Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

►**B**

ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) NR 772/2005

z dnia 20 maja 2005 r.

w sprawie specyfikacji zakresu charakterystyk oraz definicji technicznego formatu dla opracowywania corocznych wspólnotowych statystyk dotyczących stali za lata referencyjne 2003–2009

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(Dz.U. L 128 z 21.5.2005, str. 51)

zmienione przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►**M1**	Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1792/2006 z dnia 23 października 2006 r.	L 362	1	20.12.2006

▼B

ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) NR 772/2005

z dnia 20 maja 2005 r.

w sprawie specyfikacji zakresu charakterystyk oraz definicji technicznego formatu dla opracowywania corocznych wspólnotowych statystyk dotyczących stali za lata referencyjne 2003–2009

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając rozporządzenie (WE) nr 48/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 5 grudnia 2003 r. ([1]), w szczególności jego art. 7,

a także biorąc pod uwagę, co następuje:

(1) Rozporządzenie (WE) nr 48/2004 ustanowiło wspólne ramy dla opracowywania corocznych wspólnotowych statystyk dotyczących stali za lata referencyjne 2003–2009.

(2) Stosownie do art. 7 lit. a) rozporządzenia (WE) nr 48/2004 do określenia zakresu wymaganych charakterystyk niezbędne są środki realizacji.

(3) Stosownie do art. 7 lit. b) rozporządzenia (WE) nr 48/2004 do zdefiniowania technicznego formatu dla przekazywania corocznych wspólnotowych statystyk dotyczących stali niezbędne są środki realizacji.

(4) Środki realizacji przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ds. Programów Statystycznych,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

1. Specyfikacje zakresu charakterystyk zostają określone w załączniku I do niniejszego rozporządzenia.

2. W specyfikacjach tych w odniesieniach do rachunków firmowych użyto pozycji określonych w art. 9 i 23 78/660/EWG ([2]) do celów przedstawienia, odpowiednio, zestawienia bilansowego oraz rachunku strat i zysków.

Artykuł 2

Format techniczny wymieniony w art. 6.2 rozporządzenia (WE) nr 48/2004 zostaje przedstawiony w załączniku II do niniejszego rozporządzenia.

Artykuł 3

Państwa Członkowskie zastosują te specyfikacje i ich techniczny format w stosunku do roku referencyjnego 2003 oraz następnych lat.

([1]) Dz.U. L 7 z 13.1.2004, str. 1.
([2]) Dz.U. L 222 z 14.8.1978, str. 11.

▼B

Artykuł 4

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich Państwach Członkowskich.

▼B

ZAŁĄCZNIK I

ZAKRES CHARAKTERYSTYK

1. ROCZNE STATYSTYKI DOTYCZĄCE ZESTAWIENIA BILANSOWEGO ZŁOMU STALI I ŻELIWA

Uwagi wstępne

Wymagać się będzie, aby Państwa Członkowskie zebrały te informacje ze wszystkich zakładów produkujących żelazo, stal lub wyroby określone jako grupa 27.1 NACE Rev.1.1 i które zużywają i/lub wytwarzają złom. Za pierwszy rok referencyjny 2003 Komisja zaakceptuje, że objęty nim zakres odnosić się będzie do grupy 27.1 NACE Rev.1.1. Dla każdego zakładu musi być wypełniony osobny kwestionariusz, nawet jeśli kilka z nich wchodzi w skład tej samej firmy. Gdy zakład posiada miejscowo zintegrowaną odlewnię stali, to należy uważać ją za integralną część tego zakładu. Zakłady miejscowo zintegrowane to zakłady, które podlegają temu samemu kierownictwu i mają tę samą lokalizację. Formularz dotyczy walcowni, które bezpośrednio przewalcowują używane produkty zwykle nieuważane za złom. Wszystkie huty żelaza i stali, które nie mają własnych zasobów i które z tego powodu zakupują złom od innych zakładów, muszą wypełnić kwestionariusz w taki sam sposób jak producenci. Odlewnie żelaza, miejscowo zintegrowane bądź nie, oraz niezintegrowane odlewnie żelaza, nie będąc zaklasyfikowane do grupy 27.1 NACE Rev.1.1, są wyłączone.

Za złom uważa się:

— wszelki złom żelazny lub stalowy powstający podczas produkcji i przetwarzania żelaza i stali bądź odzyskany ze zużytych artykułów z żelaza lub stali, który nadaje się do przetopienia (obejmuje to również złom, który jest kupowany; nie obejmuje natomiast przypalonych wyżarzanych odlewów ani odlewów zaatakowanych przez kwas),

— złom z rynien spustowych i inny złom z odlewania stali (normalnego lub syfonowego), w tym również tunele i wlewy, odpadowe rury doprowadzające z odlewania syfonowego itp., a także odrzucone i wadliwe wlewki niewłączone do produkcji,

— skrzepy z kadzi (z wyjątkiem pochodzących z odlewania w formy piaskowe).

Z innej strony odpad zawierający żelazo, który jest znacznie zanieczyszczony materiałem niemetalicznym i który powstaje podczas topienia lub obróbki cieplnej bądź obróbki mechanicznej, nie powinien być zaliczany do złomu, na przykład:

— koryta spustowe wielkiego pieca,

— rynny spustowe z odlewania, rozpryski oraz inne odpady pochodzące z odlewania żelaza, odpady z dołów odlewniczych,

— żużel ze stalowni,

— zgorzelina z pieców grzewczych oraz walcowania i kucia,

— rozpryski z konwertorów,

— skrzep z kanału spalinowego i skrzep z dziobu kadzi, skrzepy i pozostałości pochodzące z odlewania w formy piaskowe.

Specyfikacje

Kod: **1010**

Tytuł: **Zapasy w pierwszym dniu roku**

W kodach tych (z ujęciem odlewni żelaza) należy ująć zapasy znajdujące się w całym zakładzie, uwzględniając w tym również miejscowo zintegrowaną działalność, z wyjątkiem zapasów utrzymywanych przez odlewnie żelaza.

Kod: **1020**

Tytuł: **Złom powstający w zakładzie**

Obejmuje:

— rynny spustowe i inny złom z odlewania, ze stalowni i ze zintegrowanych odlewni żelaza: wlewy główne i nastawki wlewowe z odlewania

▼B

stali; w tym również wadliwe i wybrakowane wlewki, niezaliczone do produkcji,

— złom technologiczny, to jest złom, który powstaje przy wytwarzaniu półproduktów i produktów walcowanych, w tym również podczas pracy zleconej, a także odpadowe i wadliwe wlewki i odlewy stalowe stwierdzone jako wadliwe po opuszczeniu huty lub odlewni (tj. po tym, jak zostały wliczone do produkcji stali surowej lub staliwa). Włącznie ze złomem powstającym w lokalnie zintegrowanych odlewniach stali, kuźniach, zakładach produkcji rur, zakładach produkcji drutu oraz w walcowniach zimnych, zakładach konstrukcji metalowych oraz innych wydziałach przetwórstwa stali, z wyjątkiem odlewni żelaza (patrz: ogólna uwaga 1 powyżej). Złom walcowniczy, który ma być ponownie walcowany na własnych walcarkach, nie jest zaliczany do nowego złomu,

— złom odzyskany, to jest złom stalowy i żeliwny powstający w wyniku remontu lub demontażu starych instalacji, maszyn i urządzeń, np. wlewnic.

Kod: **1030**

Tytuł: **Wpływy (1031 + 1032 + 1033)**

Złom otrzymany poprzez kupca występującego w roli pośrednika jest przydzielony, odpowiednio, do źródeł podanych jako kody 1031, 1032 i 1033.

Złom z rozbiórki statków pochodzący ze składowisk rozbiórkowych we Wspólnocie powinien być liczony jako złom krajowy i wspólnotowy.

Kod: **1031**

Tytuł: **Wpływy ze źródeł wewnętrznych**

Obejmuje to wpływy złomu z innych zakładów lub oddziałów tej samej firmy w tym samym kraju, wliczając w to wielkie piece, stalownie, walcownie, odlewnie żelaza (w tym również zintegrowane odlewnie żelaza). Wpływy złomu z zakładów należących do innych firm oraz z zakładów innych niż te, które wytwarzają stal lub jej używają, np. z kopalni, powinien być ujęty.

Obejmuje to również wpływy złomu z rynku krajowego, otrzymywanego bezpośrednio od firm niebędących producentami stali, takich jak odlewnie stali i żelaza, zakłady produkcji rur, kuźnie, zakłady przemysłu budowlanego, zakłady przemysłu wydobywczego, stocznie, zakłady kolejowe, zakłady przemysłu technicznego i metalowego.

Kod: **1032**

Tytuł: **Wpływy z krajów Wspólnoty**

Obejmuje to wpływy złomu z innych krajów Wspólnoty.

Kod: **1033**

Tytuł: **Wpływy z krajów trzecich**

Obejmuje to wpływy z krajów niebędących członkami UE (lub z krajów trzecich).

Kod: **1040**

Tytuł: **Ogółem dostępne (1010 + 1020 + 1030)**

Suma zapasów w pierwszym dniu roku, powstała w zakładzie i jako wpływy.

Kod: **1050**

Tytuł: **Zużycie ogółem …**

Zużycie ogółem pokazuje łączne ilości złomu zużytego w produkcji żelaza w wielkich piecach, elektrycznych piecach do wytopu żelaza, jak również w spiekalniach, a także łączne zużycie złomu użytego w całkowitej produkcji surowej stali, wliczając w to produkcję specjalnej surówki przez ponowne nawęglanie stali oraz produkcję lokalnie zintegrowanych odlewni.

Kod: **1051**

Tytuł: **… z czego piece elektryczne**

Zużycie złomu w produkcji stali w piecach elektrycznych.

▼B

Kod: **1052**

Tytuł: **… z czego złom stali nierdzewnej**

Zużycie złomu stali nierdzewnej zawierającej 10,5 % lub więcej chromu i nie więcej niż 1,2 % węgla, z innymi pierwiastkami stopowymi lub bez.

Kod: **1060**

Tytuł: **Dostawy**

Podać wszystkie dostawy złomu, w tym również dostawy do wszystkich odlewni, nawet tych, które są lokalnie zintegrowane.

Kod: **1070**

Tytuł: **Zapasy w ostatnim dniu roku (1040 – 1050 – 1060)**

W kodach tych (z ujęciem odlewni żelaza) należy wpisać zapasy znajdujące się w całym zakładzie, uwzględniając w tym również miejscowo zintegrowaną działalność, z wyjątkiem zapasów utrzymywanych w odlewniach żelaza.

2. ZUŻYCIE PALIWA I ENERGII ORAZ ZESTAWIENIE BILANSOWE ENERGII ELEKTRYCZNEJ W HUTNICTWIE ŻELAZA I STALI

Uwagi wstępne na temat typów instalacji

Wydział przygotowania załadunku obejmuje linię przygotowania wsadu oraz spiekalnię.

Jeśli chodzi o wielkie piece i piece elektryczne do wytopu żelaza, to pod uwagę należy brać tylko zużycie paliwa, które jest bezpośrednio załadowywane lub używane w piecach jako substytut koksu, tj. wyłączając zużycie w nagrzewnicach gorącego dmuchu, wentylatorach i innych pomocniczych urządzeniach wielkiego pieca (należy podać w pozycji „inne instalacje").

Wytapialnie obejmują wytapialnie hut stali oraz odlewnie ciągłe.

Elektrownie obejmują zużycie paliwa i energii użytej do wytworzenia całej elektryczności w zakładzie lub w połączonych elektrowniach kilku stalowni. Patrz również: ogólna uwaga nr 2.

Wymagane będzie, aby Państwa Członkowskie zebrały te informacje z wszystkich hut żelaza i stali określonych jako grupa 27.1 NACE Rev. 1.1, włącznie z walcowniami wtórnymi i elektrowniami przemysłu hutnictwa żelaza, które są dzielone przez kilka zakładów i firm. Do celów niniejszych statystyk elektrownie te powinny być uważane za stalownie grupy 27.1 NACE Rev. 1.1.

Wspólne elektrownie przemysłu hutnictwa żelaza

Elektrownie wspólne dla kilku zakładów lub hut powinny być ujęte jako całość.

Wspólne elektrownie przemysłu hutnictwa żelaza powinny odpowiedzieć na tę ankietę bezpośrednio. Aby uniknąć zdublowanych wpisów, zakłady używające mocy wytwarzanej przez te elektrownie nie powinny ujmować tych danych w swoich indywidualnych odpowiedziach.

Stalownie powinny jednak wykazać w swoich zasobach wpływy energii elektrycznej od wspólnych elektrowni jako całość (kod 3102) wśród swoich wpływów z zewnątrz.

Elektrownie połączone z innym gałęziami przemysłu, np. z górnictwem węgla, są wyłączone.

Elektrociepłownie

Te mieszane zakłady należy uważać częściowo za elektrownie. Zużycie paliwa powinno obejmować jedynie paliwo używane do wytwarzania energii elektrycznej, tj. wyłączając ilości związane z dostawą ciepła.

Zużycie energii

W części A wprowadzić zużycie paliwa i energii w hutach żelaza i stali oraz w ich instalacjach pomocniczych, z wyjątkiem pieców koksowniczych (wielkie piece, spiekalnie, lokalnie zintegrowane odlewnie stali, walcownie itp.).

▼B

Ująć całe zużycie przypadające na instalację pomocniczą (np. elektrownie i ciepłownię), nawet jeśli instalacje te nie pracują wyłącznie dla zakładu huty żelaza i stali.

Wyłączyć zintegrowane z hutą żelaza i stali wydziały, których działalność nie jest objęta przez grupę 27.1 NACE Rev. 1.1.

Część A: Roczne statystyki dotyczące zużycia paliwa i energii w rozbiciu na typy urządzeń

Kod: **2010**

Tytuł: **Paliwa stałe (2011 + 2012)**

Paliwa stałe należy zapisać według ich stanu przy odbiorze.

Kod: **2011**

Tytuł: **Koks**

Obejmuje koks, półkoks, koks naftowy oraz przesiew koksowy.

Kod: **2012**

Tytuł: **Inne paliwa stałe**

Obejmuje węgiel kamienny i aglomeraty, lignit i brykiety.

Kod: **2020**

Tytuł: **Paliwa płynne**

Obejmuje zużycie wszystkich paliw płynnych w hutach żelaza i stali i ich pomocniczych instalacjach, w elektrowniach, lecz z wyłączeniem pieców koksowniczych.

Kod: **2030**

Tytuł: **Gaz (2031 + 2032 + 2033 + 2034)**

Zużycie, które ma być zapisane, powinno być zużyciem netto, bez ujęcia strat i wypalonego nadmiaru gazu.

Zużycie gazu należy zapisać w gigadżulach (1 gigadżul = 10^9 dżuli = 1 gigakaloria/4,186) w oparciu o dolną wartość opałową dla każdego gazu (dla suchego gazu o temperaturze 0° i pod ciśnieniem 760 mm/Hg).

Kod: **2040**

Tytuł: **Zewnętrzne dostawy gazu wielkopiecowego**

Obejmuje całkowite zewnętrzne dostawy gazu wielkopiecowego do zaopatrzenia publicznego, do zintegrowanych koksowni huty, do innych hut oraz do innych odbiorców.

Kod: **2050**

Tytuł: **Zewnętrzne dostawy gazu konwertorowego**

Obejmuje całkowite zewnętrzne dostawy gazy konwertorowego do zaopatrzenia publicznego, do zintegrowanych koksowni huty, do innych hut oraz do innych odbiorców.

Część B: Roczne statystyki dotyczące zestawienia bilansowego dla energii elektrycznej w hutnictwie żelaza i stali

Specyfikacje

Kod: **3100**

Tytuł: **Zasoby (3101 + 3102)**

Patrz: specyfikacje dla 3101 i 3102.

Kod: **3101**

Tytuł: **Produkcja brutto**

Produkcja brutto odpowiadająca całkowitemu zużyciu w elektrowniach, podanemu w części A dla elektrowni.

Kod: **3102**

▼B

Tytuł: **Wpływy z zewnątrz**

„Zewnątrz" obejmuje sieci publiczne, inne kraje, huty żelaza i stali (w tym wspólne elektrownie), piece koksownicze huty, lokalnie zintegrowane wydziały itp.

Kod: **3200**

Tytuł: **Użyte (3210 + 3220 + 3230)**

Suma linii 3200 powinna odpowiadać sumie linii 3100.

Kod: **3210**

Tytuł: **Zużycie przez instalację (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)**

Obejmuje całkowite zużycie na instalację linii (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217).

Kod: **3217**

Tytuł: **Inne instalacje**

Odnosi się do innych typów instalacji, jak to określono w części A.

Kod: **3220**

Tytuł: **Dostawy na zewnątrz**

Patrz: kod 3102.

Kod: **3230**

Tytuł: **Straty**

Obejmuje wszystkie straty energii elektrycznej.

3. ZAPYTANIE DOTYCZĄCE INWESTYCJI W PRZEMYŚLE HUTNICTWA ŻELAZA I STALI (WYDATKI I ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA)

Część A: Coroczne statystyki dotyczące wydatków

Uwagi wstępne

Dla każdego zakładu musi być wypełniony oddzielny kwestionariusz, nawet jeśli kilka z tych zakładów wchodzi w skład tej samej firmy.

Wydatki inwestycyjne stanowią inwestycję w dobra materialne dokonaną w okresie referencyjnym. Ujęte są tu nowe i obecne dobra materialne zakupione od stron trzecich lub wytworzone na własny użytek (tj. skapitalizowana produkcja materialnych dóbr inwestycyjnych), posiadające żywotność eksploatacyjną wynoszącą ponad jeden rok i obejmujące niewytworzone dobra materialne, takie jak grunt. Próg dla użytecznej żywotności określonego dobra, które może być skapitalizowane, może być zwiększony zgodnie z praktykami księgowymi firmy, gdy praktyki te wymagają dłuższej oczekiwanej żywotności serwisowej niż wskazany powyżej jednoroczny próg.

Wszystkie inwestycje są szacowane przed korektami wartości (tj. wartości brutto) i przed odliczeniem dochodu ze zbycia. Zakupione dobra są szacowane na podstawie ceny zakupu, tj. koszty transportu i instalacji, opłaty, podatki i inne koszty przekazania własności są ujęte. Samodzielnie wytworzone dobra materialne są szacowane na podstawie kosztu produkcji. Dobra nabyte w wyniku procesu restrukturyzacji (na przykład fuzji, przejęć, rozpadów, dochodów ubocznych) są wyłączone. Zakupy drobnych narzędzi, które nie są kapitalizowane, są ujęte w pozycji wydatków bieżących.

Ujęte są również wszelkie dodatki, zmiany, udoskonalenia i renowacje, które przedłużają żywotność lub zwiększają zdolność produkcyjną dóbr kapitałowych.

Koszty bieżących konserwacji są wyłączone, podobnie jak dobra kapitałowe używane na podstawie umów o wynajem i dzierżawę.

▼B

Odnośnie do rejestrowania inwestycji, w których fakturowanie, dostawa, płatność i pierwsze użycie dobra może mieć miejsce w różnych okresach odniesienia, jako cel proponowana jest następująca metoda:

— inwestycje są rejestrowane, gdy własność jest przekazywana do jednostki, która zamierza ich używać. Produkcja skapitalizowana jest rejestrowana, gdy jest wytwarzana. Odnośnie do rejestrowania inwestycji dokonywanych w możliwych do zidentyfikowania stadiach każda częściowa inwestycja powinna być rejestrowana w okresie referencyjnym, w którym jest dokonywana.

W praktyce może nie być to możliwe i konwencje dotyczące księgowości mogą oznaczać potrzebę zastosowania następujących przybliżeń tej metody:

— inwestycje zostają zapisane w okresie referencyjnym, w którym zostały dostarczone,

— inwestycje zostają zapisane w okresie referencyjnym, w którym weszły do procesu produkcyjnego,

— inwestycje zostają zapisane w okresie referencyjnym, w którym zostały zafakturowane,

— inwestycje zostają zapisane w okresie referencyjnym, w którym została uiszczona za nie zapłata,

— inwestycja nie jest zapisywana w zestawieniu bilansowym. Jednakże dodatki, zbycia i przekazania wszystkich środków trwałych, jak również wartość korekt wartości tych środków trwałych są wykazane w zestawieniu bilansowym lub w adnotacjach do ksiąg handlowych.

Dobra materialne są wykazywane w księgach firmy w pozycji *Środki trwałe – środki materialne*.

Specyfikacje według typu instalacji

Kod: **4010**

Tytuł: **Koksownia**

Obejmują one:

— piece, w tym baterie pieców koksowniczych z urządzeniami pomocniczymi, takimi jak urządzenia załadowcze, wpycharki, kruszarki, jak również koksiarki oraz wieże gaśnicze,

— instalację pomocniczą.

Uwaga: W każdej pozycji ujęte są: instalacja, budynki oraz urządzenia pomocnicze.

Kod: **4020**

Tytuł: **Instalacja przygotowania ładunku**

Obejmuje linię przygotowania rudy żelaza i wsadu.

Kod: **4030**

Tytuł: **Instalacja do wytwarzania żelaza i żelazostopów (wraz z wielkimi piecami)**

Obejmuje surówkowe piece elektryczne, piece niskoszybowe oraz inną instalację do wstępnego topienia itp.

Kod: **4040**

Tytuł: **Wytapialnie w hutach żelaza i stali**

Proces AOD, obróbka próżniowa i kadziowa itp. są uważane za obróbkę następną po procesie finalnym; odnośne wydatki inwestycyjne (podobnie jak cała produkcja) muszą być ujęte w kategorii obejmującej odpowiedni proces finalny.

Gdy zakład zawiera (lub będzie zawierał) wytapialnię stali lub mieszarkę, wydatki związane z mieszarką powinny być ujęte wraz ze związaną z nią wytapialnią. Jeśli zakład nie posiada

▼B

wytapialni, to wydatki te powinny być ujęte z wydatkami związanymi z wielkimi piecami.

Kod: **4041**

Tytuł: **… z czego elektryczne**

Obejmuje proces EPŁ produkcji surowej stali w elektrycznym piecu (łukowym lub indukcyjnym).

Kod: **4050**

Tytuł: **Odlewanie ciągłe**

Dotyczy wlewków ciągłych płaskich, kęsisk kwadratowych, kęsów, profili wstępnych dwuteowych oraz półwyrobów rurowych, z wyłączeniem obciętych końców przednich i tylnych.

Kod: **4060**

Tytuł: **Walcownie (4061 + 4062 + 4063 + 4064)**

Dla każdego typu walcowni należy uwzględnić nie tylko wydatki związane z samą walcownią, lecz również związane z instalacją następującą przed (np. piece grzewcze) oraz po walcarkach (np. chłodnie, nożyce). W pozycji „Inne" (kod 4070) ujmowane są wydatki dotyczące wszystkich urządzeń, które nie podpadają po kategorię walcarek specjalnych, z wyjątkiem instalacji do nakładania powłok (cynowania, cynkowania itp.) wyróżnionych w kodzie 4064.

Wydatki dla walcarek wygładzających należy wykazywać w kodzie 4063 – walcownie do walcowania taśm szerokich na zimno.

Kod: **4061**

Tytuł: **Wyroby płaskie**

W kodzie tym zapisywane są wydatki dotyczące walcowni do walcowania wyrobów płaskich na gorąco.

Kod: **4062**

Tytuł: **Wyroby długie**

W kodzie tym zapisywane są wydatki dotyczące walcowni do walcowania wyrobów długich na gorąco.

Kod: **4063**

Tytuł: **Walcownie do walcowania taśm szerokich na zimno**

W kodzie tym zapisywane są wydatki dotyczące walcowni do walcowania taśm szerokich na zimno, ciągłych lub nie.

Kod: **4064**

Tytuł: **Instalacje do nakładania powłok**

W kodzie tym zapisywane są wydatki dotyczące instalacji do nakładania powłok (linii do powlekania).

Kod: **4070**

Tytuł: **Inne instalacje**

Kod ten obejmuje:

— wszystkie centralne instalacje i sieci dystrybucyjne energii elektrycznej, gazu, wody, pary, powietrza i tlenu,

— transport, warsztaty techniczne, laboratoria oraz wszystkie inne instalacje, które wchodzą w skład części lub całości zakładu, lecz nie mogą być zaklasyfikowane jako część konkretnego sektora,

— zgniatacze kęsisk kwadratowych, zgniatacze kęsisk płaskich oraz walcownie kęsów, gdy obrabiane półprodukty nie są odlewami ciągłymi i zapisanymi pod kodem 4050.

Kod: **4200**

▼B

Tytuł: **... z czego na zwalczanie zanieczyszczenia**

Wydatki kapitałowe dotyczące metod, technologii, procesów lub urządzeń przeznaczonych do zbierania i usuwania zanieczyszczenia i zanieczyszczeń (np. emisji do powietrza, ścieków i odpadów stałych) po ich wytworzeniu, zapobiegania rozprzestrzenianiu się i mierzenia poziomu zanieczyszczenia oraz obróbki i usuwania zanieczyszczeń wytworzonych w trakcie operacji związanych z działalnością firmy.

Pozycja ta jest sumą wydatków w dziedzinach związanych ze środowiskiem, takich jak: ochrona powietrza atmosferycznego i klimatu; gospodarka wodna; gospodarka odpadami oraz inne działania związane z ochroną środowiska. Inne działania związane z ochroną środowiska obejmują ochronę i rekultywację gleby, wód gruntowych i powierzchniowych; ograniczanie hałasu i wibracji; ochronę różnorodności biologicznej i krajobrazu; ochronę przed promieniowaniem; badania i rozwój; ogólną administrację i zarządzanie środowiskiem; edukację, szkolenie i informowanie; działania prowadzące do niepodzielnych wydatków oraz działania niezaklasyfikowane gdzie indziej.

Ujęte są:

— inwestycje w wyraźne, identyfikowalne komponenty uzupełniające istniejące urządzenia, które są wprowadzone na końcu lub zupełnie poza linią produkcyjną (urządzenia „końcówkowe”),

— inwestycje w urządzenia (np. filtry lub oddzielnie stopnie czyszczenia), które zbierają lub usuwają zanieczyszczenia z linii technologicznej, gdy usunięcie tych dodatkowych urządzeń nie wpłynęłoby na zasadnicze funkcjonowanie linii produkcyjnej.

Głównym celem lub zadaniem tych wydatków kapitałowych jest ochrona środowiska i należy podać sumę tych wydatków.

Wydatki należy podać brutto z wyłączeniem wszelkich kompensat kosztów wynikających z wytworzenia i sprzedaży zbywalnych produktów ubocznych, poczynionych oszczędności lub uzyskanych dotacji.

Zakupione towary są szacowane według ceny zakupu z wyłączeniem odliczanego VAT-u i innych podlegających odliczeniu podatków bezpośrednio związanych z obrotem.

Wyłączone są:

— działania i działalność korzystne dla środowiska, które byłyby podjęte niezależnie od względów ochrony środowiska, w tym przedsięwzięcia mające na celu głównie zdrowie i bezpieczeństwo miejsca pracy oraz zabezpieczenie produkcji,

— przedsięwzięcia mające na celu ograniczenie zanieczyszczenia podczas używania lub złomowania produktów (dostosowanie produktów do środowiska), o ile polityka i regulacje dotyczące środowiska nie rozszerzają prawnej odpowiedzialność producenta, tak że obejmuje ona również zanieczyszczenie wytwarzane przez produkty podczas ich używania lub zajęcie się produktami, gdy staną się one odpadem,

— działania związane z używaniem i oszczędzaniem zasobów (np. zaopatrzenie w wodę lub oszczędzanie energii lub surowców), o ile głównym celem nie jest ochrona środowiska: przykładowo gdy działania te mają na celu realizowanie krajowej lub międzynarodowej polityki środowiskowej i nie są podejmowane z powodów oszczędnościowych.

▼B

Część B: Roczne statystyki dotyczące wydajności

Uwagi wstępne

Maksymalna możliwa produkcja (MMP) odpowiada takiej produkcji, którą zakład mógłby wykonać w ciągu rozważanego roku, biorąc pod uwagę normalne lub oczekiwane praktyki operacyjne, metody pracy oraz asortyment wyrobów. Jest ona z definicji większa od faktycznej produkcji.

Zmiany MMP ogólnie związane są:

— z dokonanymi inwestycjami, choć wydatki i zmiana niekoniecznie muszą występować jednocześnie,

— z faktycznymi lub planowanymi zamknięciami, przeniesieniem lub sprzedażą. Maksymalna możliwa produkcja nie odpowiada technicznej lub nominalnej wydajności jakiegokolwiek urządzenia, lecz jest oparta na ogólnej strukturze technicznej zakładu, z uwzględnieniem zależności pomiędzy różnymi etapami produkcji, np. pomiędzy stalownią a wielkimi piecami.

Maksymalna możliwa produkcja roczna jest to maksymalna produkcja, która może być osiągnięta w ciągu danego roku w normalnych warunkach roboczych, z uwzględnieniem naprawy, konserwacji oraz zwykłych dni wolnych od pracy, za pomocą urządzeń dostępnych na początku roku, biorąc pod uwagę również dodatkową produkcję urządzeń, które wejdą do pracy, oraz istniejące urządzenia, które zostaną definitywnie zlikwidowane w ciągu roku. Rozwój produkcji jest oparty na prawdopodobnych proporcjach składu wsadu dla każdego rozważanego urządzenia oraz na założeniu, że surowce będą dostępne.

Ogólne metody obliczania

Wszystkie instalacje, które nie są zamknięte na stałe, muszą być ujęte w odpowiedziach na pytania kwestionariusza.

Obliczenie MMP oparte jest na założeniu normalnych warunków roboczych, które obejmują:

— normalną dostępność siły roboczej, tj. nie należy dokonywać zmian MMP w sytuacji, gdy zakład dostosowuje się do zmiennych warunków rynkowych poprzez czasowe redukcje lub wzrosty poziomów zatrudnienia,

— normalną dostępność urządzeń, tj. należy uwzględnić okresowe zamknięcia, płatne urlopy, rutynowe konserwacje i, gdy stosowne, sezonową podaż energii elektrycznej ([1]),

— normalną dostępność surowców,

— normalny podział wsadów, zarówno surowców, jak i półwyrobów (o ile nie określono inaczej, „normalny” oznacza taki jak w poprzednim roku) na różne instalacje. W przypadkach gdy z powodów specyficznych dla danej instalacji konieczne są zmiany tego podziału, zmiany takie mogą być dokonane tylko wówczas, jeśli surowce lub półwyroby mogą być dostępne w wystarczającej ilości,

— normalny asortyment wyrobów, taki jak w poprzednim roku, o ile nie są planowane specjalne zmiany,

— brak problemów ze zbyciem produktów,

— brak strajków lub lokautów,

— brak incydentów technicznych lub awarii instalacji,

— brak poważnych zakłóceń przez czynniki atmosferyczne, np. powódź.

([1]) Regularne remonty (np. wielkiego pieca) mogą na przestrzeni lat zostać ograniczone do rocznej „średniej”.

▼B

Oddanie do eksploatacji lub wycofanie z eksploatacji

W przypadkach gdy instalacja ma być oddana do eksploatacji, trwale zamknięta, przeniesiona lub sprzedana w ciągu danego roku, należy wziąć pod uwagę datę jej wprowadzenia lub wycofania i obliczyć MMP proporcjonalnie do liczby miesięcy, w ciągu których spodziewane jest, że urządzenie będzie pracować. W przypadku nowych urządzeń, a zwłaszcza bardzo dużych projektów, należy rozważnie podejść do określania produkcji możliwej do osiągnięcia w ciągu okresu dochodzenia do pełnej wydajności, który może trwać wiele lat.

1. **Stalownie**

   — *Stale konwertorowe:* w przypadku stali konwertorowych (np. LD, OBM) wszystkie instalacje związane z wytopem surówki i wytapianiem stali muszą być brane pod uwagę wspólnie, tj. MMP stalowni może być ograniczona dostępnością gorącego metalu; w takich przypadkach MMP stalowni musi zostać obliczona na podstawie dostępnego żelaza, z uwzględnieniem normalnego podziału żelaza pomiędzy, odpowiednio, stalownie, odlewnie, wydział produkcji granulatu i zbyt oraz normalnego wsadu złomu wymaganego na 1 tonę wyrobu gotowego.

   — *Stale elektryczne:* należy brać pod uwagę normalne dostawy energii elektrycznej.

   — *Ogólne:* w niektórych instalacjach pomocniczych mogą występować techniczne wąskie gardła, które mogą ograniczać na przykład równoczesne wykorzystywanie pieców jedynie do dwóch spośród trzech. (Przyczyną może być techniczne wąskie gardło w zasilaniu tlenem, piecach wgłębnych, suwnicach itp.). Dlatego każda wytapialnia musi być brana pod uwagę wraz ze wszystkimi urządzeniami pomocniczymi, które wpływają na jej wykorzystanie.

2. **Walcownie i linie do nakładania powłok**

   MMP walcowni lub linii do nakładania powłok musi być ustalona na podstawie danego asortymentu wyrobów, tj. na podstawie ustalonych wielkości rozmiarów i przekrojów danego wyrobu. Gdy w wyniku nieprzewidywalnych warunków rynkowych firma czuje się niezdolna do dokonania prognozy, powinna użyć asortymentu wyrobów z poprzedniego roku.

   Ponadto MMP musi również być ustalona na podstawie normalnego zakresu wymiarów półwyrobów wprowadzanych do walcowni.

   Przy obliczaniu MMP należy wziąć pod uwagę wąskie gardła na początku i na końcu procesu, występujące w całej instalacji, np. podaż półwyrobów, wydajność przenoszenia lub obróbki wykańczającej wyrobu.

   Zakup półwyrobów stalowych może pozwolić na zwiększenie MMP ograniczonej z innych powodów linii walcowniczej lub grupy, tylko wówczas, jeśli niezbędna ilość półwyrobów stalowych może być dostępna w roku o dobrych warunkach handlowych. To zazwyczaj oznacza długoterminowe umowy lub dobrze określone programy dostaw.

   Ogólnie w zintegrowanym zakładzie lub w zakładzie jednej grupy powinna być równowaga pomiędzy produkcją stali a produkcją wyrobów walcowanych po uwzględnieniu normalnego podziału dostępnej stali pomiędzy walcownie, odlewnie i półwyroby przeznaczone do produkcji rur lub do kucia.

   Jeśli chodzi o rzeczywistą produkcję (kod ACP), to powinna ona być podana na zasadzie brutto, po ostatecznym zakończeniu każdego etapu procesu, przed jakimkolwiek przekształceniem.

   Powinna ona obejmować wszystkie wyroby wykonane w zakładzie, bez względu na to, czy są one przeznaczone

▼B

na jego własny użytek czy nie. W szczególności wszystkie wyroby zlecone muszą być ujęte w produkcji zakładu, w którym zostały one wykonane, a nie w produkcji zakładu, który zlecił ich wykonanie. Powinna obejmować wszystkie wyroby i gatunki (niestopowe i stopowe), w tym również niższe gatunki, lecz nieprzeznaczone do bezpośredniego przetopienia, jak wyroby niezaliczone do najwyższej jakości, wycinki i odcięte końce płyt i blach; wyroby odzyskane przez cięcie walcowanych lub częściowo walcowanych wyrobów bądź półwyrobów, których wadliwe części są zezłomowane do bezpośredniego przetopienia.

Przekazanie danych dotyczących rzeczywistej produkcji jest opcjonalne.

Musi zostać wypełniony oddzielny kwestionariusz dla każdego zakładu, nawet jeśli kilka z tych zakładów wchodzi w skład tej samej firmy.

Specyfikacje

Kod: **5010**

Tytuł: **Koks**

Produkcja pieców koksowniczych.

Kod: **5020**

Tytuł: **Przygotowanie wsadu**

Produkcja wszystkich instalacji wytwarzających grudkowany spiek oraz inne aglomeraty do wsadu do wielkiego pieca oraz bezpośrednio zredukowane żelazo w postaci gąbki.

Kod: **5030**

Tytuł: **Surówka i żelazostopy**

Produkcja całego żelaza, surówki zwierciadlistej i wysokowęglowego żelazomanganu pochodzących z wielkich pieców i pieców elektrycznych do wytopu surówki w zakładzie.

Kod: **5040**

Tytuł: **Stal surowa**

Ogółem stal surowa.

Kod: **5041**

Tytuł: **… z czego elektryczna**

— z czego stal surowa z pieców elektrycznych (łukowych i indukcyjnych).

Kod: **5042**

Tytuł: **… z czego używana w odlewaniu ciągłym**

— z czego wlewki ciągłe płaskie, kęsiska kwadratowe, kęsy, profile wstępne dwuteowe i półwyroby rurowe.

Kod: **5050**

Tytuł: **Wyroby otrzymywane bezpośrednio przez walcowanie na gorąco (5051 + 5052)**

Obejmuje całość wyrobów walcowanych na gorąco.

Kod: **5051**

Tytuł: **Wyroby płaskie**

Obejmuje całość wyrobów płaskich walcowanych na gorąco.

Kod: **5052**

Tytuł: **Wyroby długie**

Ogółem wyroby długie walcowane na gorąco. Ze względu na wygodę kod ten zawiera walcowane półwyroby przeznaczone na

▼B

rury, ponieważ nie mogą one być zaklasyfikowane pod żadnym innym kodem.

Kod: **5060**

Tytuł: **Wyroby otrzymywane z walcowanych wyrobów długich**

(Z wyłączeniem wyrobów powlekanych)

Wyroby otrzymywane z walcowanych wyrobów długich (z wyjątkiem wyrobów powlekanych). Kod ten obejmuje gorącą taśmę wąską walcowaną na gorąco uzyskaną z taśmy szerokiej walcowanej na gorąco, blachy grube walcowane na gorąco cięte z taśmy szerokiej walcowanej na gorąco, wyroby płaskie walcowane na zimno w postaci arkuszy lub zwojów.

Kod: **5061**

Tytuł: **… z czego wyroby otrzymywane przez walcowanie na zimno**

— z czego wyroby płaskie (blachy i taśmy) otrzymywane przez walcowanie na zimno.

Kod: **5070**

Tytuł: **Wyroby powlekane**

Kod ten obejmuje wyroby stalowe opakowaniowe (blachę białą, blachę i taśmę ocynowaną, ECSC), wszystkie blachy, blachy grube i zwoje, płaskie lub faliste, powlekane metalem ogniowo lub elektrolitycznie oraz wszystkie blachy, blachy grube i zwoje, płaskie lub faliste, pokryte powłokami organicznymi.

Definicja kodów zamieszczonych w tej ankiecie podana jest w odniesieniu do poprzedniego kwestionariusza Eurostat ECSC 2-61.

Kod w tej ankiecie	Krótki opis wyrobów	Odniesienie do linii w ECSC kwestionariusz 2-61
5010	Produkcja pieców koksowniczych	1001
5020	Produkcja wszystkich instalacji wytwarzających grudkowany spiek oraz inne aglomeraty do wsadu do wielkiego pieca oraz bezpośrednio zredukowane żelazo w postaci gąbki	2001 + 2002
5030	Produkcja całego żelaza, surówki zwierciadlistej i wysokowęglowego żelazomanganu pochodzących z wielkich pieców i pieców elektrycznych do wytopu surówki w zakładzie	3001
5040	Ogółem stal surowa	4000
5041	— z czego stal surowa z pieców elektrycznych (łukowych i indukcyjnych)	4002
5042	— z czego wlewki ciągłe płaskie, kęsiska kwadratowe, kęsy, profile wstępne dwuteowe i półwyroby rurowe	4099
5050	Ogółem wyroby walcowane na gorąco	5000
5051	Ogółem wyroby płaskie walcowane na gorąco	5100

▼B

Kod w tej ankiecie	Krótki opis wyrobów	Odniesienie do linii w ECSC kwestionariusz 2-61
5052	Ogółem wyroby długie walcowane na gorąco. Ze względu na wygodę kod ten zawiera walcowane półwyroby przeznaczone na rury, ponieważ nie mogą one być zaklasyfikowane pod żadnym innym kodem	5200 + 8001
5060	Wyroby otrzymywane z walcowanych wyrobów długich (z wyjątkiem wyrobów powlekanych). Kod ten obejmuje gorącą taśmę wąską walcowaną na gorąco uzyskaną z taśmy szerokiej walcowanej na gorąco, blachy grube walcowane na gorąco cięte z taśmy szerokiej walcowanej na gorąco, wyroby płaskie walcowane na zimno w postaci arkuszy lub zwojów	6010 + 6020 + 6030
5061	— z czego wyroby płaskie (blachy i taśmy) otrzymywane przez walcowanie na zimno	6030
5070	Wyroby powlekane. Kod ten obejmuje wyroby stalowe opakowaniowe (blachę białą, blachę i taśmę ocynowaną, ECCS), wszystkie blachy, blachy grube i zwoje, płaskie lub faliste, powlekane metalem ogniowo lub elektrolitycznie oraz wszystkie blachy, blachy grube i zwoje, płaskie lub faliste, pokryte powłokami organicznymi	7100 + 7200 + 7300

▼B

ZAŁĄCZNIK II

FORMAT TECHNICZNY

1. POSTAĆ DANYCH

Dane są przesyłane w postaci zbioru rekordów, z których duża część opisuje charakterystyki danych (kraj, rok, działalność gospodarcza itp.). Same dane są liczbą, którą można powiązać z oznaczeniem i przypisami objaśniającymi. Dane poufne powinny być przesyłane z rzeczywistą wartością zapisaną w polu wartości i dodanym do rekordu oznaczeniem wskazującym na poufny charakter danych.

2. STRUKTURA REKORDÓW

Rekordy składają się z pól o zmiennej długości oddzielonych od siebie średnikami (;). Do informacji użytkownika, w tabeli podano maksymalną oczekiwaną długość. W kolejności od lewej do prawej są one następujące:

Pole	Typ	Maksymalna długość	Wartości
Seria	A	3	Alfanumeryczny kod serii (patrz: wykaz poniżej).
Rok	A	4	Rok składający się z czterech znaków, np. 2003.
Kraj	A	6	Kod kraju (patrz: wykaz poniżej).
Typ produkcji	A	3	Dla rozróżnienia Maksymalnej Możliwej Produkcji od Rzeczywistej Produkcji (używany jedynie do statystyk wydajności) lub dla rozróżnienia typu instalacji (linia przygotowania wsadu, wydziały walcownicze, wielkie piece i piece elektryczne do wytopu surówki, elektrownie, wytapialnie, inne instalacje) (używany jedynie do statystyk dotyczących zużycia paliwa i energii).
Zmienna	A	4	Zmienny kod. Kody określone w rozporządzeniu nr 48/2004 w sprawie tworzenia rocznych statystyk Wspólnoty dotyczących przemysłu hutniczego w latach 2003–2009 mają 4 znaki (patrz: wykaz poniżej).
Wartość danej	N	12	Wartość liczbowa danej wyrażona w postaci liczby całkowitej bez miejsc dziesiętnych.
Oznaczenie poufności	A	1	A, B, C, D: oznacza, że dane są poufne i podaje powód tej poufności (patrz: wykaz poniżej). Puste miejsce oznacza, że dane są niepoufne.
Przewaga	N	3	Wartość liczbowa mniejsza lub równa 100. Oznacza procentową przewagę jednego lub dwóch przedsiębiorstw, które dominują w danych i czynią je poufnymi. Wartość jest zaokrąglona do najbliższej liczby całkowitej: np. 90,3 staje się 90, a 94,50 staje się 95. Pole to w przypadku niepoufnych danych jest puste. Pole to jest używane tylko wtedy, gdy w poprzednim polu użyte są oznaczenia B lub C.
Jednostki wartości danych	A	4	Kody dla wskazania jednostek.

▼B

3. OPIS PÓL

3.1. **Typ serii**

Typ serii	Kod
Roczne statystyki dotyczące zestawienia bilansowego złomu stali i żeliwa	S10
Roczne statystyki dotyczące zużycia paliwa i energii w rozbiciu na typy instalacji	S2A
Roczne statystyki dotyczące zestawienia bilansowego dla energii elektrycznej w hutnictwie żelaza i stali	S2B
Ankieta dotycząca inwestycji w hutnictwie żelaza i stali	S3A
Roczne statystyki dotyczące wydajności	S3B

3.2. **Kraje**

Kraj	Kod
Austria	AT
Belgia	BE
▼M1 Bułgaria	BG
▼B Cypr	CY
Dania	DK
Estonia	EE
Finlandia	FI
Francja	FR
Grecja	GR
Hiszpania	ES
Irlandia	IE
Islandia	IS
Liechtenstein	LI
Litwa	LT
Luksemburg	LU
Łotwa	LV
Malta	MT
Niderlandy	NL
Niemcy	DE
Norwegia	NO

▼B

Kraj	Kod
Polska	PL
Portugalia	PT
Republika Czeska	CZ
▼M1 Rumunia	RO
▼B Słowacja	SK
Słowenia	SI
Szwajcaria	CH
Szwecja	SE
Węgry	HU
Włochy	IT
Zjednoczone Królestwo	UK

3.3. **Typ produkcji lub typ instalacji**

Typ produkcji	Kod
Maksymalna możliwa produkcja	MPP
Rzeczywista produkcja (opcjonalna)	ACP
Typ instalacji	
Linia przygotowania wsadu	PLP
Wydziały walcownicze	RMD
Wielkie piece i piece elektryczne do wytopu surówki	FRN
Elektrownie	EGS
Wytapialnie	MLS
Inne instalacje	OTH

3.4. **Zmienne oraz jednostka wartości danych**

Kod	Tytuł	Jednostka wartości danych
	Zestawienie bilansowe złomu stali i żeliwa	Tony metryczne
1010	Zapasy w pierwszym dniu roku	MTON
1020	Powstałe w zakładzie	MTON
1030	Wpływy (1031 + 1032 + 1033)	MTON
1031	z wewnętrznych zasobów	MTON
1032	z krajów Wspólnoty	MTON
1033	z krajów trzecich	MTON
1040	Ogółem dostępne (1010 + 1020 + 1030)	MTON

▼B

Kod	Tytuł	Jednostka wartości danych
	Zestawienie bilansowe złomu stali i żeliwa	Tony metryczne
1050	Zużycie ogółem…	MTON
1051	…z czego piece elektryczne	MTON
1052	…z czego złom stali nierdzewnej	MTON
1060	Dostawy	MTON
1070	Zapasy w ostatnim dniu roku (1040 – 1050 – 1060)	MTON
	Zużycie paliwa i energii	
2010	Paliwa stałe (2011 + 2012)	MTON
2011	Koks	MTON
2012	Inne paliwa stałe	MTON
2020	Paliwa płynne	MTON
2030	Gaz (2031 + 2032 + 2033 + 2034)	GJ
2031	Gaz wielkopiecowy	GJ
2032	Gaz koksowniczy	GJ
2033	Gaz konwertorowy	GJ
2034	Inny gaz	GJ
2040	Zewnętrzne dostawy gazu wielkopiecowego	GJ
2050	Zewnętrzne dostawy gazu konwertorowego	GJ
	Roczne statystyki dotyczące zestawienia bilansowego dla energii elektrycznej w hutnictwie żelaza i stali	MWh
3100	Zasoby (3101 + 3102)	MWh
3101	Produkcja brutto	MWh
3102	Wpływy z zewnątrz	MWh
3200	Użyte (3210 + 3220 + 3230)	MWh
3210	Zużycie na instalację (3211+3212+3213+3214+3215+3216+3217)	MWh
3211	Spiekalnia i linia przygotowania wsadu	MWh
3212	Wielkie piece i piece elektryczne do wytopu surówki	MWh
3213	Elektryczne wytapialnie i odlewanie ciągłe	MWh
3214	Inne wytapialnie i odlewanie ciągłe	MWh
3215	Wydziały walcownicze	MWh
3216	Elektrownie	MWh

▼B

Kod	Tytuł	Jednostka wartości danych
	Zestawienie bilansowe złomu stali i żeliwa	Tony metryczne
3217	Inne instalacje	MWh
3220	Dostawy na zewnątrz	MWh
3230	Straty	MWh

Dane pieniężne muszą być wyrażone w tysiącach euro w przypadku krajów strefy euro oraz w tysiącach jednostek krajowej waluty w przypadku krajów spoza strefy euro.

Kod	Tytuł	Jednostka wartości danych
	Wydatki inwestycyjne w hutnictwie żelaza i stali	Tysiące euro lub tysiące jednostek waluty krajowej
4010	Koksownia	KEUR lub KNC
4020	Linia przygotowania wsadu	KEUR lub KNC
4030	Instalacja do wytopu żelaza i żelazostopów	KEUR lub KNC
4040	Wytapialnie stalowni	KEUR lub KNC
4041	...z czego elektryczne	KEUR lub KNC
4050	Odlewanie ciągłe	KEUR lub KNC
4060	Walcownie (4061 + 4062 + 4063 + 4064)	KEUR lub KNC
4061	Wyroby płaskie	KEUR lub KNC
4062	Wyroby długie	KEUR lub KNC
4063	Walcownie do walcowania taśm szerokich na zimno	KEUR lub KNC
4064	Instalacje do powlekania	KEUR lub KNC
4070	Inne instalacje	KEUR lub KNC
4100	Ogólna suma (4010+4020+4030+4040+4050+4060+4070)	KEUR lub KNC
4200	...z czego na zwalczanie zanieczyszczenia	KEUR lub KNC
	Maksymalna możliwa produkcja w hutnictwie żelaza i stali (wydajność)	1 000 ton na rok
5010	Koks	1 000
5020	Przygotowanie wsadu	1 000
5030	Surówka i żelazostopy	1 000
5040	Stal surowa	1 000
5041	...z czego elektryczna	1 000
5042	...z czego używana w odlewaniu ciągłym	1 000

▼B

Kod	Tytuł	Jednostka wartości danych
	Wydatki inwestycyjne w hutnictwie żelaza i stali	Tysiące euro lub tysiące jednostek waluty krajowej
5050	Wyroby otrzymywane bezpośrednio przez walcowanie na gorąco (5051 + 5052)	1 000
5051	Wyroby płaskie	1 000
5052	Wyroby długie	1 000
5060	Wyroby uzyskane z wyrobów walcowanych na gorąco (z wyjątkiem wyrobów powlekanych)	1 000
5061	...z czego wyroby otrzymane przez walcowanie na zimno	1 000
5070	Wyroby powlekane	1 000

3.5. **Oznaczenia poufności**

Państwa Członkowskie są proszone o wyraźne wskazanie poufnych danych przy użyciu wymienionych poniżej oznaczeń:

Powód poufności	Oznaczenie
Zbyt mało przedsiębiorstw	A
Dane są zdominowane przez jedno przedsiębiorstwo	B
Dane są zdominowane przez dwa przedsiębiorstwa	C
Dane poufne z powodu poufności drugorzędnej	D

4. PRZYKŁADY ZAPISÓW

Przykład 1

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

Jeśli chodzi o roczne statystyki dotyczące zestawienia bilansowego złomu stali i żeliwa w dniu 1.1.2003 r., w Niemczech było 12 345 ton metrycznych. Dane te nie są poufne.

Przykład 2

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

Jeśli chodzi o roczne statystyki dotyczące wydajności, maksymalna możliwa produkcja koksu na Słowacji w 2003 r. wynosiła 12 000 ton. Dane te nie są poufne.

Przykład 3

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

Jeśli chodzi o roczne statystyki dotyczące wydajności, rzeczywista produkcja stali surowej w Hiszpanii w 2003 r. wynosiła 12 000 ton. Dane te były poufne, gdyż jedno przedsiębiorstwo dominowało w tych danych i stanowiło 95 % produkcji.

5. POSTAĆ ELEKTRONICZNA

Państwa Członkowskie przekazują Komisji (Eurostat) dane i metadane wymagane niniejszym rozporządzeniem w postaci elektronicznej, zgodnej ze standardem wymiany zaproponowanym przez Komisję (Eurostat).