A BIZOTTSÁG 772/2005/EK RENDELETE

(2005. május 20.)

az éves közösségi acélipari statisztikák jellemzőinek tartalmával és elkészítésük technikai formátumának meghatározásával kapcsolatos specifikációkról a 2003–2009. referenciaévekre

(EGT vonatkozású szöveg)

AZ EURÓPAI KÖZÖSSÉGEK BIZOTTSÁGA,

tekintettel az Európai Közösséget létrehozó szerződésre,

tekintettel a ritka betegségek elleni gyógyszerekről szóló, 2003. december 5-i 48/2004/EK európai parlamenti és tanácsi rendeletre [1] és különösen annak 7. cikkére,

mivel:

(1) A 48/2004/EK rendelet közös keretet állapított meg az éves közösségi acélipari statisztikák elkészítése számára a 2003–2009. beszámolási évekre.

(2) A 48/2004/EK rendelet 7. cikkének a) pontja alapján végrehajtási intézkedések szükségesek a megkövetelt jellemzők tartalmának meghatározásához.

(3) A 48/2004/EK rendelet 7. cikkének b) pontja alapján végrehajtási intézkedések szükségesek az éves közösségi acélipari statisztikák továbbításához a technikai formátum meghatározására.

(4) Az ebben a rendeletben előírt intézkedések összhangban vannak a statisztikai programbizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

(1) A jellemzők tartalmának specifikációit ennek a rendeletnek az I. mellékletében kell rögzíteni.

(2) Ezekben a specifikációkban a vállalati számlákra való hivatkozások a 78/660/EGK tanácsi irányelv [2] 9. cikkében és 23. cikkében meghatározott címsorokat használják, a mérleg és az eredménykimutatás ismertetésének céljaira, értelemszerűen.

2. cikk

48/2004 (EK) rendelet 6.2. cikkében hivatkozott technikai formátumot ennek a rendeletnek a II. mellékletében kell meghatározni.

3. cikk

A tagállamoknak ezeket a specifikációkat és ezt a technikai formátumot kell alkalmazniuk a 2003-as beszámolási évre és az azt követő évekre.

4. cikk

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2005. május 20-án.

a Bizottság részéről
Joaquín ALMUNIA
a Bizottság tagja

[1] HL L 7., 2004.1.13., 1. o.

[2] HL L 222., 1978.8.14., 11. o.

I. MELLÉKLET

A JELLEMZŐK TARTALMA

1. ÉVES STATISZTIKÁK AZ ACÉL- ÉS ÖNTÖTTVAS-HULLADÉK MÉRLEGÉRŐL

Előzetes megjegyzések

A tagállamoknak ezeket az információkat minden olyan üzemtől be kell szerezniük, ahol vasat, acélt vagy a NACE Rev. 1.1 27.1 csoportjába besorolt terméket gyártanak, és hulladékot használnak fel, vagy termelnek. Az első, 2003-as beszámolási évre a Bizottság elfogadja, hogy a lefedett populáció a NACE Rev.1. szerinti 27.1 csoportra vonatkozik. Külön kérdőívet kell kitölteni minden üzemre, még akkor is, ha ezek közül többen ugyanannak a társaságnak a részét képezik. Amikor az üzem helyi szinten integrált acélöntödével rendelkezik, azt az üzem integráns részének kell tekinteni. Helyi szinten integrált üzemek azok, amelyeknél a vezetés és a telephely ugyanaz. A formanyomtatvány vonatkozik azokra a hengerművekre, amelyek közvetlenül újrahengerelnek olyan termékeket, amelyeket általában nem tekintenek hulladéknak. Minden olyan vas- és acélműnek, amelynek nincsenek saját erőforrásai, és amelyek ezért az általuk felhasznált hulladékot más üzemektől szerzik be, ki kell tölteniük ezt a felmérést, ugyanúgy, ahogy a gyártóknak. Mivel a NACE Rev. 1.1 27.1 csoportjában nem szerepelnek, a vasöntödék – akár helyi szinten integráltak, akár nem – és a nem integrált acélöntödék kizárásra kerülnek.

Hulladéknak tekintendő:

— minden olyan vas- vagy acélhulladék, amely vas vagy acél gyártása és megmunkálása során keletkezik, vagy amelyeket régi, beolvasztásra alkalmas vas- vagy acélárukból nyertek (beleértve a vásárolt hulladékot, de nem beleértve a megégett kalcinált öntvényeket vagy a sav által megtámadott öntvényeket),

— holtfejek és más acélöntési hulladék (normál és alsó öntésű), beleértve az alagutakat és kapukat, hulladék alsó öntésű szállítócsövekből stb., valamint selejtes és hibás ingotok, amelyek nem kerülnek be a gyártásba,

— üstkoszorúk (kivéve a homoköntvényből).

Másfelől az olyan vastartalmú hulladéknak, amely jelentős mértékben szennyezett nemfémes anyaggal, és amely az olvasztás vagy a hőkezelés vagy mechanikus megmunkálás során keletkezik, nem szabad bekerülnie a hulladéknál, például:

— kohók csapolócsatornái,

— öntési vályúk, kifröccsent és más hulladék vasöntésből, hulladék az öntvények csúcsaiból,

— acélüzemi salak,

— fémhab újrahevítő kemencékből, valamint hengerlésből és kovácsolásból,

— kifröccsenés konverterekből,

— kürtőkoszorú és peremkoszorú, koszorúk és maradványok homoköntvényekből.

Specifikációk

Kódszám: **1010**

Címsor: **Készlet az év első napján**

A készleteket az egész üzemben, beleértve a helyi szinten integrált tevékenységeket, szerepeltetni kell ezeken a kódszámokon (beleértve az acélöntödéket), kivéve a vasöntödék készleteit.

Kódszám: **1020**

Címsor: **Az üzemen belül keletkezett**

Ez tartalmazza:

— bugákat és más öntési hulladékot, az acélművekből és az integrált acélöntödékből: öntecsek acélöntésből, tartalmazza a hibás vagy selejtes ingotokat, amelyek nem számítanak bele a gyártásba,

— a gyártásközi hulladék az, ami a féltermékek és a hengerelt termékek gyártása során keletkezik, beleértve a bérmunkát, valamint az ingot hulladék és a hibás ingotok és acélöntvények, amelyekről az, hogy hibásak, az öntőműhely vagy öntöde elhagyása után derült ki (vagyis beleszámítottak a nyers- vagy az öntött acél gyártásába). Tartalmazza a helyi szinten integrált acélöntödéket, kovácsműhelyeket, csőmegmunkáló és huzalkészítő műhelyeket, a hideghengerműveket, a fémszerkezetek és más acéltermékek gyártását, a vasöntödék kivételével (lásd a fenti 1. általános megjegyzést). Az a malomhulladék, amit újrahengerelnek majd a saját hengerműben, nem számít új hulladéknak,

— a visszanyert hulladék az olyan acél és vasöntvény, amely egy régi üzem, gép vagy felszerelés nagyjavítása vagy leszerelése során keletkezik, pl. az ingot-tégelyek.

Kódszám: **1030**

Címsor: **Bevételezések (1031 + 1032 + 1033)**

A kapott hulladék, közvetítőként tevékenykedő kereskedőtől, értelemszerűen felosztásra kerül az 1031, 1032 és 1033 kódszámokhoz.

A hajóbontási hulladék a Közösségben lévő hajóbontó műhelyekből hazai és közösségi hullandékként kerül számbavételre.

Kódszám: **1031**

Címsor: **Bevételezések hazai forrásokból**

Ez magában foglalja a más üzemektől vagy ugyanannak a vállalatnak ugyanabban az országban lévő részlegeitől kapott hulladékot, beleértve a kohósalakot, az acélműveket, a henreműveket, a vasöntödéket (az integrált vasöntödéket is beleértve). A más acélipari vállalatok üzemeiből és az acélt gyártó vagy azt felhasználó üzemeken kívüli üzemektől, pl. bányáktól kapott hulladékot be kell ide venni.

Ez tartalmazza a hazai piacról származó hulladékot is, amely közvetlenül nem acélipari vállalatoktól, mint pl. acél- és vasöntödéktől, csőgyáraktól, kovácsüzemektől, az építőiparból, a kitermelő iparból, a hajóépítőktől, a vasúttársaságoktól, a gépiparból és a fémmegmunkálásból stb. érkezett.

Kódszám: **1032**

Címsor: **Bevételezések a Közösség országaiból**

Ez magában foglalja a Közösség más országaiból bevételezett hulladékot.

Kódszám: **1033**

Címsor: **Bevételezések harmadik országokból**

Ez az EU-tagsággal nem rendelkező (vagy harmadik) országokból kapott hulladékot tartalmazza

Kódszám: **1040**

Címsor: **Rendelkezésre áll összesen (1010 + 1020 + 1030)**

Készletek összege az év első napján, az üzemelből és a bevételezésekből adódóan.

Kódszám: **1050**

Címsor: **Felhasználás összesen …**

A felhasználás összesen a kohókban, a villamos vaskemencékben, valamint a zsugorítóüzemekben a vasgyártás során felhasznált hulladék teljes mennyiségeit mutatja, illetve a nyersacél termelésében felhasznált összes hulladék teljes felhasználását, beleértve a speciális nyersvas tuskóknak az acél visszadúsításával történő gyártását és a helyi szinten integrált acélöntödék termelését.

Kódszám: **1051**

Címsor: **… ebből elektromos kemencék**

A hulladék felhasználása acélgyártásra az elektromos kemencékben.

Kódszám: **1052**

Címsor: **… ebből rozsdamentes hulladék**

A rozsdamentes, 10,5 % vagy több krómot, és legfeljebb 1,2 % szenet tartalmazó hulladék felhasználása, más ötvözeti elemekkel együtt vagy azok nélkül.

Kódszám: **1060**

Címsor: **Szállítások**

Beszámolás minden hulladékszállításról, beleértve minden öntödét, azokat is, amelyek helyi szinten integráltak.

Kódszám: **1070**

Címsor: **Készletek az év utolsó napján (1040 – 1050 – 1060)**

A készleteket az egész üzemben, beleértve a helyi szinten integrált tevékenységeket, szerepeltetni kell ezeken a kódszámokon (beleértve az acélöntödéket), kivéve a vasöntödék készleteit.

2. ÜZEMANYAG- ÉS ENERGIAFELHASZNÁLÁS ÉS A VILLAMOSENERGIA-FELHASZNÁLÁS MÉRLEGE AZ ACÉLIPARBAN

Előzetes megjegyzések az üzemek típusairól

A szállítmányok előkészítését végző üzembe beletartozik a töltés előkészítése és a zsugorítóüzem.

Amennyiben kohókról és elektromos vasgyártó kemencékről van szó, csak a közvetlenül adagolt vagy a kemencékben koksz helyett használt üzemanyag felhasználását kell figyelembe venni, vagyis a hőlégbefúvásos kályhák, a szellőztetők és más kiegészítő kohóberendezések nélkül (amelyekről az „egyéb üzemek" alatt kell beszámolni).

Az olvasztók magukban foglalják az acélművek olvasztóit és folyamatos öntését.

A villamosenergiát előállító erőművek tartalmazzák az üzemben vagy több acélmű közös erőművében előállított villamosenergiához szükséges üzemeanyagot és energiát. Lásd a 2. általános megjegyzést is.

A tagállamoknak ezeket az információkat minden olyan vas- és acélüzemtől be kell szerezniük, amelyek a NACE Rev. 1.1 27.1 csoportjába vannak besorolva, beleértve az újrahengerlő üzemeket és az acélipar olyan villamosenergia-erőműveit is, amelyeken több üzem és vállalat osztozik. Ezeket az erőműveket a NACE Rev. 1.1. 27.1. csoportjába tartozó acélműveknek kell tekinteni ennek a statisztikának a céljaira.

Közös acélipari villamos erőművek

Azokat a villamos erőműveket, amelyek több üzemhez vagy acélipari vállalathoz tartoznak, egyetlen egységként kell figyelembe venni.

A közös acélipari erőműveknek a felmérésre közvetlenül kell válaszolniuk. Azoknak az üzemeknek, amelyek az ilyen erőművek kibocsátást használják fel, a kétszeres számbavétel elkerülése érdekében nem szabad ezeket az adatokat szerepeltetniük az egyéni válaszaikban.

Az acélműveknek azokban ki kell mutatniuk erőforrásaik között a közös erőművektől kapott villamos energiát összesen (kódszám: 3102), kintről történő bevételezéseik között.

A villamos erőművek, ha más ágazatokhoz, pl. a bányászathoz kapcsolódnak, nem szerepelnek itt.

Az üzem által előállított villamos energia és gőz

Ezeket a vegyes üzemeket a villamos erőművek részeinek kell tekinteni. Az üzemanyag-felhasználásban csak a villamos energia előállításához felhasznált üzemanyagnak szabad szerepelnie, vagyis a hőellátáshoz kapcsolódó mennyiségek nélkül.

Energiafelhasználás

Az A részben írja be az üzemanyag- és energiafelhasználást a vas- és acélművekben és kiegészítő üzemeikben, a kokszolóműveket kivéve (kohók, zsugorítüzemek, helyi szinten integrált acélöntödék, hengerművek stb.).

Tartalmazza a teljes felhasználást kiegészítő üzemenként (például erőművek és gőzfejlesztő üzem), még akkor is, ha nem kizárólag a vas- és acélmű számára működnek.

Nem tartalmazza a vas- és acélműhöz integrált műhelyeket, amelyek tevékenysége nem tartozik a NACE Rev. 1.1. 27.1. csoportjába.

A. rész: Éves statisztika az üzemanyag- és energiafelhasználásról, az üzemek típusa szerinti bontásban

Kódszám: **2010**

Címsor: **Szilárd üzemanyagok (2011 + 2012)**

A szilárd üzemanyagokat a bevételezéskori állapotuk szerint kell nyilvántartásba venni.

Kódszám: **2011**

Címsor: **Koksz**

Tartalmazza a kokszot, a félkokszot, az ásványolajkokszot és a kokszport.

Kódszám: **2012**

Címsor: **Egyéb szilárd üzemanyagok**

Tartalmazza a szenet és az agglomerátumokat, a lignitet és a brikettet.

Kódszám: **2020**

Címsor: **Folyékony üzemanyagok**

Tartalmaz minden folyékony üzemanyagot a vas- és acélművekben és kiegélszítő üzemeikben, a villamos-energia erőművekben, a kokszolóművek kivételével.

Kódszám: **2030**

Címsor: **Gáz (2031 + 2032 + 2033 + 2034)**

A feljegyzett felhasználásnak a nettó felhasználásnak kell lennie, amely nem tartalmazza a veszteségeket és az elégetett gázt.

A gázfelhasználást gigajoule-ban kell megadni (1 gigajoule = 10^9 joules = 1 gigacalorie/4,186), minden gáz esetében az alacsonyabb fűtőértéken (a szárazgáz esetében 0°-on és 760 mm/Hg-en)

Kódszám: **2040**

Címsor: **Külső szállítások kohógázból**

Tartalmazza az összes kohógázszállítást közületi felhasználásra, az integrált acél kokszolóművekhez, más acélművekhez és más ügyfelek számára.

Kódszám: **2050**

Címsor: **Külső szállítások konvertergázból**

Tartalmazza az összes konvertergáz-szállítást közületi felhasználásra, az integrált acél kokszolóművekhez, más acélművekhez és más ügyfelek számára.

B. rész: Éves statisztika a villamosenergia-felhasználás mérlegéről az acéliparban

Specifikációk

Kódszám: **3100**

Címsor: **Források (3101 + 3102)**

Lásd a 3101 és 3102 specifikációit.

Kódszám: **3101**

Címsor: **Bruttó termelés**

A bruttó termelés, amely megfelel a villamosenergia erőművek teljes felhasználásának, ahogyan az A részben a villamosenergia erőműveknél szerepel.

Kódszám: **3102**

Címsor: **Bevételezések külső forrásokból**

A külső forrás jelenti a közületi hálózatokat, más országokat, vas- és acélműveket (beleértve a közös erőműveket), az acélművek kokszolóit, a helyileg integrált részlegeket stb.

Kódszám: **3200**

Címsor: **Felhasznált (3210 + 3220 + 3230)**

A 3200. soron szereplő összegnek meg kell felelnie a 3100. sorban szereplő összeggel.

Kódszám: **3210**

Címsor: **Felhasználás üzemenként (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)**

Tartalmazza az üzemenkénti teljes felhasználást (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217).

Kódszám: **3217**

Címsor: **Egyéb üzem**

A más típusú üzemekre vonatkozik, az A részben megadottak szerint.

Kódszám: **3220**

Címsor: **Szállítások külsőknek**

Lásd a 3102 kódot.

Kódszám: **3230**

Címsor: **Veszteségek**

Tartalmazza az összes villamosenergia-veszteséget.

3. KÉRDŐÍV A VAS- ÉS ACÉLIPARI BERUHÁZÁSOKRÓL (RÁFORDÍTÁSOK ÉS KAPACITÁSOK)

A. rész: Éves statisztika a ráfordításokról

Előzetes megjegyzések

Külön kérdőívet kell kitölteni minden gyárra, még akkor is, ha ezekből több is ugyanahhoz a vállalathoz tartozik.

A beruházási ráfordítás a vonatkozó időszakban tárgyi eszközökbe történt befektetéseket képviseli. Tartalmazza az új és a meglévő tárgyi beruházási javakat, akár harmadik féltől szerezték be, akár saját használatra állították elő (pl. a tárgyi beruházási javak előállításának aktivált értéke), amelyeknél a működési időtartam egy évnél több, beleértve a nem előállított tárgyi javakat, mint a földterület. Egy aktiválható jószág hasznos élettartamának küszöbértéke megnövelhető a vállalat számviteli gyakorlatának megfelelően, amennyiben ez a gyakorlat nagyobb várható működési élettartamot követel meg, mint a fent megjelölt egyéves küszöbérték.

Minden beruházást az értékbeli kiigazítások előtt (azaz bruttó módon) kell értékelni, és az elidegenítésekből származó jövedelem levonása előtt. A vásárolt javakat a vételáron kell értékelni, vagyis tartalmazzák a szállítási és beszerelési költségeket, díjazást, adókat és más, a tulajdon átadásával kapcsolatos költségeket. A saját előállítású tárgyi javakat gyártási költségen kell értékelni. A szerkezetátalakítási folyamat (mint például összeolvadások, felvásárlások, szétválások, leválasztások) révén beszerzett javakat nem tartalmazza. A kisebb szerszámok vásárlásait, amelyeket nem aktiválnak, a folyó ráfordítások között kell elszámolni.

Tartalmazza továbbá mindazokat a kiegészítéseket, módosításokat, javításokat és felújításokat, amelyek a tőkejavak működési időtartamát meghosszabbítják, vagy gyártási kapacitását megnövelik.

A folyó karbantartási költségeket nem tartalmazza, ahogyan azoknak a tőkejavaknak az értékét és a kapcsolódó folyó ráfordításokat sem, amelyeket bérleti és lízingszerződések alapján használnak.

Azoknak a beruházásoknak a nyilvántartásbavételénél, ahol a számlázás, a szállítás, a fizetés és a jószág első használatbavétele különböző beszámolási időszakokban történhetett, a következő módszer alkalmazása javasolt célkitűzésként:

— A beruházásokat akkor kell nyilvántartásba venni, amikor a tulajdonjog átszállt arra az egységre, ahol azt felhasználni szándékoznak. Az aktivált saját gyártást előállításkor kell nyilvántartásba venni. Az elkülöníthető szakaszokban elvégzett beruházások nyilvántartásba vételét illetően a beruházás minden egyes részét abban a beszámolási időszakban kell nyilvántartásba venni, amikor történt.

A gyakorlatban ez talán nem megvalósítható, és a vállalati számviteli szokványok jelenthetik azt, hogy ennek a módszernek a következő közelítéseit kell használni:

— a beruházásokat abban a beszámolási időszakban kell nyilvántartásba venni, amikor leszállításuk megtörtént,

— a beruházásokat abban a beszámolási időszakban kell nyilvántartásba venni, amikor üzembeállításuk megtörtént,

— a beruházásokat abban a beszámolási időszakban kell nyilvántartásba venni, amikor számlázásuk megtörtént,

— a beruházásokat abban a beszámolási időszakban kell nyilvántartásba venni, amikor kifizetésük megtörtént,

— a beruházás nem jelenik meg a mérlegben. Az állóeszközök kiegészítései, elidegenítései és átadásai, valamint ezeknek az állóeszközöknek az értékhelyesbítései azonban szerepelnek a mérlegben vagy a beszámolóhoz fűzött megjegyzésekben.

A tárgyi javakat a vállalati beszámolóban az *Állóeszközök – tárgyi eszközök* alatt kell felsorolni.

Specifikációk az üzemek típusai szerint

Kódszám: **4010**

Címsor: **Kokszolóüzem**

Ezek tartalmazzák:

— Kemencék, beleértve a kokszüzemű kemencéket, kiegészítő berendezésekkel együtt, úgymint töltők, tolók, zúzók stb., valamint kokszkocsik és hűtőtornyok.

— Kiegészítő üzem.

Megjegyzés: Minden egyes megnevezésben szerepel az üzem, az épületek és a kiegészítő berendezések.

Kódszám: **4020**

Címsor: **A töltést előkészítő üzem**

Tartalmazza a vasérc és a teher előkészítését végző üzemet.

Kódszám: **4030**

Címsor: **Vas- és vasötvözetüzem (beleértve a kohókat)**

Tartalmazza az elektromos nyersvaskemencéket, az alacsony aknaterű kemencéket és más előolvasztó üzemeket stb.

Kódszám: **4040**

Címsor: **Acélművek olvasztói**

Az AOD folyamat, a vákuumos és üstkezelések stb. a végső folyamatot követő kezelésnek tekintendők, a vonatkozó beruházási ráfordításokat (ahogyan a teljes termelést) a megfelelő végső folyamat kategóriájába kell besorolni.

Amikor az üzem tartalmaz (vagy tartalmazni fog) acélolvasztót és keverőt, a keverővel kapcsolatos ráfordítást a megfelelő olvasztóhoz kell besorolni. Ha az üzemben nincs olvasztó, ezt a ráfordítást a kohókkal kapcsolatos ráfordítások között kell szerepeltetni.

Kódszám: **4041**

Címsor: **ebből elektromos**

Tartalmazza az EAF folyamatot a nyersacél termelésére, elektromos (íves vagy indukciós) kemence felhasználásával.

Kódszám: **4050**

Címsor: **Folyamatos öntés**

A folyamatos öntésű táblákra, blokkbugákra, bugákra, nyersgerendákra és csőféltermékekre vonatkozik, nem tartalmazza a vágási és véghulladékokat.

Kódszám: **4060**

Címsor: **Hengermalmok (4061 + 4062 + 4063 + 4064)**

A hengermalmok minden típusánál figyelembe kell venni nemcsak azt a ráfordítást, amely magához a malomhoz kapcsolódik, de minden olyan ráfordítást is, amely a malom előtti üzemhez (pl. újrahevítő kemencék) és a malom utáni üzemekhez kapcsolódik (pl. hűtőágyak, emelőbakok). Az „egyebek” megnevezés (kódszám 4070) alatt szerepelnek az olyan berendezésekkel kapcsolatos ráfordítások, amelyek nem sorolhatók be egyik konkért malomkategóriába sem, eltekintve a bevonó berendezésektől (ónozás, cinkbevonat stb.), amelyek kiemelése a 4064 kódszámon történik.

A hántolómalmok ráfordításait a 4063 kódszámon kell bemutatni – hidegen hengerelt széles szalagok malom.

Kódszám: **4061**

Címsor: **Lapos termékek**

Ezen a kódszámon kerülnek nyilvántartásba a meleghengerművi lapos termékek.

Kódszám: **4062**

Címsor: **Hosszú termékek**

Ezen a kódszámon kerülnek nyilvántartásba a meleghengerművi hosszú termékek.

Kódszám: **4063**

Címsor: **Hideghengermű széles szalagokra**

Ezen a kódszámon kerülnek nyilvántartásba a hideghengerművi széles szalagok ráfordításai, akár folyamatos, akár nem.

Kódszám: **4064**

Címsor: **Bevonó berendezések**

Ezen a kódszámon kell nyilvántartásba venni a bevonó berendezések (bevonatkészítő vonalak) ráfordításait.

Kódszám: **4070**

Címsor: **Egyéb üzem**

Ez a kódszám tartalmazza a következőket:

— A villamos energia, a gáz, a víz, a gőz, a levegő és az oxigén központi üzemeit és elosztó hálózatait.

— A szállítást, tervezési műhelyeket, a laboratóriumokat és más felszereléseket, amelyek az üzem egészének részét képezik, de nem sorolhatók be egy bizonyos szektorba.

— Blokksor, brammasor és bugasor, amikor ezek a féltermékek nem folyamatos öntésűek és a 4050 kódszám alatt szerepelnek.

Kódszám: **4200**

Címsor: **Ebből a környezetszennyezés elleni**

Fejlesztési ráfordítások a létrejött szennyezések és a szennyező anyagok (pl. levegőszennyezés, szennyvíz és szilárd hulladékok) összegyűjtését és eltávolítását szolgáló módszerekre, technológiákra, folyamatokra és berendezésekre, a szennyezés elterjedésére és szintjének mérésére, valamint a vállalat működése során keletkezett szennyező anyagok kezelésére és eltávolítására.

Ez a megnevezés a következő környezetvédelmi területek ráfordításainak összege: A jó levegő és éghajlat védelme, Szennyvízkezelés, Hulladékgazdálkodás és Egyéb környezetvédelmi tevékenységek. Az egyéb környezetvédelmi tevékenységek tartalmazzák a következőket: a talaj, a talajvíz és a felszíni vizek védelme és kármentesítése, a zaj és a vibrációs ártalom csökkentése, a biodiverzitás és a táj védelme, a sugárzás elleni védelem, kutatás-fejlesztés, általános környezetvédelmi adminisztráció és irányítás, oktatás, képzés és tájékoztatás, nem felosztható ráfordításokat eredményező tevékenységek és máshová nem besorolt tevékenységek.

Tartalmazza a következőket:

— Beruházások a meglévő berendezéseket kiegészítő elkülönült, beazonosítható összetevőkbe, amelyek a gyártási vonal végén vagy teljes mértékben azon kívül valósulnak meg („csővégi" berendezés).

— Beruházások olyan berendezések (pl. szűrőkbe és külön tisztítási műveletekbe), amelyek a szennyező anyagokat a gyártási vonalon belül gyűjtik össze vagy vonják ki, amikor ezeknek a hozzáadott létesítményeknek az eltávolítása alapvetően nem változtatná meg a gyártási vonal működését.

Az ilyen fejlesztési ráfordítások fő célja vagy funkciója a környezetvédelem, és az ezekkel kapcsolatos teljes ráfordítást jelenteni kell.

A ráfordításokat bruttó módon kell jelenteni, az értékesíthető melléktermékek létrehozásával és eladásával, a megtakarításokkal és a kapott támogatásokkal együtt.

A vásárolt javakat beszerzési áron kell értékelni, a levonható HÉA és más, a forgalomhoz közvetlenül kapcsolódó, levonható adók nélkül.

Nem tartalmazza a következőket:

— A környezet javát szolgáló akciókat és tevékenységeket, amelyekre a környezetvédelmi megfontolásoktól eltekintve is sor került volna, beleértve azokat az intézkedéseket, amelyek elsődlegesen a munkahely egészségességével és biztonságával, valamint a gyártás biztonságával kapcsolatosak.

— A szennyezés mérséklését célzó intézkedéseket, amikor a termékek felhasználásra, vagy hulladékba kerülnek (a termékek környezeti alkalmazása), kivéve, ha a környezetvédelmi politika és szabályozás a gyártó jogi felelősségét kiterjeszti a termékek által a felhasználás során létrehozott szennyezésre is, vagy arra, hogy gondoskodjanak a termékekről akkor is, amikor hulladékká válnak.

— Az erőforrások felhasználásával és a velük való takarékoskodással kapcsolatos tevékenységeket (pl. vízfelhasználás, vagy energia-, illetve anyagtakarékosság), kivéve, ha az elsődleges felhasználás a környezetvédelem: pl. amikor ezek a tevékenységek nemzeti vagy nemzetközi környezetvédelmi politika létrehozását célozzák, és nem költségtakarékossági okokból hajtják végre.

B. rész: Éves kapacitásstatisztikák

Előzetes megjegyzések

A lehetséges maximális termelés (Maximum Possible Production, MPP) annak a termelésnek felel meg, amelyet a művek a vizsgált év során elő tudtak volna állítani, a szokásos vagy várható működési gyakorlat, működési módszerek és termékválaszték alapján. Meghatározásából adódóan ez magasabb, mint a tényleges termelés.

Az MPP változásai általában a következőkkel függenek össze:

— az elvégzett beruházásokkal, bár a ráfordításra és a változásra nem biztos, hogy egyidejűleg kerül sor,

— a tényleges és a tervezett tartós leállításokkal, átadással és eladással. A lehetséges maximális termelés nem felel meg valamely berendezés műszaki vagy számított kapacitásának, hanem a művek átfogó technikai struktúráján alapul, figyelembe véve a termelés különféle szakaszai közötti összefüggéseket, pl. az acélművek és a kohók között.

A lehetséges maximális éves termelés az a maximális termelés, amely a kérdéses évben elérhető a szokásos működési feltételek mellett, tekintetbe véve a javításokat, karbantartást és a szokásos ünnepnapokat, az év elején rendelkezésre álló berendezésekkel, figyelembe véve az olyan berendezések többlettermelését is, amelyek üzembehelyezésre kerülnek, valamint azokat a berendezéseket is, amelyeket az év során biztosan végleg leállítanak. A termelés alakulása azon alapul, hogy milyenek a valószínű arányok a kérdéses berendezések egyes darabjainak összetett terhelésében és azon a feltételezésen, hogy a nyersanyag rendelkezésre áll.

Általános számítási módszerek

Minden olyan felszerelést szerepeltetni kell a kérdőívre adott válaszokban, amelyek nincsenek tartós leállítás alatt.

Az MPP kiszámítása a szokásos működési feltételek feltételezésén alapul, beleértve a következőket:

— a munkaerő szokásos rendelkezésre állása, vagyis nem kell módosítani az MPP-t egy olyan helyzetben, amikor az üzem a változó piaci feltételekhez foglalkoztatási szintjének ideiglenes csökkentésével vagy növelésével alkalmazkodik,

— a berendezések szokásos rendelkezésre állása, vagyis ráhagyást kell alkalmazni az időszakos lezárásokra, a fizetett szabadnapokra, a rendszeres karbantartásra és – értelemszerűen – a villamosenergia szezonális rendelkezésre állására ([1]),

— a nyersanyagok szokásos rendelkezésre állása,

— a költségek szokásos megoszlása a különféle felszerelések között, mind a nyersanyagoknál, mind a féltermékeknél (eltérő rendelkezés hiányában a „szokásos" az előző évinek megfelelőt jelenti). Azokban az esetekben, amikor egy adott üzemnél meglévő konkrét okok miatt szükség van ennek a megoszlásnak a módosítására, ezek a változtatások csak akkor végezhetők el, ha a nyersanyagok és féltermékek valószínűsíthetően rendelkezésre állnak majd a szükséges mennyiségben,

— a szokásos termékösszetétel, ami az előző évi, kivéve, ha konkrét változtatásokat terveznek,

— nincsenek gondok a termékek elidegenítésével,

— nincsenek sztrájkok vagy gyárfoglalások,

— nincsenek műszaki balesetek vagy gyárleállások,

— nincsenek súlyos időjárásbeli zavarok, pl. árvíz.

Átadás vagy működésből való kivonás

Az olyan esetekben, amikor az üzem kiadásra, tartós leállításra, átadásra vagy értékesítésre kerül a kérdéses év során, figyelembe kell venni azt az időpontot, amikor a bekerülés vagy a kikerülés bekövetkezik, és időarányosan kell kiszámítani az MPP-t azokra a hónapokra, amelyek során a várakozások szerint a berendezések működnek. Az új berendezések esetében, különösen a nagyon nagy felépítményeknél óvatosságot kell tanúsítani a bejáratási időszak során elérhető termelést illetően, amely akár több évre is kiterjedhet.

1. **Acélművek**

— *Konverteracél:* a konverteracélok esetében (pl. LD, OBM stb.) minden vas- és acélüzemet együtt kell figyelembe venni, vagyis az acélmű MPP-jét korlátozhatja a melegfém rendelkezésre állása, amely esetekben az acélmű MPP-jét a rendelkezésre álló vas alapján kell kiszámítani, a szokásos megoszlást véve figyelembe az acélművek, az öntödék, a granuláló üzem és az értékesítés között megfelelőképpen, valamint az 1 tonna végtermékre jutó szokásos hulladékterheléssel kell számolni.

— *Elektromos acélok:* a szokásosan rendelkezésre álló villamosenergia-ellátást kell figyelembe venni.

— *Általános:* műszaki szűk keresztmetszetek lehetnek egyes kiegészítő üzemekben, amelyek korlátozhatják például a párhuzamos felhasználást három kemence közül kettőre. (Az ok lehet egy műszaki szűk keresztmetszet az oxigénellátásban, az elnyelő gödröknél, csarnokdaruknál stb.). Ezért minden olvasztót az összes olyan kiegészítő berendezéssel együtt kell figyelembe venni, amely felhasználására kihatással van.

2. **Hengerművek és bevonatkészítő vonalak**

Egy hengermű vagy egy bevonatkészítő vonal MPP-jét egy adott termékösszetételre kell megállapítani, vagyis adott termékméretek és darabszámok fix volumenei alapján. Amikor egy vállalat, előre nem látható piaci feltételek eredményeként úgy érzi, hogy képtelen előrejelzést készíteni, az előző év termékösszetételét kell használni.

([1]) Rendszeres nagyjavítások, amelyek többéves időszakonként történnek (pl. kohó) lecsökkenthetők „éves" átlagokra.

Ezenkívül az MPP megállapításánál azt is figyelembe kell venni, hogy a malomba kerülő féltermékeknek milyen a szokásos méretválasztéka.

Az MPP kiszámításakor figyelembe kell venni az előző és a következő gyártási fázisok szűk keresztmetszeteit is az üzem egészében, pl. a félkésztermékek rendelkezésre állását, a termék mozgatásával vagy befejező fázisával kapcsolatos kapacitásokat.

Az acél félkésztermékek vásárlása csak akkor teheti lehetővé egy egyébként szűkölködő malom vagy csoport MPP-jének növelését, ha az acél félkésztermék szükséges volumene valószínűleg rendelkezésre áll az év során, jó kereskedelmi feltételek szerint. Ez általában hosszú távú szerződéseket vagy pontosan meghatározott ellátási programokat tesz szükségessé.

Általában egy integrált üzemnél vagy egyetlen csoport üzemeinél az acéltermelésnek és a hengerelt termékeknek egyensúlyban kell lennie, engedményt állapítva meg a rendelkezésre álló acélnak a hengerművek, öntödék és a csőgyártáshoz vagy kovácsoláshoz használt félkésztermékek közötti szokásos megoszlásra.

Ami a tényleges termelést (ACP kódszám) illeti, azt bruttó alapon kell jelenteni, minden egyes folyamatszakasz teljes befejezése után, bármiféle átalakítás előtt.

Ennek tartalmaznia kell a művekben készült összes terméket, akár saját maguk számára készítették azokat, akár nem. Ezenbelül minden, bérmunkában készült terméknek annak az üzemnek a termelésében kell szerepelnie, ahol készült, nem pedig annak az üzemnek a termelésében, amely a bérmunkát megrendelte. Tartalmaznia kell minden terméket és minőséget (nem ötvözeti és ötvözeti fokozatokat), beleértve a leminősítéseket, a közvetlen újraolvasztásokon kívül, mint a nem elsődleges termékek, lemez- és lapszabás és levágott végek, a hengerelt acéltermékek vágásából vagy részleges vágásából nyert termékek, vagy az olyan féltermékek, amelyek hibás területeit azonnal újraolvasztásra hulladéknak nyilvánítják.

A tényleges termelésre vonatkozó adatok továbbítása opcionális.

Külön kérdőívet kell kitölteni minden gyárra, még akkor is, ha ezekből több is ugyanahhoz a vállalathoz tartozik.

Specifikációk

Kódszám: **5010**

Címsor: **Koksz**

A kokszolók kibocsátása.

Kódszám: **5020**

Címsor: **A töltés előkészítése**

A zsugorított pellet és minden, a kohók megrakásához készített agglomerátumot készítő üzem, valamint a közvetlenül csökkentett vasszivacs kibocsátása.

Kódszám: **5030**

Címsor: **Nyersvas és ferroötvözetek**

Minden vas, tükörvas és magas széntartalmú ferromangán kibocsátása, amely a kohókból és az elektromos vasgyártó kemencékből származik a műveknél.

Kódszám: **5040**

Címsor: **Nyersacél**

Nyersacél összesen.

Kódszám: **5041**

Címsor: **ebből elektromos**

— ebből nyersacél az elektromos (íves és indukciós) kemencékből.

Kódszám: **5042**

Címsor: **ebből a folyamatos öntésre használt**

— ebből a folyamatos öntésű brammák, blokkbugák, bugák, gerendaféltermékek és csőféltermékek, kivéve a vágási és véghulladékokat.

Kódszám: **5050**

Címsor: **Közvetlenül meleg hengerléssel nyert termékek (5051 + 5052)**

Tartalmazza az összes melegen hengerelt terméket.

Kódszám: **5051**

Címsor: **Lapos termékek**

Tartalmazza az összes melegen hengerelt lapos terméket.

Kódszám: **5052**

Címsor: **Hosszú termékek**

Tartalmazza az összes melegen hengerelt hosszú terméket. Az egyszerűség kedvéért ez a kódszám tartalmazza a hengerelt féltermékeket a csövekhez, mivel azok nem sorolhatók be semmilyen más kódszám alá.

Kódszám: **5060**

Címsor: **Melegen hengerelt termékekből nyert termékek**

(Kivéve a bevonattal ellátott termékeket)

Melegen hengerelt termékekből nyert termékek (kivéve a bevonatos termékeket). Ez a kódszám tartalmazza a melegen hengerelt keskeny szalagokat a melegen hengerelt széles szalagokból, a melegen hengerelt lemezeket a melegen hengerelt széles szalagokból, a hidegen hengerelt lapos termékeket lap vagy fólia formájában.

Kódszám: **5061**

Címsor: **ebből a hideghengerléssel nyert termékek**

— ebből lapos termékek (lapok és szalagok), hideghengerléssel.

Kódszám: **5070**

Címsor: **Bevonatos termékek**

Ez a kódszám tartalmazza a csomagolási célú acélt (fehérbádog, ónozott lapok és szalagok, krómozott-kromátos vas), minden melegbe mártott vagy elektrolízis útján fémmel bevont, lapos vagy hullámosított lap, lemez és tekercs, és minden lapos vagy hullámosított, szerves bevonatokkal borított lap, lemez és tekercs.

Az ebben a felmérésben szereplő kódszámok meghatározása a korábbi Eurostat ESZAK kérdőív 2–61 szerint szerepel.

Kódszám ebben a felmérésben	A termékek rövid leírása	Hivatkozás az ESZAK-kérdőív 2–61 soraira
5010	A kokszolóművek kibocsátása	1001
5020	A zsugorított pellet és minden, a kohók megrakásához készített agglomerátumot készítő üzem, valamint a közvetlenül csökkentett vasszivacs kibocsátása.	2001 + 2002
5030	Minden vas, tükörvas és magas széntartalmú ferromangán kibocsátása, amely a kohókból és az elektromos vasgyártó kemencékből származik a műveknél.	3001
5040	Nyersacél összesen	4000
5041	– ebből nyersacél az elektromos (íves és indukciós) kemencékből.	4002
5042	– ebből a folyamatos öntésű brammák, blokkbugák, bugák, gerendaféltermékek és csőféltermékek, kivéve a vágási és véghulladékokat.	4099
5050	Melegen hengerelt hosszú termékek összesen	5000
5051	Melegen hengerelt lapos termékek összesen	5100
5052	Tartalmazza az összes melegen hengerelt hosszú terméket. Az egyszerűség kedvéért ez a kódszám tartalmazza a hengerelt féltermékeket a csövekhez, mivel azok nem sorolhatók be semmilyen más kódszám alá.	5200 + 8001
5060	Melegen hengerelt termékekből nyert termékek (kivéve a bevonatos termékeket). Ez a kódszám tartalmazza a melegen hengerelt keskeny szalagokat a melegen hengerelt széles szalagokból, a melegen hengerelt lemezeket a melegen hengerelt széles szalagokból, a hidegen hengerelt lapos termékeket lap vagy fólia formájában.	6010 + 6020 + 6030
5061	– ebből lapos termékek (lapok és szalagok), hideghengerléssel.	6030
5070	Bevonatos termékek. Ez a kódszám tartalmazza a csomagolási célú acélt (fehérbádog, ónozott lapok és szalagok, krómozott-kromátos vas), minden melegbe mártott vagy elektrolízis útján fémmel bevont, lapos vagy hullámosított lap, lemez és tekercs, és minden lapos vagy hullámosított, szerves bevonatokkal borított lap, lemez és tekercs.	7100 + 7200 + 7300

II. MELLÉKLET

TECHNIKAI FORMÁTUM

1. AZ ADATOK FORMÁTUMA

Az adatokat a nyilvántartások összeállításaként kell megküldeni, amiből egy jelentős rész az adatok jellemzőit írja le (ország, év, gazdasági tevékenység stb.). Az adat maga egy szám, amihez jelzetek és magyarázó feljegyzések kapcsolódhatnak. A bizalmas adatokat a tényleges értéknek az értékrovatban történt megadásával kell megküldeni, egy jelzettel ellátva, amely utal arra, hogy a nyilvántartásban bizalmas adat szerepel.

2. A NYILVÁNTARTÁS STRUKTÚRÁJA

A nyilvántartások különböző hosszúságú rovatokból állnak, amelyeket pontosvessző (;) választ el. A várható maximális hosszúság a táblázatban tájékoztatásul fel van tüntetve. Balról jobbra haladva ezek:

Rovat	Típus	Maximális hossz	Értékek
Adatsor	A	3	Az adatsor alfanumerikus kódszáma (lásd az alábbi listát).
Év	A	4	Év négy számjeggyel, pl. 2003.
Ország	A	6	Országkód (lásd az alábbi listát).
A termelés típusa	A	3	A lehetséges maximális termelésnek a tényleges termeléstől való megkülönböztetésére (csak a kapacitással kapcsolatos statisztikáknál használatos) vagy az üzem típusának megkülönböztetésére (töltést előkészítő üzem, hengerműrészlegek, nagyolvasztók és elektromos vasgyártó kemencék, áramfejlesztő állomások, acélműcsarnokok, egyéb üzemek) (kizárólag az üzemanyag- és az energiafelhasználási statisztikákhoz használják)
Változó	A	4	Változó kódszám. A 2003–2009. referenciaév tekintetében az acéliparra vonatkozó éves közösségi statisztikák előállításáról szóló 48/2004/EK rendeletben megállapított kódszámok 4-jegyűek (lásd az alábbi listát).
Az adat értéke	N	12	Az adat numerikus értéke, egész számban kifejezve, tizedesjegyek nélkül.
Bizalmassági jelzet	A	1	A, B, C, D: jelzi, hogy az adat bizalmas, és jelzi a bizalmas jelleg okát (lásd az alábbi listát). Az üresen hagyás a nem bizalmas adatokat jelzi.
Dominancia	N	3	Olyan numerikus érték, amely 100 vagy annál kevesebb. Ez jelzi a százalékos dominanciát, ha egy vagy két vállalat dominál az adatban, és ez bizalmassá teszi azt. Az értéket a legközelebbi egész számra kell kerekíteni. pl. 90,3-ból 90 lesz, 94,50-ből 95. Ez a rovat üres a nem bizalmas adatok esetében. Ezt a rovatot csak akkor kell használni, ha a B vagy C bizalmassági jelzetet használták az előző rovatban.
Az adatok értékeinek egysége	A	4	Kódszámok az egységek jelzésére.

3. A ROVATOK LEÍRÁSA

3.1. **Az adatsorok típusa**

Adatsor típusa	Kódszám
Éves statisztikák az acél- és öntöttvashulladék mérlegéről	S10
Az üzemanyag- és az energiafelhasználási éves statisztikák üzemtípus szerinti lebontása	S2A
Villamosenergia-felhasználás mérlege az acéliparban	S2B
Kérdőív a vas- és acélipari beruházásokról	S3A
Éves kapacitásstatisztikák	S3B

3.2. **Országok**

Ország	Kódszám
Belgium	BE
Cseh Köztársaság	CZ
Dánia	DK
Németország	DE
Észtország	EE
Görögország	GR
Spanyolország	ES
Franciaország	FR
Írország	IE
Olaszország	IT
Ciprus	CY
Lettország	LV
Litvánia	LT
Luxemburg	LU
Magyarország	HU
Málta	MT
Hollandia	NL
Ausztria	AT
Portugália	PT
Lengyelország	PL
Szlovénia	SI
Szlovákia	SK
Finnország	FI
Svédország	SE
Egyesült Királyság	UK
Izland	IS
Liechtenstein	LI
Norvégia	NO
Svájc	CH

3.3. **A termelés típusa vagy az üzem típusa**

A termelés típusa	Kódszám
Lehetséges maximális termelés	MPP
Tényleges termelés (opcionális)	ACP
Az üzem típusa	
Betételőkészítő mű	PLP
Hengerműrészlegek	RMD
Nagyolvasztók és elektromos vasgyártó kemencék	FRN
Áramfejlesztő állomások	EGS
Acélműcsarnokok	MLS
Egyéb üzemek	OTH

3.4. **Változók és az adatok értékegysége**

Kódszám	Címsor	Az adatok értékegysége
	Az acél- és öntöttvashulladék mérlege	Tonna (MTON)
1010	Készlet az év első napján	MTON
1020	Az üzemen belül keletkezett	MTON
1030	Bevételezések (1031 + 1032 + 1033)	MTON
1031	hazai forrásokból	MTON
1032	a Közösség országaiból	MTON
1033	harmadik országokból	MTON
1040	Rendelkezésre áll összesen (1010 + 1020 + 1030)	MTON
1050	Felhasználás összesen …	MTON
1051	… ebből elektromos kemencék	MTON
1052	… ebből rozsdamentes hulladék	MTON
1060	Szállítások	MTON
1070	Készletek az év utolsó napján (1040 – 1050 – 1060)	MTON
	Üzemanyag- és energiafelhasználás	
2010	Szilárd üzemanyagok (2011 + 2012)	MTON
2011	Koksz	MTON
2012	Egyéb szilárd üzemanyagok	MTON
2020	Folyékony üzemanyagok	MTON
2030	Gáz (2031 + 2032 + 2033 + 2034)	GJ
2031	Kohógáz	GJ
2032	Kokszológáz	GJ
2033	Konvertergáz	GJ
2034	Egyéb gáz	GJ
2040	Külső szállítások kohógázból	GJ
2050	Külső szállítások konvertergázból	GJ

Kódszám	Címsor	Az adatok értékegysége
	Villamosenergia-felhasználás mérlege az acéliparban	MWh
3100	Források (3101 + 3102)	MWh
3101	Bruttó termelés	MWh
3102	Bevételezések külső forrásokból	MWh
3200	Felhasznált (3210 + 3220 + 3230)	MWh
3210	Felhasználás üzemenként (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)	MWh
3211	Zsugorítóüzem és a töltést előkészítő üzem	MWh
3212	Kohók és elektromos vasgyártó kemencék	MWh
3213	Elektromos olvasztók és folyamatos öntés	MWh
3214	Egyéb olvasztók és folyamatos öntés	MWh
3215	Hengerművi részlegek	MWh
3216	Elektromos áramfejlesztő állomások	MWh
3217	Egyéb üzem	MWh
3220	Szállítások külsőknek	MWh
3230	Veszteségek	MWh

A pénzbeli adatokat ezer euróban kell kifejezni az euróövezethez tartozó országok esetében, és a nemzeti valuta ezer egységében az euróövezeten kívüli országok esetében.

Kódszám	Címsor	Az adatok értékegysége
	Beruházási ráfordítás a vas- és acéliparban	Ezer euró (KEUR), vagy a nemzeti valuta ezer egysége (KNC)
4010	Kokszoló	KEUR vagy KNC
4020	A töltést előkészítő üzem	KEUR vagy KNC
4030	Vas- és vasötvözetüzem (beleértve a kohókat)	KEUR vagy KNC
4040	Acélművek olvasztói	KEUR vagy KNC
4041	ebből elektromos	KEUR vagy KNC
4050	Folyamatos öntés	KEUR vagy KNC
4060	Hengerművek (4061 + 4062 + 4063 + 4064)	KEUR vagy KNC
4061	Lapos termékek	KEUR vagy KNC
4062	Hosszú termékek	KEUR vagy KNC
4063	Hideghengerművi széles szalagok	KEUR vagy KNC
4064	Bevonó berendezések	KEUR vagy KNC

Kódszám	Címsor	Az adatok értékegysége
	Beruházási ráfordítás a vas- és acéliparban	Ezer euró (KEUR), vagy a nemzeti valuta ezer egysége (KNC)
4070	Egyéb üzem	KEUR vagy KNC
4100	Általános, összesen (4010 + 4020 + 4030 + 4040 + 4050 + 4060 + 4070)	KEUR vagy KNC
4200	Ebből a környezetszennyezés elleni	KEUR vagy KNC
	A lehetséges maximális termelés a vas- és acéliparban (kapacitás)	évi 1 000 tonna
5010	Koksz	1 000
5020	A töltés előkészítése	1 000
5030	Nyersvas és ferroötvözetek	1 000
5040	Nyersacél	1 000
5041	ebből elektromos	1 000
5042	ebből a folyamatos öntésre használt	1 000
5050	Közvetlenül meleg hengerléssel nyert termékek (5051 + 5052)	1 000
5051	Lapos termékek	1 000
5052	Hosszú termékek	1 000
5060	Melegen hengerelt termékekből nyert termékek (kivéve a bevonatos termékeket)	1 000
5061	ebből a hideghengerléssel nyert termékek	1 000
5070	Bevonatos termékek	1 000

3.5. **Bizalmassági jelzetek**

A tagállamokat kérjük, hogy világosan jelezzék a bizalmas adatokat az alább felsorolt jelzetek felhasználásával:

A bizalmas jelleg oka	Jelzet
Túl kevés vállalat	A
Egyetlen vállalat dominál az adatban	B
Két vállalat dominál az adatban	C
Bizalmas adat, másodlagos titoktartás miatt	D

4. PÉLDA A NYILVÁNTARTÁSOKRA

1. példa

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

Az acél- és öntöttvashulladék mérlegének éves statisztikáját illetően a készlet 2003.1.1-jén Németországban 12 345 tonna volt. Ezek az adatok nem voltak bizalmasak.

2. példa

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

Ami a kapacitás éves statisztikáját illeti, a lehetséges maximális koksztermelés Szlovákiában 2003-ban 12 000 tonna volt. Ezek az adatok nem voltak bizalmasak.

3. példa

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

Ami a kapacitás éves statisztikáját illeti, a nyersacél tényleges termelése Spanyolországban 2003-ban 12 000 tonna volt. Ezek az adatok bizalmasak voltak, mivel egyetlen vállalat dominált az adatban és a termelés 95 %-át adta.

5. ELEKTRONIKUS FORMA

A tagállamoknak át kell adniuk a Bizottságnak (az Eurostatnak) az e rendelet által megkövetelt adatokat és metaadatokat, a Bizottság (Eurostat) által javasolt adatcsereszabványnak megfelelő elektronikus formátumban.