KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 772/2005

av den 20 maj 2005

om specifikationer för variablernas omfattning och definition av det tekniska formatet för framställning av årlig gemenskapsstatistik om stålindustrin för referensåren 2003–2009

(Text av betydelse för EES)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 48/2004 av den 5 december 2003 [1], särskilt artikel 7 i denna, och

av följande skäl:

(1) I förordning (EG) nr 48/2004 anges en gemensam ram för framställning av årlig gemenskapsstatistik om stålindustrin för referensåren 2003–2009.

(2) I enlighet med artikel 7 a i förordning (EG) nr 48/2004 krävs genomförandebestämmelser för att ange de erforderliga variablernas omfattning.

(3) I enlighet med artikel 7 b i förordning (EG) nr 48/2004 krävs genomförandebestämmelser för att ange överföringsformatet för den årliga gemenskapsstatistiken om stålindustrin.

(4) De åtgärder som anges i denna förordning överensstämmer med yttrandet från Kommittén för det statistiska programmet.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

1. Specifikationerna för variablernas omfattning skall vara de som anges i bilaga I till denna förordning.

2. I dessa specifikationer skall man vid hänvisningar till bolagsredovisning använda de rubriker som anges i artikel 9 och artikel 23 i rådets direktiv 78/660/EEG [2] för uppställning av balansräkningen respektive resultaträkningen.

Artikel 2

Det format som avses i artikel 6.2 i förordning (EG) nr 48/2004 skall vara det som anges i bilaga II till denna förordning.

Artikel 3

Medlemsstaterna skall tillämpa dessa specifikationer och detta tekniska format med avseende på referensåret 2003 och efterföljande år.

Artikel 4

Denna förordning träder i kraft den tjugonde dagen efter det att den har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 20 maj 2005.

På kommissionens vägnar
Joaquín ALMUNIA
Ledamot av kommissionen

[1] EUT L 7, 13.1.2004, s. 1.

[2] EGT L 222, 14.8.1978, s. 11.

BILAGA I

VARIABLERNAS OMFATTNING

1. ÅRLIG STATISTIK ÖVER STÅL- OCH GJUTJÄRNSSKROTBALANSEN

Inledning

Medlemsstaterna förväntas samla in dessa uppgifter från alla verk som framställer järn, stål eller sådana produkter som anges i grupp 27.1 i NACE. Rev. 1.1 och som konsumerar eller producerar skrot. För det första referensåret 2003 godtar kommissionen att den population som omfattas avser grupp 27.1 i NACE Rev. 1. Ett separat frågeformulär måste fyllas i för varje verk, även om flera av dem ingår i samma företag. Om verket har ett lokalt integrerat stålgjuteri skall detta betraktas som en integrerad del av verket. Med lokalt integrerade verk menas sådana under samma ledning och på samma plats. Frågeformuläret avser valsverk som direkt valsar om sådana begagnade produkter som vanligen inte anses som skrot. Alla järn- och stålverk som saknar egna resurser och därför köper in sitt skrot från andra verk måste fylla i denna undersökning på samma sätt som producenterna. Eftersom järngjuterier, oavsett om de är lokalt integrerade eller ej, och icke-integrerade stålgjuterier inte ingår i grupp 27.1 i NACE Rev. 1.1 omfattas de inte av undersökningen.

Med skrot menas följande:

— Allt järn- och stålskrot som uppstår vid produktion och bearbetning av järn och stål eller som återvinns från gamla järn- och stålvaror som lämpar sig för omsmältning (inklusive skrot som köps in utifrån, men exklusive bränt gjutgods eller gods angripet av syra).

— Rester från gjutrännor och annat gjutskrot av stål (normal- eller stiggjutning), inklusive ingöt och gjutbox, avfall från tillförselrör vid stiggjutning osv. och även kasserade eller defekta göt som inte räknas med i produktionen.

— Skänkslagg (utom vid sandgjutning).

Däremot bör man inte räkna som skrot sådant avfall som innehåller järn vilket är blandat med icke-metalliskt material och som uppstår vid smältning eller värmebehandling eller mekanisk behandling. Detta kan till exempel vara

— rester från masugnsrännor,

— rester från tappningsrännor vid gjutning, stänk och annat avfall från järngjutning, avfall från gjutgropar,

— stålverksslagg,

— glödskal från värmeugnar samt från valsning och smidning,

— stänk från konvertrar,

— skänkskollor och andra stålrester från gjutning, och slagg och rester från sandgjutning.

Specifikationer

Kod: **1010**

Rubrik: **Lager på årets första dag**

Under dessa koder införs lager som finns på hela verket, även lokalt integrerade verksamheter (även stålgjuterier), med undantag av lager som finns på tackjärnsgjuterier.

Kod: **1020**

Rubrik: **Stålverkens egna tillgångar**

Här ingår följande:

— Rester från rännor och annat gjutskrot från stålverk och integrerade stålgjuterier: gjut, sjunkhuvud från stålgjutning. Ange även defekta och kasserade göt som inte räknas med i produktionen.

— Tillverkningsskrot, dvs. sådant skrot som uppstår vid tillverkning av halvfabrikat, valsade varor och smidda varor, samt även götavfall och defekta göt och stålgjutgods som visar sig vara defekt efter att det har lämnat smältverket eller gjuteriet (dvs. efter att det har räknats med i produktionen av råstål eller gjutstål). Detta omfattar också allt avfall av stål och gjutjärn från den löpande produktionen på alla lokalt integrerade stålgjuterier, smedjor, anläggningar för rörtillverkning och tråddragerier och anläggningar för kallvalsning, metallkonstruktionsverkstäder och andra avdelningar som bearbetar stål, men inte tackjärnsgjuterier (se not 1 ovan). Skrot som skall omvalsas i egna verk räknas inte som nytt skrot.

— Återvinningsskrot, dvs. stål och gjutjärn från reparationer och demolering, skrotning av gammal anläggning, maskiner och verktyg, t.ex. kokiller.

Kod: **1030**

Rubrik: **Lagerökningar (1031 + 1032 + 1033)**

Skrot från en mellanhand fördelas på tillämpligt sätt efter de källor som avses under koderna 1031, 1032 respektive 1033.

Skeppsskrot som kommer från upphuggning inom gemenskapen bör räknas som inhemskt skrot och gemenskapsskrot.

Kod: **1031**

Rubrik: **Lagerökningar från inhemska källor**

Här ingår skrot som tas emot från andra verk eller avdelningar i samma företag i samma land, inklusive masugnar, stålverk, valsverk, tackjärnsgjuterier (inklusive integrerade tackjärnsgjuterier). Skrot som tas emot från andra verk än dem som tillverkar eller använder stål, t.ex. gruvor, bör inkluderas.

Här ingår även skrot som kommer från hemmamarknaden mottaget direkt från icke-stålproducerande företag såsom stål- eller tackjärnsgjuterier, anläggningar för rörtillverkning, smedjor, byggnadsindustrin, gruvbrytningsindustrin, varv, järnvägsföretag, maskinbyggnadsindustrin och annan metalltillverkning osv.

Kod: **1032**

Rubrik: **Lagerökningar från andra medlemsstater i gemenskapen**

Här ingår skrot från andra länder i gemenskapen.

Kod: **1033**

Rubrik: **Lagerökningar från tredjeland**

Här ingår skrot från länder utanför EU (tredjeland).

Kod: **1040**

Rubrik: **Totalt (1010 + 1020 + 1030)**

Summan av lager på årets första dag, stålverkens egna tillgångar och lagerökningar.

Kod: **1050**

Rubrik: **Total förbrukning …**

Den totala förbrukningen omfattar den totala kvantiteten skrot som förbrukas vid framställning av järn i masugnar, elektriska ugnar för järnframställning och sinterverk, samt den totala förbrukningen av skrot som används i den sammanlagda produktionen av råstål, inbegripet produktion av specialtackjärn genom återuppkolning av stål och produktionen vid lokalt integrerade stålgjuterier.

Kod: **1051**

Rubrik: **… därav elektriska masugnar**

Förbrukning av skrot vid produktion av stål i elektriska masugnar.

Kod: **1052**

Rubrik: **… därav rostfritt skrot**

Förbrukning av rostfritt skrot innehållande minst 10,5 % krom och högst 1,2 % kol, med eller utan andra legeringsämnen.

Kod: **1060**

Rubrik: **Leveranser**

Ange alla leveranser av skrot, inklusive till alla gjuterier, även lokalt integrerade sådana.

Kod: **1070**

Rubrik: **Lager på årets sista dag (1040 – 1050 – 1060)**

Lager i hela verket, inklusive lokalt integrerade verksamheter, redovisas under dessa koder (inklusive stålgjuterier) med undantag för lager i järngjuterier.

2. BRÄNSLE- OCH ENERGIFÖRBRUKNING OCH FÖRTECKNING ÖVER DEN ELEKTRISKA ENERGIBALANSEN INOM STÅLINDUSTRIN

Inledande anmärkningar om anläggningstyper

I anläggningar för beredning av chargen ingår anläggningar för beredning av chargen och sinterverk.

När det gäller masugnar och elektriska järnframställningsugnar anges endast förbrukningen av det bränsle som tillförs direkt eller som används i stället för koks, dvs. exklusive förbrukningen i regenerativa luftförvärmare, fläktar och övriga stödaggregat till masugnar (vilket redovisas under ”övriga anläggningar”).

Smältverk inbegriper stålverkssmältverk och stränggjutningsanläggningar.

Elkraftverk tar med den förbrukning av bränsle och energi som krävs för att alstra all el i verken eller i ett gemensamt elverk för flera stålverk. Se även allmänna upplysningar 2.

Medlemsstaterna förväntas samla in denna information från alla järn- och stålverk enligt definitionen i grupp 27.1 i NACE Rev. 1.1, inklusive fristående valsverk och elverk inom stålindustrin vilka är gemensamma för flera verk eller företag. Dessa elverk skall i samband med denna statistik betraktas som stålverk i grupp 27.1 i NACE Rev. 1.1.

Gemensamma elkraftverk inom stålindustrin

Elkraftverk som är gemensamma för flera verk eller stålföretag skall räknas som en enhet.

Gemensamma elverk inom stålindustrin skall svara direkt på undersökningen. För att undvika att något räknas två gånger skall verk som utnyttjar dessa elverk inte ta med uppgifter om deras andel av den gemensamma produktionen i sina individuella svar.

Stålverken skall emellertid under sina energikällor (kod 3102) ange den el de får från gemensamma elverk tillsammans med den el de får utifrån.

Elverk som också utnyttjas av andra industrier, som t.ex. kolindustrin, ingår inte.

Anläggning för produktion av el och ångkraft

Dessa kombinerade anläggningar skall delvis betraktas som elverk. Bränsleförbrukningen skall endast vara den förbrukning som går åt till framställning av elektrisk energi, dvs. exklusive den kvantitet som förbrukas för värmeleveranser.

Energiförbrukning

I del A anges förbrukning av bränsle och energi i järn- och stålverk och hjälputrustning med undantag av koksugnar (masugnar, sinteranläggningar, lokalt integrerade stålgjuterier, valsverk osv.).

Ange även all förbrukning i hjälpanläggningarna (t.ex. kraftstationer och ångkraftanläggningar), även om dessa inte uteslutande levererar till järn- och stålverken.

Ta inte med verkstäder som är integrerade med sådana järn- och stålverk vars verksamhet inte omfattas av grupp 27.1 i NACE Rev. 1.1.

Del A: Årlig statistik om bränsle- och energiförbrukning efter anläggningstyp

Kod: **2010**

Rubrik: **Fasta bränslen (2011 + 2012)**

Fasta bränslen skall redovisas enligt leveranstillstånd.

Kod: **2011**

Rubrik: **Koks**

Här ingår koks, halvkoks, petroleumkoks och koksstybb.

Kod: **2012**

Rubrik: **Andra fasta bränslen**

Här ingår kol med agglomerat, brunkol och briketter.

Kod: **2020**

Rubrik: **Flytande bränslen**

Här ingår förbrukning av alla flytande bränslen i järn- och stålverk med hjälputrustning, inklusive i elkraftverk men exklusive koksugnar.

Kod: **2030**

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

Som förbrukning anges nettoförbrukningen exklusive förluster och facklad gas.

Gasförbrukningen skall anges i gigajoule (1 gigajoule = 10^9 joule = 1 gigakalori/4,186) med utgångspunkt i varje gastyps effektiva värmevärde (för torr gas vid 0° C och 760 mm Hg).

Kod: **2040**

Rubrik: **Externa leveranser av masugnsgas**

Här ingår totala externa leveranser av masugnsgas till allmänna gasnät, stålverksintegrerade koksverk, andra stålverk och övriga kunder.

Kod: **2050**

Rubrik: **Externa leveranser av konvertergas**

Här ingår totala externa leveranser av konvertergas till allmänna gasnät, stålverksintegrerade koksverk, andra stålverk och övriga kunder.

Del B: Årlig statistik om förteckningen över den elektriska energibalansen inom stålindustrin

Specifikationer

Kod: **3100**

Rubrik: **Resurser (3101 + 3102)**

Se specifikationerna för 3101 och 3102.

Kod: **3101**

Rubrik: **Bruttoproduktion**

Bruttoproduktion motsvarande total förbrukning i elkraftverk enligt vad som redovisas i del A för elkraftverk.

Kod: **3102**

Rubrik: **Tillförsel från andra anläggningar**

Med andra anläggningar avses offentliga nät, andra länder, järn- och stålverk (inklusive gemensamma kraftverk), koksugnar vid stålverk, lokalt integrerade avdelningar osv.

Kod: **3200**

Rubrik: **Förbrukat (3210 + 3220 + 3230)**

Summan på post 3200 bör motsvara den på post 3100.

Kod: **3210**

Rubrik: **Förbrukning per anläggning (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)**

Här ingår total förbrukning per anläggning under posterna (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217).

Kod: **3217**

Rubrik: **Övriga anläggningar**

Avser övriga anläggningar enligt definitionen i del A.

Kod: **3220**

Rubrik: **Externa leveranser**

Se kod 3102.

Kod: **3230**

Rubrik: **Förluster**

Här ingår alla förluster av elektrisk energi.

3. UNDERSÖKNING AV INVESTERINGARNA INOM JÄRN- OCH STÅLINDUSTRIN (UTGIFTER OCH PRODUKTIONSKAPACITET)

Del A: Årlig statistik om utgifter

Inledning

Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem ingår i samma företag.

Investeringsutgifterna motsvarar investeringar under referensperioden i materiella anläggningstillgångar. Här ingår nya och befintliga materiella kapitalvaror, oavsett om de är inköpta av tredje man eller producerade för eget bruk (dvs. kapitalbildning genom produktion av materiella kapitalvaror), med en livslängd på mer än ett år, inklusive icke-producerade materiella tillgångar som mark. Gränsen för livslängden för en vara som kan ingå i kapitalbildningen kan ökas i enlighet med det enskilda företagets redovisningspraxis, om denna praxis förutsätter en längre livslängd än den ovannämnda gränsen på ett år.

Alla investeringar värderas före värdejusteringar och före avdrag av inkomster från avyttringar. Inköpta tillgångar värderas till inköpspriset, dvs. inklusive transport- och installationskostnader, skatter och avgifter och andra kostnader för överlåtelse. Egenproducerade materiella tillgångar värderas till produktionskostnaden. Tillgångar som förvärvats genom omstrukturering (t.ex. fusioner, uppköp, avstyckningar eller avknoppningar) ingår inte. Inköp av små verktyg som inte ingår i kapitalbildningen redovisas under löpande utgifter.

Vidare ingår alla tillägg, ändringar, förbättringar och renoveringar som förlänger en kapitalvaras livslängd eller produktionskapacitet.

Kostnader för löpande underhåll ingår inte, och inte heller värde och löpande utgifter för kapitalvaror som används i enlighet med hyr- eller leasingavtal.

När det gäller redovisning av investeringar där fakturering, leverans, betalning och ibruktagande kan äga rum under olika referensperioder föreslås följande metod som önskvärd:

— Investeringar redovisas när äganderätten överförs till den enhet som förväntas använda dem. Produktion som ingår i kapitalbildningen redovisas när den produceras. När det gäller investeringar som sker i identifierbara etapper bör varje investeringsetapp redovisas under den referensperiod som den görs.

I praktiken är detta inte alltid möjligt, och företagens bokföringspraxis kan innebära att följande approximationer till metoden måste användas:

— Investeringar redovisas under den referensperiod då de levereras.

— Investeringar redovisas under den referensperiod då de tas i bruk i produktionsprocessen.

— Investeringar redovisas under den referensperiod då de faktureras.

— Investeringar redovisas under den referensperiod då de betalas.

— Investeringar redovisas inte i balansräkningen. Däremot redovisas tillägg, ändringar, förbättringar och renoveringar av dessa materiella tillgångar i balansräkningen eller noterna.

Materiella tillgångar redovisas under *Anläggningstillgångar – materiella anläggningstillgångar*.

Specifikationer efter anläggningstyp

Kod: **4010**

Rubrik: **Koksverk**

Här ingår:

— Ugnar, inklusive koksugnar med hjälputrustning såsom bottenkokssatser, utstötningsutrustning, krossutrustning osv., samt beskickningsvagnar och släckningstorn.

— Hjälputrustning.

Anm.: Under varje rubrik ingår anläggningar, byggnader och hjälputrustning.

Kod: **4020**

Rubrik: **Anläggning för beredning av chargen**

Här ingår anläggningar för beredning av järnmalm och charge.

Kod: **4030**

Rubrik: **Anläggning för järnframställning och ferrolegeringar (inklusive masugnar)**

Här ingår elektriska tackjärnsugnar, lågschaktugnar och andra anläggningar för försmältning osv.

Kod: **4040**

Rubrik: **Stålverkssmältverk**

AOD-processen, vakuumbehandlingar, behandling i skänk osv. betraktas som efterbehandlingar efter den huvudsakliga stålframställningsprocessen; i dessa fall skall de relevanta investeringsutgifterna (som all produktion) redovisas under huvudprocessen.

I de fall där verket inbegriper (eller kommer att inbegripa) ett stålverkssmältverk och en blandningsanordning, skall utgifterna för blandningsanordningen redovisas tillsammans med motsvarande smältverk. Om verket inte har något smältverk redovisas dessa utgifter tillsammans med utgifterna för masugnarna.

Kod: **4041**

Rubrik: **… därav elektriska**

Här ingår elektrostålprocessen för råstålsproduktion, genom elektrisk ugn (ljusbågs- eller induktionsugn).

Kod: **4050**

Rubrik: **Stränggjutning**

Här ingår stränggjutna ämnen, blooms, billets och halvfabrikat för balkar och rör, exklusive avsnoppade ändar.

Kod: **4060**

Rubrik: **Valsverk (4061 + 4062 + 4063 + 4064)**

För varje typ av valsverk bör hänsyn tas inte bara till utgifter för själva valsverket utan också för anläggningar tidigare (t.ex. glödningsugnar) och senare (t.ex. kylbäddar, klippningsanordningar) i produktionsprocessen. Under rubriken ”Andra anläggningar” (kod 4070) redovisas utgifter för all utrustning som inte kan hänföras till en särskild verkskategori utom beläggningsanläggningar (tennbeläggning, zinkbeläggning osv.) som redovisas särskilt under kod 4064.

Utgifter för glättningsvalsverk redovisas under kod 4063 – kallvalsverk för breda band.

Kod: **4061**

Rubrik: **Platta produkter**

Här ingår utgifter för verk för varmvalsning av platta produkter.

Kod: **4062**

Rubrik: **Långa produkter**

Här ingår utgifter för verk för varmvalsning av långa produkter.

Kod: **4063**

Rubrik: **Kallvalsverk för breda band**

Här ingår utgifter för verk för kallvalsning av breda band, oavsett om valsningen är kontinuerlig eller ej.

Kod: **4064**

Rubrik: **Beläggningsanläggningar**

Här ingår utgifter för beläggningsanläggningar (produktionslinjer för beläggning).

Kod: **4070**

Rubrik: **Andra anläggningar**

Här ingår följande:

— Alla centrala anläggningar och distributionsnät för el, gas, vatten, ånga, luft och syre.

— Transport, maskinverkstäder, laboratorier och andra anläggningar som ingår i verket som helhet men som inte kan klassificeras som en del av en särskild avdelning.

— Verk för blooms, ämnen och billets när dessa halvfabrikat inte framställs genom stränggjutning och redovisas under kod 4050.

Kod: **4200**

Rubrik: **… därav för föroreningsbekämpning**

Anläggningskostnader för metoder, teknik, processer eller utrustning för insamling och bortskaffande av föroreningar och förorenande ämnen (till exempel luftföroreningar, avloppsvatten eller fast avfall) efter att de uppkommit, förhindrande av spridning av föroreningen eller mätning av föroreningsnivån samt behandling och bortskaffande av föroreningar som genererats i samband med företagets drift.

Den utgör summan av kostnaderna på följande miljöområden: skydd av atmosfär och klimat, avloppshantering, avfallshantering och övrig miljöskyddsverksamhet. Övrig miljöskyddsverksamhet omfattar skydd och efterbehandling av mark, grundvatten och ytvatten, buller- och vibrationsbekämpning, skydd av den biologiska mångfalden och landskapet, strålskydd, allmän administration och förvaltning på miljöområdet, utbildning och information, verksamhet som ger upphov till separata kostnader och verksamhet som inte omnämns på annat ställe.

Här ingår följande:

— Investering i påtagliga, identifierbara komponenter som kompletterar befintlig utrustning, som sker i slutet av eller helt vid sidan av produktionslinjen (processextern utrustning).

— Investeringar i utrustning (till exempel filter eller separata reningssteg) för avlägsnande av föroreningar inom produktionslinjen, under förutsättning att denna utrustning kan tas bort utan att produktionslinjens huvudsakliga funktion påverkas.

Dessa anläggningskostnaders huvudsakliga syfte eller funktion är ett ökat miljöskydd, och de totala kostnaderna för dem skall redovisas.

Kostnaderna skall redovisas utan avräkning för generering och försäljning av kommersiellt gångbara biprodukter, gjorda besparingar eller erhållna bidrag.

Inköpta varor värderas till inköpspriset exklusive avdragsgill moms och andra avdragsgilla skatter som är direkt kopplade till omsättningen.

Följande ingår inte:

— Sådana miljöfrämjande åtgärder och verksamhet som skulle vidtagits oberoende av miljöhänsyn, inklusive åtgärder med syfte att främst öka hälsan och säkerheten i arbetet och produktionssäkerheten.

— Åtgärder för att minska föroreningen när produkterna används eller kasseras (miljöanpassning av produkterna), om inte politiken och lagstiftningen på miljöområdet utvidgar producentens rättsliga ansvar till att även omfatta sådan förorening som produkterna genererar då de används, eller för att ta hand om produkterna när de blivit avfall.

— Verksamhet på området för resursanvändning och resurssparande (till exempel vattenförsörjning, energibesparingar eller råmaterialbesparingar), om inte huvudsyftet är miljöskydd, till exempel då denna verksamhets syfte är att genomföra nationell eller internationell miljöpolitik och den inte sker av kostnadsskäl.

Del B: Årlig statistik om produktionskapacitet

Inledning

Den största möjliga produktionen motsvarar den produktion som ett verk skulle kunna producera under det aktuella året med beaktande av normal eller förväntad drift och produktsammansättning. Den är definitionsmässigt högre än den faktiska produktionen.

Förändringar av den största möjliga produktionen kommer i regel att påverkas av

— investeringar, även om utgifterna och förändringen inte nödvändigtvis äger rum samtidigt,

— faktiska eller planerade nedläggningar, överlåtelser och försäljningar. Den största möjliga produktionen motsvarar inte någon viss utrustningsdetaljs tekniska eller nominella kapacitet, utan utgår från verkets övergripande tekniska struktur med beaktande av förhållandena mellan olika produktionsled, t.ex. mellan stålverk och masugnar.

Den största möjliga årsproduktionen är den största produktion som kan uppnås under det aktuella året under vanliga driftsförhållanden med hänsyn tagen till reparationer, underhåll och normala helgdagar, med den utrustning som var tillgänglig i början av året och även med beaktande av ytterligare produktion vid utrustning som kommer att tas i drift och befintlig utrustning som slutgiltigt kommer att ställas av under året. Produktionens utveckling bygger på de sannolika proportionerna av sammansättningen på belastningen på var och en av utrustningsdetaljerna som betraktas, under antagandet att råmaterial kommer att finnas tillgängligt.

Allmänt om beräkningsmetoderna

Alla anläggningar som inte är permanent nedlagda skall redovisas i svaren på undersökningen.

Vid beräkningen av största möjliga produktion antas att normala driftsförhållanden råder, vilket innefattar följande:

— Normal tillgång till arbetskraft, dvs. den största möjliga produktionen bör inte ändras i de fall där ett verk anpassar sig till en fluktuerande marknad genom permitteringar eller ökad bemanning.

— Normal tillgång till utrustning, vilket innebär att hänsyn bör tas till regelbundna driftsstopp, betalda helgdagar, rutinmässigt underhåll och i förekommande fall säsongsbunden tillgång till el [1].

— Normal tillgång till råmaterial.

— Normal fördelning av material, både råmaterial och halvfabrikat (om inte annat sägs avses med ”normal” den under föregående år), vid de olika anläggningarna. I fall där det av skäl som är specifika för ett visst verk är nödvändigt att ändra denna fördelning, får sådana ändringar endast göras om det är sannolikt att råmaterialen eller halvfabrikaten kommer att vara tillgängliga i tillräcklig mängd.

— Normal produktsammansättning, den under föregående år om inte särskilda ändringar planeras.

— Inga problem med avsättningen för produkterna.

— Inga strejker eller lockouter.

— Inga tekniska olyckor eller driftsbortfall.

— Inga allvarliga avbrott på grund av vädret, t.ex. översvämningar.

Idrifttagande och nedläggning

Om en anläggning skall tas i drift, läggas ned permanent, överlåtas eller säljas under det aktuella året, skall hänsyn tas till den dag då anläggningen tas i drift eller försvinner, och den största möjliga produktionen skall beräknas i proportion mot det antal månader anläggningen förväntas vara i drift. Om det rör sig om ny utrustning, i synnerhet mycket stora investeringar, bör försiktighet iakttas beträffande den produktion som kan uppnås under inkörningsperioden, vilken kan utsträcka sig över flera år.

1. **Stålverk**

— *Konverterstål:* När det gäller konverterstål (t.ex. LD eller OBM) skall alla järn- och stålframställningsanläggningar betraktas tillsammans, vilket exempelvis innebär att stålverkets största möjliga produktion kan begränsas av tillgången till het metall; i så fall skall stålverkets största möjliga produktion beräknas med utgångspunkt i den tillgängliga mängden järn under hänsynstagande till den normala fördelningen av järn mellan stålverk, gjuterier, granuleringsverk och försäljning och den normala mängd skrot som krävs för 1 ton färdig produkt.

— *Elektrostål:* Hänsyn måste tas till hur mycket el som normalt finns att tillgå.

— *Allmänt:* Det kan finnas tekniska flaskhalsar i vissa hjälpanläggningar som exempelvis kan innebära att man bara kan använda två masugnar av tre samtidigt. (Anledningen kan t.ex. vara en teknisk flaskhals i syretillförseln, gropugnarna eller traverserna). Därför skall varje smältverk betraktas tillsammans med all hjälputrustning som påverkar driften av det.

2. **Valsverk och beläggningslinjer**

Den största möjliga produktionen vid ett valsverk eller en beläggningslinje skall anges med utgångspunkt i en viss produktsammansättning, dvs. fastställda volymer av givna produkter och sektioner. Om ett företag på grund av oförutsägbara marknadsförhållanden inte anser sig kunna göra en prognos, används föregående års produktsammansättning.

[1] Regelbundna renoveringar utspridda över ett antal år (t.ex. av masugnar) får dock reduceras till ett årligt medelvärde.

Dessutom skall den största möjliga produktionen fastställas på grundval av de normala dimensionerna på de halvfabrikat som tillförs verket.

När den största möjliga produktionen beräknas skall hänsyn tas till flaskhalsar före och efter produktionen i hela anläggningen, t.ex. tillgång till halvfabrikat eller kapacitet för hantering eller färdigställning av produkten.

Genom inköp av halvfabrikat av stål kan en annars begränsad största möjliga produktion på ett verk eller i en koncern ökas, men endast om den nödvändiga volymen av halvfabrikat av stål sannolikt kommer att finnas tillgänglig under ett år med goda handelsförhållanden. Detta innebär vanligen långsiktiga avtal eller fasta leveransprogram.

Generellt sett bör det i ett integrerat verk eller i verken inom en koncern råda balans mellan stålproduktionen och produktionen av valsade produkter, sedan hänsyn tagits till en normal fördelning av det tillgängliga stålet mellan valsverk, gjuterier och halvfabrikat för rörtillverkning eller smide.

När det gäller den faktiska produktionen (kod: ACP) bör denna redovisas brutto, i slutet av varje steg i processen, före eventuell förädling.

Den bör omfatta alla framställda produkter, oavsett om produktionen sker för egen räkning eller ej. Särskilt skall allt legoarbete inkluderas i produktionen på det verk där det utfördes, inte på det verk som beställde legoarbetet. Den bör omfatta alla produkter och kvaliteter (legerade och andra), inklusive nedklassat material, men inte material för omedelbar omsmältning, såsom sekunda produkter, klippspill från plåt och band och avsnoppade ändar, produkter som återvinns genom klippning av valsade eller delvis valsade stålprodukter eller halvfabrikat där defekta delar skrotas för omedelbar omsmältning.

Det är frivilligt att lämna uppgifter om den faktiska produktionen.

Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem ingår i samma företag.

Specifikationer

Kod: **5010**

Rubrik: **Koks**

Produktion i koksugnar.

Kod: **5020**

Rubrik: **Beredning av chargen**

Produktion vid sinterverk, pelletsverk och andra verk som producerar agglomererade material för masugnscharger och direkt reducerad järnsvamp.

Kod: **5030**

Rubrik: **Tackjärn och ferrolegeringar**

Produktion av allt järn, spegeljärn och högkolhaltiga ferro-manganlegeringar från masugnar och elektriska ugnar för järnframställning på verket.

Kod: **5040**

Rubrik: **Råstål**

Totalt, råstål.

Kod: **5041**

Rubrik: **… därav elektriskt**

— därav råstål från elektriska ugnar (ljusbågs- och induktionsugnar).

Kod: **5042**

Rubrik: **därav för stränggjutning**

— därav stränggjutna ämnen, blooms, billets och halvfabrikat för balkar och rör.

Kod: **5050**

Rubrik: **Produkter framställda direkt vid varmvalsning (5051 + 5052)**

Här ingår totalsumman av varmvalsade produkter.

Kod: **5051**

Rubrik: **Platta produkter**

Här ingår totalsumman av varmvalsade platta produkter.

Kod: **5052**

Rubrik: **Långa produkter**

Totalsumman av varmvalsade långa produkter. För enkelhetens skull inbegriper denna kod valsade halvfabrikat för rör, då dessa inte kan klassificeras på annat håll.

Kod: **5060**

Rubrik: **Produkter framställda av varmvalsade produkter**

(exklusive belagda produkter)

Produkter framställda av varmvalsade produkter (exklusive belagda produkter). Här ingår varmvalsade smala band framställda av varmvalsade breda band, varmvalsad plåt klippt från varmvalsade breda band samt kallvalsade platta produkter i form av plåt eller rullar.

Kod: **5061**

Rubrik: **… därav produkter framställda vid kallvalsning**

— därav platta produkter (plåt och band) framställda vid kallvalsning.

Kod: **5070**

Rubrik: **Belagda produkter**

Här ingår förpackningsstål (bleck, förtennad plåt och band, ECCS), all slags varmdoppad eller elektrolytiskt metallbelagd plåt, plattor och rullar, flata eller korrugerade, samt all slags plåt, plattor och rullar, flata eller korrugerade, belagda med organisk beläggning.

Nedan anges definitionerna av koderna i denna undersökning parallellt med det tidigare EKSG-frågeformuläret 2-61.

Kod i denna undersökning	Beskrivning av produkten	Rad i EKSG-frågeformulär 2-61
5010	Produktion i koksugnar	1001
5020	Produktion vid sinterverk, pelletsverk och andra verk som producerar agglomererade material för masugnscharger och direkt reducerad järnsvamp	2001 + 2002
5030	Produktion av allt järn, spegeljärn och högkolhaltiga ferromanganlegeringar från masugnar och elektriska ugnar för järnframställning på verket	3001
5040	Totalt, råstål	4000
5041	— därav råstål från elektriska ugnar (ljusbågsugnar och induktionsugnar)	4002
5042	— därav stränggjutna ämnen, blooms, billets och halvfabrikat för balkar och rör	4099
5050	Totalt, varmvalsade produkter	5000
5051	Totalt, varmvalsade platta produkter	5100
5052	Totalt, varmvalsade långa produkter. För enkelhetens skull inbegriper denna kod valsade halvfabrikat för rör, då dessa inte kan klassificeras på annat håll	5200 + 8001
5060	Produkter framställda av varmvalsade produkter (exklusive belagda produkter). Här ingår varmvalsade smala band framställda av varmvalsade breda band, varmvalsad plåt klippt från varmvalsade breda band samt kallvalsade platta produkter i form av plåt eller rullar	6010 + 6020 + 6030
5061	— därav platta produkter (plåt och band) framställda vid kallvalsning	6030
5070	Här ingår förpackningsstål (bleck, förtennad plåt och band, ECCS), all slags varmdoppad eller elektrolytiskt metallbelagd plåt, plattor och rullar, flata eller korrugerade, samt all slags plåt, plattor och rullar, flata eller korrugerade, belagda med organisk beläggning	7100 + 7200 + 7300

BILAGA II

TEKNISKT FORMAT

1. DATAFORMAT

Uppgifterna skall översändas som en uppsättning poster av vilka en stor del beskriver uppgifternas egenskaper (land, år, näringsgren osv.). Själva uppgiften är ett tal som kan knytas till flaggor och fotnoter. Konfidentiella uppgifter skall översändas så att det sanna värdet anges i värdefältet och en flagga som anger den konfidentiella uppgiftens karaktär läggs till posten.

2. POSTSTRUKTUR

Poster består av fält av varierande längd åtskilda av semikolon (;). Fältens maximala förväntade längd anges upplysningsvis i tabellen. Fälten är från vänster till höger följande:

Fält	Typ	Maximal längd	Värden
Serie	A	3	Seriens alfanumeriska kod (se lista nedan)
År	A	4	År med fyra tecken, t.ex. 2003
Land	A	6	Landskod (se lista nedan)
Produktionstyp	A	3	För att skilja största möjliga produktion från faktisk produktion (används endast för statistik om produktionskapacitet) eller för att skilja mellan olika anläggningstyper (anläggningar för beredning av chargen, valsverk, masugnar och elektrougnar för framställning av järn, elkraftverk, smältverk och övriga anläggningar) (används endast för statistik om bränsle- och energiförbrukning)
Variabel	A	4	Variabelns kod. De koder som anges i förordning (EG) nr 48/2004 om framställning av årlig gemenskapsstatistik om stålindustrin för referensåren 2003–2009 har 4 tecken (se lista nedan)
Värde	N	12	Uppgiftens numeriska värde uttryckt som ett heltal utan decimaler
Sekretessflagga	A	1	A, B, C, D: anger att uppgiften är konfidentiell och grunden för detta (se lista nedan). Om utrymmet lämnas blankt innebär det att uppgiften inte är konfidentiell
Dominans	N	3	Ett tal som är mindre än eller lika med 100. Detta anger den procentuella dominansen för ett eller två företag som dominerar uppgiften och gör den konfidentiell. Värdet avrundas till närmaste heltal: t.ex. avrundas 90,3 till 90 och 94,50 till 95. Fältet lämnas blankt för icke-konfidentiella uppgifter. Fältet används endast när sekretessflaggorna B eller C används i föregående fält
Enhet	A	4	Koder för enhet

3. BESKRIVNING AV FÄLTEN

3.1 **Seriens typ**

Seriens typ	Kod
Årlig statistik över stål- och gjutjärnsskrotbalansen	S10
Årlig statistik om bränsle- och energiförbrukning uppdelad efter anläggningstyp	S2A
Årlig statistik om förteckningen över den elektriska energibalansen inom stålindustrin	S2B
Undersökning om investeringarna inom järn- och stålindustrin	S3A
Årlig statistik om produktionskapacitet	S3B

3.2 **Länder**

Land	Kod
Belgien	BE
Tjeckien	CZ
Danmark	DK
Tyskland	DE
Estland	EE
Grekland	GR
Spanien	ES
Frankrike	FR
Irland	IE
Italien	IT
Cypern	CY
Lettland	LV
Litauen	LT
Luxemburg	LU
Ungern	HU
Malta	MT
Nederländerna	NL
Österrike	AT
Portugal	PT
Polen	PL
Slovenien	SI
Slovakien	SK
Finland	FI
Sverige	SE
Förenade kungariket	UK
Island	IS
Liechtenstein	LI
Norge	NO
Schweiz	CH

3.3 **Produktionstyp eller anläggningstyp**

Produktionstyp	Kod
Största möjliga produktion	MPP
Faktisk produktion (valfritt)	ACP
Anläggningstyp	
Anläggning för beredning av chargen	PLP
Valsverk	RMD
Masugnar och elektrougnar för framställning av järn	FRN
Elkraftverk	EGS
Smältverk	MLS
Övriga anläggningar	OTH

3.4 **Variabler och enheter**

Kod	Rubrik	Enhet
	Stål- och gjutjärnsskrotbalansen	Metriskt ton
1010	Lager på årets första dag	MTON
1020	Stålverkens egna tillgångar	MTON
1030	Lagerökningar (1031 + 1032 + 1033)	MTON
1031	… från inhemska källor	MTON
1032	… från andra medlemsstater i gemenskapen	MTON
1033	… från tredjeland	MTON
1040	Totalt (1010 + 1020 + 1030)	MTON
1050	Total förbrukning …	MTON
1051	… därav elektriska masugnar	MTON
1052	… därav rostfritt skrot	MTON
1060	Leveranser	MTON
1070	Lager på årets sista dag (1040 – 1050 – 1060)	MTON
	Bränsle och energiförbrukning	
2010	Fasta bränslen (2011 + 2012)	MTON
2011	Koks	MTON
2012	Andra fasta bränslen	MTON
2020	Flytande bränslen	MTON
2030	Gas (2031 + 2032 + 2033 + 2034)	GJ
2031	Masugnsgas	GJ
2032	Koksugnsgas	GJ
2033	Konvertergas	GJ
2034	Annan gas	GJ
2040	Externa leveranser av masugnsgas	GJ
2050	Externa leveranser av konvertergas	GJ

Kod	Rubrik	Enhet
	Årlig statistik om förteckningen över den elektriska energibalansen inom stålindustrin	MWh
3100	Resurser (3101 + 3102)	MWh
3101	Bruttoproduktion	MWh
3102	Tillförsel från andra anläggningar	MWh
3200	Förbrukat (3210 + 3220 + 3230)	MWh
3210	Förbrukning per anläggning (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)	MWh
3211	Sinterverk och anläggningar för beredning av chargen	MWh
3212	Masugnar och elektrougnar för framställning av järn	MWh
3213	Elektriska smältverk och stränggjutning	MWh
3214	Andra smältverk och stränggjutning	MWh
3215	Valsverk	MWh
3216	Elkraftverk	MWh
3217	Övriga anläggningar	MWh
3220	Externa leveranser	MWh
3230	Förluster	MWh

Uppgifter om pengar skall anges i tusental euro för länder i eurozonen och i tusental nationell valuta för andra länder.

Kod	Rubrik	Enhet
	Investeringsutgifter inom järn- och stålindustrin	Tusental euro eller tusental nationell valuta
4010	Koksverk	KEUR eller KNC
4020	Anläggning för beredning av chargen	KEUR eller KNC
4030	Anläggning för järnframställning och ferrolegeringar (inklusive masugnar)	KEUR eller KNC
4040	Stålverkssmältverk	KEUR eller KNC
4041	… därav elektriska	KEUR eller KNC
4050	Stränggjutning	KEUR eller KNC
4060	Valsverk (4061 + 4062 + 4063 + 4064)	KEUR eller KNC
4061	Platta produkter	KEUR eller KNC
4062	Långa produkter	KEUR eller KNC
4063	Kallvalsverk för breda band	KEUR eller KNC
4064	Beläggningsanläggningar	KEUR eller KNC

Kod	Rubrik	Enhet
	Investeringsutgifter inom järn- och stålindustrin	Tusental euro eller tusental nationell valuta
4070	Andra anläggningar	KEUR eller KNC
4100	Totalt (4010 + 4020 + 4030 + 4040 + 4050 + 4060 + 4070)	KEUR eller KNC
4200	… därav för föroreningsbekämpning	KEUR eller KNC
	Största möjliga produktion inom järn- och stålindustrin (produktionskapacitet)	1 000 metriska ton per år
5010	Koks	1 000
5020	Beredning av chargen	1 000
5030	Tackjärn och ferrolegeringar	1 000
5040	Råstål	1 000
5041	… därav elektriskt	1 000
5042	… därav för stränggjutning	1 000
5050	Produkter framställda direkt vid varmvalsning (5051 + 5052)	1 000
5051	Platta produkter	1 000
5052	Långa produkter	1 000
5060	Produkter framställda av varmvalsade produkter (exklusive belagda produkter)	1 000
5061	… därav produkter framställda vid kallvalsning	1 000
5070	Belagda produkter	1 000

3.5 **Sekretessflaggor**

Medlemsstaterna ombeds markera konfidentiella uppgifter med hjälp av flaggorna nedan:

Sekretessgrund	Flagga
För få företag	A
Ett företag dominerar uppgifterna	B
Två företag dominerar uppgifterna	C
Konfidentiella uppgifter på grund av sekundär sekretess	D

4. EXEMPEL PÅ POSTER

Exempel 1

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

Beträffande den årliga statistiken över stål- och gjutjärnsskrotbalansen var lagret den 1 januari 2003 i Tyskland 12 345 ton. Uppgiften är inte konfidentiell.

Exempel 2

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

Beträffande den årliga statistiken om produktionskapacitet uppgick den största möjliga produktionen av koks i Slovakien 2003 till 12 000 ton. Uppgiften är inte konfidentiell.

Exempel 3

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

Beträffande den årliga statistiken om produktionskapacitet uppgick den faktiska produktionen av råstål i Spanien 2003 till 12 000 ton. Uppgiften är konfidentiell, eftersom ett företag dominerar uppgiften och står för 95 % av produktionen.

5. ELEKTRONISKT FORMAT

Medlemsstaterna skall överföra de data och metadata till kommissionen (Eurostat) som krävs enligt denna förordning i ett elektroniskt format som överensstämmer med den utbytesstandard som kommissionen (Eurostat) anger.