II

(Actos cuya publicación no es una condición para su aplicabilidad)

COMISIÓN

RECOMENDACIÓN DE LA COMISIÓN
de 16 de noviembre de 1994
relativa a las estadísticas de los comerciantes de productos siderúrgicos

(94/780/CECA)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea del Carbón y del Acero y, en particular, su artículo 47,

Considerando que es imprescindible que la Comunidad, para cumplir las tareas que le competen en virtud del artículo 3 del Tratado CECA, disponga de estadísticas sobre los comerciantes de productos siderúrgicos;

Considerando que ello es especialmente necesario, dada la importancia de dicho sector, para abastecer a los consumidores de productos de acero laminado, teniendo en cuenta que este ramo recibe, además de sus propias importaciones, casi el 30 % de las entregas en los mercados nacionales de productos laminados de la industria siderúrgica de la Comunidad Europea tal como los define el Tratado CECA;

Considerando que la ampliación del ámbito de actividad del comercio del acero a la transformación de los productos recibidos en otros productos constituye otra importante razón para la presente encuesta estadística;

Considerando que la evaluación del consumo final de acero y la elaboración de programas de previsiones por parte de los servicios de la Comisión, especialmente después de la realización del mercado único desde 1993 y con vistas a la ampliación de la Comunidad Europea a partir de 1995, exigen un conocimiento más profundo de la actividad de los comerciantes de acero,

HA APROBADO LA SIGUIENTE RECOMENDACIÓN:

Artículo 1

Los Estados miembros deberán, a partir del mes de enero de 1995, facilitar mensualmente a la Comisión los datos estadísticos sobre las recepciones, entregas y existencias y, anualmente, los datos sobre la transformación de productos siderúrgicos, definidos en los cuestionarios adjuntos a la presente recomendación, en las condiciones que se especifican en éstos.

Artículo 2

Los destinatarios de la presente recomendación serán los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 16 de noviembre de 1994.

Por la Comisión
Henning CHRISTOPHERSEN
Vicepresidente

ANEXO

NOTA

La Oficina Estadística de las Comunidades Europeas (OECE) pone a disposición del interesado los cuestionarios reproducidos en el Anexo en formato original.

COMISIÓN EUROPEA
CECA
OFICINA ESTADÍSTICA
D 2

Luxemburgo, enero de 1995

Cuestionario 3-70

ENTRADA, ENTREGAS Y EXISTENCIAS DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS CECA DE LOS COMERCIANTES

Notas explicativas

I. INDICACIONES GENERALES

1. El presente cuestionario abarca a todos los comerciantes almacenistas, personas físicas o jurídicas, que, por cuenta propia, compran, almacenan y revenden habitualmente productos siderúrgicos CECA en su estado inicial o bien tras una primera transformación, como el desenrollado, el corte longitudinal, el oxicorte, el aserrado, el cizallamiento, el plegado, etc.

2. Se entenderá por el mes civil.

3. Se entenderá por existencias todos los productos en posesión de los comerciantes que se encuentren en el territorio nacional, tanto si están pendientes de envío como si no, hayan sido comprados o no. Se excluyen los productos que estén en fase de transporte.

4. Deberán declararse todos los productos, incluidos los de segunda calidad y los *trozos de chapa o despuntes no destinados a la refundición*.

5. Se indicará el peso neto en toneladas de los productos en el estado en que se encuentren al salir de las empresas.

II. DEFINICIONES

A. Calidades de acero

Las calidades de acero se definen según la norma europea EN 10 020, « Definición y clasificación de los tipos de acero », en función de su composición química, basada en el análisis especificado de la colada.

1. *Aceros no aleados*

Cualquier tipo de acero en el que no se alcanza ninguna de las proporciones límite indicadas a continuación en ninguno de los elementos especificados, tal como se define en el apartado 4.1 y el cuadro 1 (con sus notas) de la norma EN 10 020:

— 1,65 % de manganeso,
— 0,50 % de silicio,
— 0,40 % de cobre y plomo,
— 0,30 % de cromo y níquel,
— 0,10 % de aluminio, bismuto, cobalto, selenio, telurio, vanadio y tungsteno,
— 0,08 % de molibdeno,
— 0,06 % de niobio,
— 0,0008 % de boro,
— 0,05 % de cualquier otro elemento, excepto el carbono, el nitrógeno, el fósforo y el azufre.

Por consiguiente, cualquier tipo de acero cuya composición química especificada incluya al menos un elemento de aleación que alcance uno de los valores límite indicados anteriormente se considerará aleado.

2. *Aceros inoxidables*

Cualquier tipo de acero aleado cuyo peso contenga como mínimo 10,50 % de cromo, pero no más de 1,20 % de carbono, con cualquier otro elemento de aleación o sin él (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. *Otros aceros aleados*

Cualquier tipo de acero definido como aleado (EN 10 020: 4.2.2) que no corresponda a la anterior definición de los aceros inoxidables.

B. Productos de acero

Renglón 200

Semiproducto

Productos obtenidos por:

— colada continua, que puede haber ido seguida de laminación o troceo,
— colada a presión,
— laminado o troceo de lingotes.

Sus secciones transversales pueden ser cuadradas, rectangulares, redondas o en forma de desbaste para perfiles (polígonos cóncavos).

Renglón 310

Bandas anchas laminadas en caliente

Productos planos laminados en caliente en bandas de una anchura igual o superior a 600 mm, enrolladas en bobinas. La banda ancha de laminado en bruto tiene los bordes ligeramente abombados, pero puede suministrarse también con los bordes cizallados o proceder del corte longitudinal de una banda más ancha.

Renglón 320

Flejes laminados en caliente

Productos planos laminados en caliente, de una anchura inferior a 600 mm. Dichos productos se obtienen por corte longitudinal de bandas anchas en caliente, o bien por laminado, y se enrollan en bobinas. Los flejes también pueden suministrarse desenrollados y cortados en piezas alargadas.

Renglón 330

Chapas en caliente procedentes de bandas anchas

Productos planos laminados en caliente obtenidos por recorte de bandas anchas laminadas en caliente, generalmente de forma cuadrada o rectangular, de una anchura igual o superior a 600 mm.

Inclúyanse los productos chapados clasificados en función de la composición química del soporte.

Según su espesor, las chapas se definen tradicionalmente del modo siguiente:

— chapas gruesas: de un espesor de 3 mm o más,
— chapas delgadas: de un espesor inferior a 3 mm.

Renglón 340

Chapas laminadas en caliente en otros trenes

Este renglón se refiere principalmente a las chapas gruesas laminadas en caliente en tren reversible (chapas *quarto*) y ocasionalmente a las chapas laminadas en caliente en otros trenes que puedan seguir el mismo proceso.

Inclúyanse las chapas de espesor variable laminadas en trenes reversibles y los productos chapados, en función de la composición química del soporte.

Planos anchos

Productos planos laminados en caliente de una anchura superior a 150 mm, pero que no superan los 1 250 mm y cuyo espesor es generalmente superior a 4 mm, siempre suministrados planos, es decir, no enrollados. Una característica especial es que las aristas son vivas; los planos anchos se laminan en caliente en las cuatro caras (o en estrías cerradas).

Renglón 410

Chapas laminadas en frío

Chapas en hojas o en bobinas procedentes generalmente de productos planos laminados en caliente sin recubrir, cuyo espesor se ha reducido sustancialmente por laminado en frío.

Chapas magnéticas

Chapas laminadas en frío en hojas o en bobinas de una anchura igual o superior a 500 mm y que poseen características especificadas relativas a las pérdidas totales específicas máximas en varios y a una inducción magnética mínima.

Pueden ser:

— de granos no orientados, es decir, que, tras la cocción final, sus propiedades magnéticas son semejantes en la dirección del laminado y en la dirección perpendicular; pueden suministrarse sin recubrir o con un recubrimiento aislante en una o las dos caras; estos productos pueden suministrarse también sin cocción final, para que el usuario los someta a ella,
— de granos orientados, con propiedades magnéticas mucho mejores en el sentido del laminado que en el sentido transversal, y suministradas con un recubrimiento aislante en las dos caras.

Renglón 420

Chapa negra

Producto laminado en frío, de acero dulce no aleado y de un espesor inferior a 0,50 mm, en hojas o en bobinas, destinado normalmente a la fabricación de hojalata y hierro cromado, pero que se puede utilizar tal como está para determinados usos de empaquetado y envasado.

Hojalata, chapas estañadas y hierro cromado (ECCS)

La hojalata y el hierro cromado son productos que corresponden a la definición anterior de la chapa negra, pero que se han revestido electroliticamente bien con estaño, bien con una película doble de cromo metálico adyacente a la base de acero y de una capa superior de hidróxido u óxido hidratado de cromo.

La chapa estañada es un producto plano de acero dulce no aleado, de un espesor igual o superior a 0,50 mm, suministrado en bobinas o en hojas de cromo.

La chapa estañada es un producto plano de acero dulce no aleado, de un espesor igual o superior a 0,50 mm, suministrado en bobinas o en hojas y recubierto de estaño.

Declárense también la hojalata, las chapas estañadas y el hierro cromado, suministrados lacados o impresos.

Renglón 451

Chapas recubiertas de metal por baño en caliente

Chapas recubiertas de metal depositado continuamente por inmersión en un baño de metal en fusión. Los principales recubrimientos son los siguientes:

a) aleaciones plomo-estaño (chapa emplomada);

b) cinc (chapa galvanizada);

c) aluminio o aleaciones aluminio-silicio;

d) aleaciones aluminio-cinc.

Inclúyase cualquier otro recubrimiento metálico obtenido de forma continua por inmersión en un baño en fusión.

Renglón 454

Chapas recubiertas por electrólisis

Chapas recubiertas de metal depositado de forma continua por un procedimiento electrolítico. Los principales recubrimientos son:

a) aleaciones plomo-estaño;

b) cinc (chapa electrocincada);

c) aleaciones cinc-niquel.

Inclúyase cualquier otro recubrimiento metálico obtenido de forma continua por un procedimiento electrolítico.

Renglón 457

Chapas recubiertas de materias orgánicas

Chapas y bobinas cuya superficie, previamente recubierta o no de metal, se recubre de forma continua de materias orgánicas o de una mezcla de materias orgánicas y polvo metálico.

Renglón 510

Alambrón

Producto largo laminado en caliente y enrollado en corona, de dimensión nominal generalmente igual o superior a 5 mm.

Renglón 520

Redondos para hormigón

Productos largos de superficie deformada, de sección transversal circular o prácticamente circular, laminados en calientes en barras rectas para producir una superficie dentada o con nervaduras, destinados a reforzar el hormigón. Inclúyanse las barras obtenidas por enderezamiento y corte de alambrón dentado o con nervaduras. Inclúyanse también las barras de superficie lisa destinadas a la fabricación de amaduras para hormigón.

Renglón 530

Laminados comerciales

Este término designa los productos largos laminados en caliente siguientes: los planos y otras barras (de sección convexa), las barras huecas para taladro, los angulares, las tes, las llantas con bulbo, los pequeños perfiles en I, U, H y los perfiles especiales. Es preciso distinguir entre:

a) los planos:

— barras laminadas en caliente de sección transversal rectangular laminadas en las cuatro caras, cuyo espesor mínimo es generalmente de 5 mm y cuya anchura no supera los 150 mm;

b) las demás barras, que incluyen:

— las redondos, cuadrados, hexágonos y octógonos de sección compacta (convexa) circular o en forma de poligono regular de 4, 6 u 8 lados; en las partes II y III del presente cuestionario inclúyanse las barras de acero inoxidable o de otros aceros aleados, dentados o no, destinados a reforzar el hormigón,

— las barras de forma especial (triángulos, biseles, trapécios, barras para planos con resorte, semirredondos, semirredondos chatos, etc.),

— las barras huecas para taladros;

c) los perfiles, que abarcan:

— los angulares y les de alas iguales, cuya sección transversal se asemeja a las letras L y T,

— las llantas con bulbo,

— los perfiles en I, U y H, cuya altura sea inferior a 80 mm,

— los perfiles especiales (perfiles en Z, perfiles en T con alas desiguales, perfiles en L, U y T de aristas vivas, perfiles para zapatas de oruga, etc.).

Renglón 540

Perfiles pesados

Viguetas

Productos largos laminados en caliente, cuya sección transversal se asemeja a las Letras I, U y H (poligonos cóncavos) y cuya altura de alma es superior a los 80 mm.

Perfiles para puntales de minas

Perfiles largos laminados en caliente de sección transversal semejante a las letras I o H o a la letra griega Ω. Los perfiles en I y H se distinguen de las demás viguetas por una inclinación mayor de la cara interior de las alas inclinadas. Generalmente estos productos tienen una anchura superior a 0,7 veces la altura de ánima nominal.

Tablestacas

Productos largos laminados en caliente (poligonos cóncavos), que tienen junturas longitudinales que pueden ensamblarse para formar tabiques o cortinas continuas.

Material para vías

Declárense los raíles pesados y ligeros, los railes de tranvia y los productos para otros sistemas de railes (por ejemplo: railes para aparatos elevadores, travesaños, carriles de garganta), así como los accesorios de vía férrea laminados en caliente (por ejemplo: traviesas, bridas, silletas y placas de asiento, etc.).

C. Empresas de construcción

Se trata de empresas que realizan las actividades siguientes:

Construcción metálica

En este sector se incluyen las actividades siguientes:

— construcción metálica (puentes y armazón),

— fabricación de material fijo para ferrocarril como puntas de corazón, sistemas de agujas, pilares, cruces y plataformas giratorias,

— entibación de miras.

Construcción y obras públicas

Construcción, reparación y demolición de edificios, carreteras, vías públicas y puentes pequeños; obras de fábrica para alcantarillado y canalización de aguas, ferrocarriles (excepto las vías férreas), muelles, túneles, vías subterráneas, carreteras elevadas, puentes, viaductos, presas, obras de drenaje, de saneamiento, acueductos, irrigación y obras de regulación de cursos de agua, fábricas hidroeléctricas, instalaciones hidráulicas, canalizaciones de gas, tuberías, construcción de material de entibación (marcos de minas) y todos los demás tipos de obras de construcción de gran envergadura; obras marítimas, como dragados, roturaciones submarinas, estacado, desecación, construcción de puertos y vías navegables, pozos, aeropuertos, terrenos de atletismo, campos de golf; piscinas, pistas de tenis, aparcamientos para automóviles, sistemas de comunicación como los tendidos telefónicos y telegráficos y todas las demás obras realizadas por empresas privadas o por la Administración. En este apartado se incluyen igualmente los subcontratistas del sector de la construcción, como los carpinteros, fontaneros, yeseros y electricistas, así como los fabricantes de postes y conducciones de cemento armado, pilares, etc.

ENTRADAS, ENTREGAS Y EXISTENCIAS DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS CECA DE LOS COMERCIANTES

Unidad: tonelada métrica

País:	Mes:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse debidamente completado antes del final de cada mes con referencia al mes anterior

	Región	Entradas					Entregas						Existencias a último día del mes
		del mercado nacional		procedentes de otros países de la CE	importaciones de terceros países	Total (de 11 a 14)	En el mercado nacional			en otros países de la CE	exportaciones a terceros países	Total (de 21 a 25)	
		de otros comerciantes	de otros suministradores				a otros comerciantes	a empresas de construcción (1)	a otros consumidores				
Columna		11	12	13	14	10	21	22	23	24	25	20	30
I. **Aceros no aleados**													
B – Semiproductos	200												
C – Productos planos laminados en caliente													
Bandas anchas laminadas en caliente	310												
Flejes en caliente	320												
Chapas en caliente procedentes de bandas anchas	330												
Chapas « quarto » y planos anchos	340												
Total C	300												
D – Otros productos planos													
Chapas laminadas en frío y chapas magnéticas	410												
Hojalata, chapas estañadas y hierro cromado (ECCS), chapa negra	420												
Chapas recubiertas de metal por baño en caliente	451												
Chapas recubiertas de metal por electrólisis	454												
Chapas recubiertas de materias orgánicas	457												
Total D	400												
E – Productos largos													
Alambrón	510												
Redondos para homigón	520												
Laminados comerciales	530												
Perfiles pesados	540												
Total E	500												
Total I	600												
II. **Aceros inoxidables y refractarios**													
Productos planos	740												
Productos largos y semiproductos	750												
Total II	700												
III. **Otros aceros aleados**	800												
Total general (I + II + III)	900												

(1) Incluidas construcciones metálicas.

COMISIÓN EUROPEA
CECA
OFICINA ESTADÍSTICA
D 2

Luxemburgo, enero de 1995

Cuestionario 3-70 Anexo

TRANSFORMACIÓN DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS POR LOS COMERCIANTES		
País:	Año:	
Devuélvase debidamente completado y por duplicado no más tarde del 31 de enero de cada año con referencia al año anterior		
Unidad: tonelada métrica	Renglón	Cantidad
A — **Productos destinados a transformación**		
1. Bandas anchas en frío, chapas laminadas en frío en hojas	11	
2. Bandas anchas en caliente, flejes en caliente y chapas laminadas en caliente en hojas	12	
B — **Productos obtenidos por transformación**		
1. Por corte longitudinal		
a) Flejes en frío	21	
b) Flejes en caliente	22	
2. Por desenrollado		
a) Chapas laminadas en frío en hojas	31	
b) Chapas laminadas en caliente en hojas	32	
3. Por corte longitudinal y desenrollado		
Flejes en barras	40	
4. Por transformación de superficie:		
Galvanización, recubrimiento plástico, lacado, pintura, etc.	50	

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. El cuestionario está destinado a todos los comerciantes poseedores de existencias de productos siderúrgicos, personas físicas o jurídicas, que transforman por cuenta propia productos de acero CECA.

2. El período que abarca la encuesta es el año civil.

3. La transformación a la que se hace referencia consiste en convertir un producto plano mediante corte longitudinal, desenrollado o tratamiento de superficie en otro producto rematado laminado o en un producto laminado más elaborado.

4. La relación entre el peso de los productos destinados a su remate (parte A del cuestionario) y el peso de los productos rematados (parte B) debe ser verosímil, teniendo en cuenta los desperdicios causados por el trabajo de remate (entradas = salidas), y los productos empleados inicialmente deben ser obligatoriamente productos CECA.

II. DEFINICIONES

1. El cuestionario abarca todas las clases de aceros (aceros aleados y no aleados) tal como quedan definidos en la norma europea NE 10 020.

2. **Renglón 11 :**

   Por bandas anchas en frío (o chapas laminadas en frío) se entenderá un producto plano laminado en frío en bobinas (o en hojas), de una anchura igual o superior a 500 mm (las chapas laminadas en frío, en bobinas o en hojas, de un espesor igual o superior a 3 mm se considerarán productos CECA en virtud de la Decisión del Consejo de 21 de febrero de 1983).

3. **Renglón 12 :**

   Por bandas anchas en caliente (o chapas laminadas en caliente) se entenderá un producto plano laminado en caliente en bobinas (o en hojas) de una anchura igual o superior a 600 mm ; los flejes en caliente tienen una anchura inferior a 600 mm.

4. **Renglón 21 :**

   Los flejes laminados en frío, de una anchura inferior a 500 mm, se obtienen mediante corte longitudinal de una banda ancha en frío (producto extra-CECA).

5. **Renglón 22 :**

   Los flejes laminados en caliente se obtienen mediante corte longitudinal de bandas anchas en caliente ($\geq$ 600 mm) o de flejes en caliente ($<$ 600 mm).

6. **Renglón 31 :**

   Las chapas laminadas en frío en hojas se obtienen mediante desenrollado de bandas anchas en frío.

7. **Renglón 32 :**

   Las chapas laminadas en caliente se obtienen mediante desenrollado de bandas anchas en caliente.

8. **Renglón 40 :**

   Los flejes en barras se obtienen mediante desenrollado o corte longitudinal y desenrollado de bandas anchas en caliente o en frío o de flejes en caliente.

9. **Renglón 50 :**

   Se consideran productos rematados mediante acabado de superficie todas las chapas y bandas del producto inicial a las que un comerciante haya dado un recubrimiento metálico o no metálico.