38651566

28.5.86 *EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS OFFICIELLA TIDNING* Nr L 141/1

KOMMISSIONENS BESLUT nr 1566/86/EKSG

av den 24 februari 1986

om järn- och stålstatistik

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR FATTAT DETTA BESLUT

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska kol- och stålgemenskapen, särskilt artikel 47 i detta, och

med beaktande av följande:

Järn- och stålstatistik behövs för att gemenskapen skall kunna utföra sina åligganden enligt artikel III till Parisfördraget.

Behovet är särskilt påträngande på grund av den fortsatt svåra situationen inom stålsektorn, vars förvaltning i en utvidgad gemenskap alltmer kommer att vara beroende av snabba och tillförlitliga uppgifter om produktion, råmaterial och energiförsörjning, ingångna beställningar, leveranser och sysselsättning.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Företag som är verksamma med produktion inom stålsektorn enligt artikel 80 i Parisfördraget skall med verkan från och med januari 1986 till kommissionen lämna de statistiska uppgifterna i listan i bilagan till detta beslut (frågeformulär) i enlighet med de villkor som anges.

Artikel 2

Företag som inte uppfyller sina förpliktelser enligt artikel 1 i detta beslut får bötfällas i enlighet med artikel 47 tredje stycket i Parisfördraget.

Artikel 3

Detta beslut träder i kraft samma dag som det offentliggörs i *Europeiska gemenskapernas officiella tidning*.

Detta beslut är till alla delar bindande och direkt tillämpligt i alla medlemsstater.

Utfärdat i Bryssel den 24 februari 1986.

På kommissionens vägnar

Alois PFEIFFER

Ledamot av kommissionen

BILAGA

ANMÄRKNING

Frågeformulären i bilagan kan rekvireras i originalstorlek från EG:s statistikkontor.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–10

PRODUKTION AV TACKJÄRN

Land:	Verk:	Månad:
Företag:	Ort:	År:
	Registreringsnummer hos kommissionen:	

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka senast den 15:e dagen följande månad.

Alla värden skall anges i ton (utan decimaler).	Rader	Produktion
I. NETTOPRODUKTION [a]		
A. Olegerat tackjärn		
1. Järn för stålframställning		
a) Fosforhaltigt (1,5 % < P ≤ 2,5 % ≤1 % Si)	**21**	
b) Icke fosforhaltigt (≤ 0,25 % P ≤ 1 % Si, 0,4 % < Mn ≤ 6 %)	**22**	
2. Gjuterijärn		
a) Fosforhaltigt (> 0,5 % P, 1 % < Si ≤ 4 %)	**23**	
b) Icke fosforhaltigt (≤ 0,5 % P)		
1. 1 % < Si ≤ 4 %, 0,4 % < Mn ≤ 1,5 %	**241**	
2. 0,1 % < Mn ≤ 0,4 % ≤ 4 % Si [b]	**242**	
3. Tackjärn för tillverkning av segjärnsgjutgods (< 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	**243**	
4. b) totalt (241–243)	**24**	
3. Annat	**25**	
B. Legerat tackjärn		
1. Spegeljärn (6 % < Mn ≤ 30 %)	**26**	
2. Annat	**27**	
C. Ferromangan med hög kolhalt (> 30 % Mn)	**28**	
D. Totalt (21–28)	**20**	
II. BRUTTOPRODUKTION		
E. Återanvänt järn		
1. *Egen produktion*	**31**	
2. Inköpt (ej egen produktion)	**32**	
3. Totalt (rader 31 + 32)	**30**	
F. Bruttoproduktion (20 + 30)	**40**	

[a] Se förklarande anmärkningar.

[b] För framställning av segjärnsgjutgods eller aducerjärn.

..... (Ort)

..... (Datum)

Förklarande anmärkningar

till frågeformulär 2–10

PRODUKTION AV TACKJÄRN

1. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret måste fyllas i av alla järn- och stålverk som framställer tackjärn, spegeljärn och ferromangan med hög kolhalt i masugnar eller elektrougnar. Verk som framställer järn i kupolugn behöver bara fylla i detta formulär, om järnet är avsett för försäljning.

2. Ett särskilt formulär måste fyllas i för varje verk, även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med månad avses kalendermånad.

4. **Nettoproduktion** (rad 21–28)

   Den produktion som skall anges på dessa rader måste omfatta allt järn, spegeljärn och ferromangan med hög kolhalt från masugnar eller elektrougnar i verket, med avdrag för det järn, spegeljärn och ferromangan med hög kolhalt som tidigare framställts vid verket eller som köpts in utifrån, och som har återanvänts i produktionen.

5. Rader 31 och 32:

   Ange de återanvända mängderna av järn, spegeljärn och ferromangan med hög kolhalt utan att precisera om dessa är av egen produktion eller har köpts in utifrån.

II. DEFINITIONER

Följande definitioner gäller:

1. **Järn**

   Järnprodukter som har en kolhalt på mer än 2 % och som kan innehålla ett eller flera av följande ämnen:

   högst 3 % fosfor
   högst 8 % kisel
   högst 30 % mangan
   högst 10 % krom
   högst 10 % totalt av andra legeringsbeståndsdelar (nickel, koppar, aluminium, titan, vanadin, molybden osv.)

   Tackjärn får levereras i flytande form, som tackor, i block eller oregelbundna stycken.

2. **Spegeljärn** (rad 26)

   Järnprodukter som innehåller lägst 6 % och högst 30 % mangan och mer än 2 % kol.

3. **Ferromangan med hög kolhalt** (rad 28)

   Järnprodukter som innehåller mer än 30 % mangan och mer än 2 % kol. Manganhalten får aldrig överstiga 90 %.

4. **Olegerat tackjärn**

Detta omfattar tackjärnsgrupper nr 1.1–4.0 i enlighet med tabell 2 i EURONORM 1-81 om definition och klassificering av tackjärn. Dessa tackjärnsgrupper, som enligt EURONORM 1-81 betraktas som olegerade, får dessutom innehålla en eller flera av följande legeringsbeståndsdelar i högst den mängd som anges nedan.

0,3 % krom
0,3 % nickel
0,2 % titan
0,1 % övriga legeringsbeståndsdelar (t.ex. molybden, vanadin, volfram, aluminium)

5. **Legerat tackjärn**

Detta omfattar spegeljärn och andra typer av legerat tackjärn enligt nr. 5.1 och 5.2 i tabell 2 i EURONORM 1–81.

För definition av "andra typer av legerat tackjärn", se närmare upplysningar i fotnot 8 till nr 5.2 i tabell 2 i EURONORM 1–81. Tackjärn med innehåll som överstiger gränsvärdena under II. 1 ovan (Definition av tackjärn) definieras som ferrolegering. Närmare upplysningar om detta finns i tabell 1 i EURONORM 1–81.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-11

PRODUKTION AV RÅSTÅL

Förklarande anmärkningar

I. ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. Frågeformuläret skall fyllas i av alla stålverk som framställer stål (även lokalt integrerade stålgjuterier) men inte av självständiga stålgjuterier.

2. Ett särskilt formulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med råstål avses de järnprodukter med en kolhalt på högst 2 % (med undantag av vissa beständiga stålsorter med hög kromhalt, vilka får ha högre kolhalt). Järnhalten måste vara högre än i varje enskild legeringsbeståndsdel.

4. Produktionen får inte omfatta stål som omedelbart omvandlas till järn genom återuppkolning (framställning av specialjärn).

5. Med månad avses kalendermånad.

6. Arbetsdagar: Antalet arbetsdagar är antalet kalenderdagar minus söndagar och de lagstadgade helgdagar som gäller i hela landet.

II. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE KOLUMNER OCH RADER

A. Rader

Rad 21:
Göt är stålprodukter för valsning, smidning eller framställning av sömlösa rör genom gjutning av smält stål i kokill. De produkter som konstateras defekta då de lämnar kokillerna och omedelbart skall omsmältas skall inte räknas med. Tonnaget bör ange götens bruttovikt då de lämnar kokillerna.

Rad 22:
Den totala produktionen vid stränggjutningsanläggningar är bruttovikten på de godkända halvfabrikat som framställs och som mäts då de lämnar gjutmaskinen efter tillskärning och före slipning och slutbearbetning.(1)

Rad 23:
Produktionen av smält stål för gjutgods är bruttovikten på det stål som levereras till gjuteriet.

Rad 40:
Med färdigt stålgjutgods avses gjutgods som är färdigt för försäljning då det lämnar gjuteriet efter renskärning och före all bearbetning. Ange den totala produktionen inklusive det gjutgods som skall användas på själva verket till reparation, underhåll osv.

Bilaga:
Med fosforhaltig slagg avses slagg som innehåller tillräckligt med fosfor för att kunna säljas som gödningsmedel, eventuellt efter att ha blandats med annan typ av slagg.

B. Kolumner

Kolumn 01–03:
För att undvika att den räknas två gånger bör duplexmetall anges endast för den anläggningskategori där den genomgår den sista processen. Likaså bör basiskt elektrostål inte räknas två gånger när det levereras i smält tillstånd till sura elektrougnar.

Blandas däremot olika ståltyper i skänken före gjutning av göten, bör dessa ståltyper anges var för sig enligt ursprunglig tillverkningsmetod.

AOD-processen, vakuumbehandlingar, behandling i skänk osv. betraktas som efterbehandlingar efter den huvudsakliga stålframställningsprocessen. I dessa fall bör råstålet anges under huvudprocessen.

Kolumn 01:
Omfattar ståltyperna L.D., L.D.A.C., O.L.P., Kaldo, Rotor, O.B.M., L.W.S., osv. som framställs genom blåsning med rent syre.

---

(1) Till skillnad från den definition som används vid Avgiftskontoret inkluderas inte toppskrot.

PRODUKTION AV RÅSTÅL

Frågeformulär 2-11

Land:	Verk:	Månad:	År:
Företag:	Ort:	Antal arbedstager:	
	Registreringsnummer hos kommissionen:		

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka senast den 15:e dagen följande månad.

Enhet: ton (utan decimaler)	Rader	Stål från syrgaskonvertrar	Elektrostål (ljusbågsugn och induktionsugn)	Stål från övriga ugnar (martin, bessemer, osv.)	Totalt
Kolumner		01	02	03	04
Göt	21				
Produkter framställda genom stränggjutning	22				
Smält stål för stålgjutgods	23				
Totalt	20				
Färdigt stålgjutgods	40				

- BILAGA -

1. Bruttoproduktion av fosforhaltig slagg ..... ton.

..... (Ort)

..... (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-13

PRODUKTION AV FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER OCH SLUTPRODUKTER

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret skall fyllas i av alla verk som framställer produkter som omfattas av fördraget (handelsstål och specialstål).

2. Ett särskilt formulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med månad avses kalendermånad.

4. Med produktion avses alla produkter, även nedklassade varor (såsom sekunda produkter, plåtavklipp, tillskärningsavfall och avsnoppade ändar) som inte omedelbart skall omsmältas.

5. Produktionen omfattar alla produkter som framställs vid verket vare sig dessa är för egen räkning eller inte. Särskilt alla produkter som tillverkats på beställning skall anges under produktionen för det verk där de har framställts och inte för det verk som har beställt arbetet.

6. Varmvalsade breda band betraktas som halvfabrikat om de omvalsas eller bearbetas till andra färdigprodukter i stål(a) inom samma företag eller om de levereras till andra stålverk inom gemenskapen för vidare bearbetning. I detta fall skall de inte tas upp i avsnitt A och B på frågeformuläret. Varmvalsade breda band betraktas som färdigprodukter om de inte skall omvalsas eller bearbetas på annat sätt till färdigprodukter i stål inom gemenskapens stålindustri (direkt användning) eller om de exporteras från gemenskapen. I så fall skall de tas upp som färdigprodukter (rader 171, 172 och 173). Produkter som framställs genom vidare bearbetning av varmvalsade breda band skall däremot anges på formuläret, även om det bara är fråga om kallvalsning som leder till produktion av kallvalsade breda band vilka är färdigprodukter.

7. För varje verk bör nettoproduktionen anges enligt följande:

   a) För färdigprodukter som inte bearbetas till slutprodukter på samma verk: Produkterna anges i det tillstånd de lämnar producentverket (som åsyftas med fördraget) för leverans antingen till en avdelning som hör till verket men som inte omfattas av fördraget (t.ex. tillverkning av rör eller kallvalsat bandstål utanför fördraget) eller till ett annat stålverk inom samma företag eller till ett annat företag, till mellanhänder eller konsumenter.

   b) För fårdigprodukter som vidareförädlas till slutprodukter vid samma verk (t.ex. kallvalsade breda band som galvaniseras): Produkterna anges i det tillstånd de har omedelbart före den första behandling som är utmärkande för hela bearbetningen av dem till slutprodukter.

   c) För slutprodukter: Med hänsyn till anmärkningarna under II.10 anges produkterna i stort sett i det tillstånd i vilket de lämnar verket.

   d) Om verket tar emot en färdigprodukt (t.ex. kallvalsade breda band eller plåt) som bearbetas (t.ex. genom glödgning, klippning, renskärning, osv.) utan att den upphör att vara färdigprodukt, skall verket inte ange den på formuläret för att undvika att den räknas två gånger genom att den också anges av det verk som levererade den.

      Om däremot vidare bearbetning av de mottagna färdigprodukterna resulterar i en slutprodukt (t.ex. galvaniserad stålplåt eller galvaniserade breda band) skall verket ange produktionen av dessa slutprodukter i avsnitt B på frågeformuläret.

   e) På så sätt kan man undvika att något räknas två gånger i avsnitt A i formuläret (färdigprodukter) både för verkets, företagets, landets och gemenskapens vidkommande.

8. I tillägget anges i kolumn 01 den mängd av varmvalsade breda band som bearbetas vidare på verket och i kolumner 02 och 03 den mängd av produkter som framställs vid denna bearbetning.

9. Produkter från stränggjutningsanläggningar måste alltid betraktas inte enbart som en råstålprodukt men också som ämnen (för omvalsning, smidning, osv.). Några av dessa, t.ex. runda och fyrkantiga rörämnen måste anges på rad 402 i bilagan.

10. Om inte annat anges, måste belagd plåt klassificeras efter den sista beläggningsprocessen om produkten genomgår flera sådana processer.

(a) T.ex. vid kapning i olika längder osv..

PRODUKTION AV FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER OCH SLUTPRODUKTER

Frågeformulär 2-13

LAND: VERK: MÅNAD: ÅR:

FÖRETAG: ORT: Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar senast den 20 :e i följande månad.

PRODUKTER Enhet ton	RADER	TOTAL PRODUKTION
A. PRODUKTION AV FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER(a):		
Skenor	111	
Sliprar, underläggsplattor och rälsskarvjärn	112	
Spontpålar	121	
Bredflänsbalkar	122	
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	123	
Valstråd i rullar	132	
Armeringsstång (även riktad stång)(b)	133	
Övrig stång (även riktad stång)	134	
Bred plattstång	140	
Varmvalsade smala band	150	
Varmvalsad plåt från bredbandsvalsverk (även varmvalsade breda band som skall beläggas)(c)(d)(e) a) 4,76 mm eller mer	161	
b) 3–4,75 mm	162	
c) mindre än 3 mm	163	
Varmvalsad plåt från andra valsverk(c) a) 4,76 mm eller mer	164	
b) 3–4,75 mm	165	
c) mindre än 3 mm	166	
Kallvalsad plåt 3 mm eller mer (i avskurna bitar eller coils)	167	
Kallvalsad plåt och "blackplate" mindre än 3 mm (i avskurna bitar eller coils)	168	
Varmvalsade breda band, för direkt användning(f) a) 4,76 mm eller mer	171	
b) 3–4,75 mm	172	
c) mindre än 3 mm	173	
TOTALT: A — (rad 111–173)	100	

(a) Observera att grupp A (valsade färdigprodukter) omfattar den totala produktionen av plåt och bandstål, även varor för tillverkning av vissa produkter i grupp B (slutprodukter). Produkter på rad 210–270 skall inte läggas till produkterna ovan i grupp A.

(b) Endast riktad stång för armering av betong.

(c) Exklusive plåt som kallvalsats på verket.

(d) Exklusive coils, men inklusive plåt som framställts genom klippning av varmvalsade breda band.

(e) Valsverk för breda band omfattar kontinuerliga verk, halvkontinuerliga verk och reverservalsverk (Steckelvalsverk, osv.) för varmvalsade breda band för tillverkning av "coils".

(f) Varmvalsade breda band som inte skall valsas vidare eller vidareförädlas till andra färdigprodukter i gemenskapen, dvs. levereras för direkt användning utanför gemenskapens stålverk eller exporteras till tredje land.

PRODUKTER Enhet ton	LINJER	TOTAL PRODUKTION
B. SLUTPRODUKTER(a):		
T F S -plåt ("tin-free steel")	210	
Vitplåt, annan tennbelagd plåt som i fördraget (se definitioner) a) framställd genom elektrolytisk förtenning	221	
b) framställd genom varmdoppning	222	
Totalt (a + b)	220	
varav 1) tjocklek mindre än 0,5 mm	2201	
2) övriga	2202	
"Blackplate" *för användning som sådan*	230	
Galvaniserad plåt — varmdoppad (med eller utan senare beläggning)	241	
— elektrolytiskt galvaniserad (med eller utan senare beläggning)	242	
Galvaniserad plåt, totalt (rader 241 + 242)	240	
Blybelagd plåt	250	
Annan belagd plåt — överdragen med metall (även pläterad plåt)	261	
— överdragen med plast eller färg (b)	262	
— varav redan överdragen med metall (c)	2621	
— Totalt	260	
Elektroplåt	270	
varav kallvalsad	2750	
varav avsett för slittning till smala band av elektroplåt	2751	

TILLÄGG: YTTERLIGARE UPPLYSNINGAR

PRODUKTER Enhet ton		RADER	FÖRBRUKNING AV VARMVALSADE BREDA BAND	TILLVERKADE PRODUKTER: TOTALT	TILLVERKADE PRODUKTER: Varav mindre än 3 mm i tjocklek
	KOLUMNER		01	02	03
A. Total produktion i varmvalsverk för breda band		280			
detta verks totala produktion av varmvalsade breda band		281			
B. Vidareförädling av varmvalsade breda band på verket:		291			
varmvalsade breda band oavsett ursprung som omvandlas till varmvalsade smala band genom slittning (d)					
varmvalsade breda band oavsett ursprung som skärs till varmvalsad plåt (e)		292			
varmvalsade breda band oavsett ursprung som blir överdragna (f)		293			
varmvalsade breda band oavsett ursprung som kallvalsas (g)		294			
Total mängd varmvalsade breda band som vidareförädlas på verket (rad 291–294)		290			
C. Produktion av göt för rör		300			
D. Runda och fyrkantiga rörämnen	valsade	401			
	stränggjutna	402			
Totalt (401 + 402)		400			

(a) Observera att grupp A (färdiga valsade produkter) omfattar den totala produktionen av plåt och bandstål, även varor för tillverkning av vissa produkter i grupp B (slutprodukter). Produkter på rad 210-270 skall inte läggas till produkterna ovan i grupp A.

(b) Plåt överdragen med plast eller lackerad plåt, med undantag av tillfälliga överdrag (t.ex. för transport) som inte räknas som beslag (se punkt 10 under förklarande upplysningar). Däremot omfattas färg med metallpigment.

(c) T.ex. Al, Zn-Al, zink-aluminiumlegeringen "Galvanum" m.m.

(d) Varmvalsade smala band som tillverkas på detta sätt räknas på rad 150 på huvudformuläret.

(e) Plåt som tillverkas på detta sätt räknas på rad 161-163 på huvudformuläret.

(f) Belagda varmvalsade breda band, t.ex. galvaniserade, måste räknas bland plåt som tillverkas på bredbandverk — rad 161-163 *i del A (färdiga valsade produkter). De skall även räknas på lämplig rad i del B (slutprodukter).*

(g) Kallvalsad plåt som tillverkas på detta sätt räknas på rader 167 och 168 på huvudformuläret även om de omedelbart omvandlas till kallvalsade smala band genom slittning.

..... (Ort) ..... (Datum)

II. DEFINITIONER

1. **Valstråd:**

   Färdigvalsad produkt ihoprullad i varmt tillstånd i oregelbundna rullar. Tvärsnittet på valstråden kan vara runt, ovalt, fyrkantigt, rektangulärt, sexkantigt, åttkantigt, halvcirkelformigt eller format på annat sätt. Ytskiktet är vanligen slätt[a].

2. **Armeringsstång:**

   Rund eller fyrkantig stång med en tjocklek på minst 5 mm, med slät, naggad eller ribbad yta.
   Denna produkt, som är avsedd främst för armering av betong, kan ha genomgått kalldeformering som t.ex. vridning runt längdaxeln.

3. **Övrig stång** är en varmvalsad färdigprodukt som inte faller under någon av redan nämnda kategorier och inte heller under någon av följande: banbyggnadsmaterial (skenor, sliprar, rälsskarvjärn), spontpålar, bredflänsbalkar, andra balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer.

4. **Bred plattstång** är en produkt med rektangulärt tvärsnitt som har varmvalsats på längden i slutna spår eller på universalvalsverk och har en tjocklek på minst 4 mm och en bredd på över 150 men inte över 1 250 mm. Den levereras alltid i stänger.

5. **Varmvalsade smala band** är valsade produkter med klippta eller oklippta kanter, med rektangulärt tvärsnitt, och som har en bredd på mindre än 600 mm och en tjocklek som inte är mer än 1/10 av bredden. De framställs som raka band, i rullar eller vikta i buntar. De kan också framställas genom slittning av varmvalsade breda band.

6. **Plåt** är en varmvalsad produkt som inte omfattas av definitionerna ovan på breda plattstänger eller varmvalsade breda band eller varmvalsade smala band. När denna produkt levereras i fyrkantig eller rektangulär form måste den ha en bredd på minst 600 mm om den är varmvalsad, eller mer än 500 mm om den är kallvalsad för att den skall kunna skiljas från smala band som levereras i längder.

7. **Elektroplåt** uppvisar en förlust i watt per kilogram uträknat enligt Epstein-metoden vid en ström med frekvensen 50 Hz per sekund och en induktion på 1 tesla. Denna förlust är

   — mindre än eller lika med 2,1 watt om tjockleken inte är mer än 0,2 mm,

   — mindre än eller lika med 3,6 watt om tjockleken är mellan 0,2 och 0,6 mm, och

   — mindre än eller lika med 6 watt om tjockleken är minst 0,6 mm och högst 1,5 mm

8. **Vitplåt, annan plåt överdragen med tenn som omfattas av fördraget:**

   Varmvalsat eller kallvalsat bandstål och plattor överdragna med ett metallager som innehåller tenn i en mängd som är lika stor som eller större än 97 viktprocent, oavsett om dessa produkter är lackerade eller inte.

9. **T F S-plåt ("tin-free steel"):**

   Tunnplåt och bandstål i regel med en tjocklek på under 0,5 mm som är elektrolytiskt belagda med krom eller kromoxid eller båda. Beläggningen har i regel en tjocklek på högst 0,05 µm.

10. **"Blackplate":**

    Med "blackplate" avses platta produkter av mjukt kolstål med en tjocklek på mindre än 0,50 mm som levereras som plattor eller i rullar och vars yta lämpar sig för förtenning, lackering eller tryckning, och som inte är oljad.

11. **Galvaniserad plåt:**

    Varm- eller kallvalsad plåt i rullar eller längder (kallvalsade band med en bredd på över 500 mm), platt eller korrugerad, varmgalvaniserad eller elektrolytiskt galvaniserad på en eller båda sidor.

12. **Varmvalsade breda band:**

    Med varmvalsade breda band avses varmvalsade, platta stålprodukter med en bredd på minst 600 mm, som omedelbart efter slutsticket eller efter betning eller genomdragsglödgning rullas ihop i jämna rullar så att kanterna ligger tätt ovanpå varandra. Alla kallvalsade plåtämnen, oavsett om de ligger i rullar eller inte, skall anges på raderna 167 och 168.

13. **Halvfabrikat:**

    — Alla produkter som framställs genom stränggjutning av stål.

    — Produkter som framställs genom valsning av göt såsom blooms, billets, tunnplåtsämnen, runda och fyrkantiga rörämnen för sömlösa rör och profilämnen.

    — Alla runda och fyrkantiga rörämnen skall anges som halvfabrikat (under särskilda rubriker) allt efter sin bestämmelse och de särskilda specifikationerna för denna bestämmelse, även om stålets ytskikt är mer behandlat än halvfabrikaten ovan.

---

[a] Med beaktande av denna definition, räknas valstråd som är färdigställd och kapad i längder som övrig stång med samma form och storlek, med hänsyn tagen till gängse toleransvidd, medan alla produkter som levereras i rullar anges på rad 132 (valstråd), även om de är avsedda för betongkonstruktioner.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–14

LAGER AV GÖT, ÄMNEN, VARMVALSADE BREDA BAND, FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER OCH SLUTPRODUKTER

Land:	Verk:	Kvartal: Année:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kvartal och sändas tillbaka i två exemplar senast den 30:e i månaden efter det kvartal som avses.

	Enhet: ton	Rad	Lager på och utanför verket vid slutet av kvartalet [a]
A.	GÖT, ÄMNEN, VARMVALSADE BREDA BAND Göt	11	
	Ämnen a) med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt (utom fyrkantiga rörämnen)	121	
	b) runda och fyrkantiga rörämnen	122	
	c) Totalt (121+122)	12	
	Varmvalsade breda band	13	
B.	FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER Banbyggnadsmaterial (skenor, sliprar, underläggsplattor och rälsskarvjärn)	21	
	Grov profilstång (spontpålar, balkar, I-, U- och H-profiler på minst 80 mm samt zoresjärn)	22	
	Valstråd i rullar	23	
	Armeringsstång (även riktad stång) [b]	24	
	Övrig stång (även riktad stång)	25	
	Bred plattstång	26	
	Varmvalsade smala band (även band för rörtillverkning)	27	
	Varm- och kallvalsad plåt a) 4,76 mm eller mer	281	
	b) 3–4,75 mm	282	
	c) mindre än 3 mm	283	
	d) Totalt (281—283)	28	
	TOTALT (21—28)	20	
C.	SLUTPRODUKTER (Belagd plåt och elektroplåt)	30	

[a] Omfattar alla lager i hela landet som företagen har vid slutet av kvartalet antingen på verken eller i magasin i anslutning till verken, även om lagren skall sändas vidare eller redan har sålts. Omfattar också produkter tillverkade på beställning och produkter under tillverkning. Omfattar vidare lager utanför verken när dessa lager inte ligger hos en mellanhand. Omfattar inte lager på verkstäder som inte framställer EKSG-produkter, och inte heller partier som levereras till andra EKSG-företag som tillverkar järn och stål på beställning, och inte partier som levereras till konsumenter eller mellanhänder och som producenten har sålt på sådana villkor att äganderätten fortfarande innehas av producenten.

[b] Endast riktad stång för armering av betong.

....
(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg januari 1986

Frågeformulär 2–16

PRODUKTION AV LEGERAT OCH OLEGERAT SPECIALSTÅL

Land:	Verk:	Månad: År:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka senast den 20:e följande månad.

Enhet: ton	Rad	Stål från syrgaskonvertrar	Elektrostål	Stål från övriga ugnar	Totalt (01+02+03)
Kolumn		01	02	03	04
A. Göt och stränggjutna produkter 1. Olegerat stål	10				
2. Legerat stål: Snabbstål	21				
Rostfritt och värmebeständigt stål	22				
Stål med särskilda fysiska och magnetiska egenskaper	23				
Konstruktionsstål, även stål till kullager och verktygsstål	24				
varav låglegerat specialkonstruktionsstål	241				
Totalt (21–241)	20				
Totalt A (10+20)	30				
B. Smält stål för gjutgods — 1. Olegerat	41				
B. Smält stål för gjutgods — 2. Legerat	42				
B. Smält stål för gjutgods — Totalt	40				
C. Totalt göt + stränggjutna stålprodukter + gjutgods (30+40)	50				
varav: Stränggjutna stålprodukter	501				

..... (Ort) ..... (Datum)

..... (Underskrift)

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. – ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret måste fyllas i av alla stålverk som framställer kvalitets- och specialstål (inklusive lokalt integrerade stålgjuterier) men inte av självständiga stålgjuterier.

2. Ett särskilt formulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem hör till samma företag.

3. Den produktion som anges bör inte omfatta stål som omedelbart omvandlas till järn genom återuppkolning (framställning av färskat järn).

4. Med månad avses kalendermånad.

II. – RADER OCH KOLUMNER

A. – Rader

Rad 10–30: Göt och stränggjutna produkter

Göt är stålprodukter för valsning, smidning eller tillverkning av sömlösa rör, som tillverkas genom gjutning av smält stål i kokill. De produkter som konstateras defekta då de lämnar kokillerna och omedelbart skall omsmältas skall inte räknas med. Tonnaget bör ange götens bruttovikt då de lämnar kokillerna. Den totala produktionen vid stränggjutningsanläggningar är bruttovikten på de godkända halvfabrikat som tillverkas och som mäts då de lämnar gjutmaskinen efter tillskärning och före slipning och slutbearbetning(1).

Rad 40:

Vid produktion av smält olegerat och legerat stål för gjutning anges bruttovikten av det stål som levereras till gjuteriet.

B. – Kolumner

Kolumn 01–03

För att undvika att det räknas två gånger bör duplexstål anges endast för den anläggningskategori där det genomgår den sista processen. Basiskt elektrostål som levereras i smält tillstånd till sura elugnar eller martinstål som levereras till elektrougnar bör inte räknas två gånger.

Blandas däremot olika typer av stål i skänken före gjutning av göten, bör dessa ståltyper anges var för sig enligt tillverkningsmetod.

AOD-processen, vakuumbehandlingar, behandling i skänk osv. betraktas som efterbehandlingar efter den huvudsakliga ståltillverkningsprocessen. I dessa fall bör råstålet anges under huvudprocessen.

III. – ALLMÄN DEFINITION AV SPECIALSTÅL

Med specialstål(2) avses sådant stål som behandlas med avsikt att uppnå speciella egenskaper för ett särskilt ändamål.

Specialstål är normalt avsett för värmebehandling(3) på grund av att det alltid reagerar på samma sätt på sådan behandling. På grund av de särskilda förhållanden som råder vid tillverkningen av detta stål har det vanligtvis bättre egenskaper (är renare, särskilt med tanke på inneslutningar) än kvalitetsstål. Dessa egenskaper kan endast uppnås med hjälp av särskilt noggrann tillverkning och valsning och genom ständiga kontroller under tillverkningen, något som inte kan garanteras med den normala metoden för tillverkning av basstål och kvalitetsstål.

Specialstål omfattar legerat och olegerat stål som skiljer sig från bas- och kvalitetsstål i enlighet med EURONORM 20/74 och följande klassificeringstabell:

---

(1) Utan toppskrot, i motsats till den definition som används vid Avgiftskontoret.
(2) Med specialstål avses järnprodukter med en kolhalt på högst 2 % (med undantag av ett antal så kallade icke deformbara ståltyper med högt kromhalt, som kan ha högre kolhalt). Procenthalten av järn måste vara högre än procenthalten av varje legeringsbeståndsdel.
(3) Glödgning (t.ex. avspänningsglödgning eller normalisering) betraktas inte som värmebehandling.

Klassificering av olika typer av legerat och olegerat bas-, kvalitetsstål och specialstål – i enlighet med EURONORM 20/74

Olegerat stål				Legerat stål			
A. Definition(1) av två typer: Olegerat och legerat stål (innehåll i %)							
— Al	: < 0,10	— Nb(3)	: < 0,40	— Al	: ≥ 0,10	— Nb(3)	: ≥ 0,05
— Bi	: < 0,10	— Pb	: < 0,10	— Bi	: ≥ 0,0008	— Pb	: ≥ 0,40
— B	: < 0,0008	— Se	: < 0,50	— B	: ≥ 0,30	— Se	: ≥ 0,10
— Cr(2)	: < 0,30	— Si	: < 0,10	— Cr(2)	: ≥ 0,10	— Si	: ≥ 0,50
— Co	: < 0,10	— Te	: < 0,05	— Co	: ≥ 0,40	— Te	: ≥ 0,10
— Cu(2)	: < 0,40	— Ti(3)	: < 0,10	— Cu(2)	: ≥ 0,05	— Ti(3)	: ≥ 0,05
— Lantanider	: < 0,05	— V(3)	: < 0,10	— Lantanider	: ≥ 1,60	— V(3)	: ≥ 0,10
— Mn	: < 1,60	— W	: < 0,05	— Mn	: ≥ 0,08	— W	: ≥ 0,10
— Mo(2)	: < 0,08	— Zr(3)	: < 0,05	— Mo(2)	: ≥ 0,30	— Zr(3)	: ≥ 0,05
— Ni(2)	: < 0,30	— Andra (utom C, P, S, N(2) och O(2))	: < 0,05	— Ni(2)	: ≥ 0,10	— Andra (utom C, P, S, N(2) och O(2))	: ≥ 0,05

(1) Enligt de lägre gränsvärdena för variationsbredden som specificeras eller konstateras i chargeanalysen. (Om dessa ämnen definieras genom ett minimivärde skall detta minimivärde användas. Om dessa ämnen definieras genom ett maximivärde skall endast 70 % av detta värde beaktas, utom för mangan, där klassificeringen beror på det angivna maximiinnehållet, för legerat stål om det är lika med eller högre än 1,80 % eller för olegerat stål om det är lägre än 1,80 %.)

(2) När dessa ämnen specificeras i en kombination av 2, 3 eller 4 i den angivna stålkategorin, skall gränsvärdet för en kombination av dessa ämnen minskas till 70 % av summan av de angivna gränsvärdena för vart och ett av de 2, 3 eller 4 ämnena.

(3) Föregående regel gäller också för dessa ämnen.

B. Undergrupper — specialstål

I. Avsett för värmebehandling

— 5.2.3.1 Stål avsett för härdning eller ythärdning och som måste uppfylla de särskilda kraven på ett eller flera av följande områden: 1. Garanterad slagseghet i seghärdat eller sätthärdat tillstånd (se EU 83 med undantag av kvalitet 1 av kolstål). 2. Härdningsdjup (eller sätthärdningsdjup) (se EU 84 och 86). 3. Yttillstånd (egenskaperna i avsnitt 3 och 4 i EU 119). 4. Gränsvärden för icke-metalliska inneslutningar. 5. Bearbetbarhet genom tillsättning av S, Pb, Se, Te eller Bi förutsatt att slagseghetsvärden finns angivna (se egenskaperna i avsnitt 3 och 4 i EU 87 + slagseghet). — 5.2.3.2 Verktygsstål (egenskaper i EU 96). — 5.2.3.3.2 Valstråd för patentering med ett maximiinnehåll i chargeanalysen på P och/eller S ≤ 0,030 %. — 5.2.3.3.4 Valstråd som vid produktanalys har ett innehåll på C ≥ 0,62 %, P och S ≥ 0,025 % Cu ≤ 0,10 % (t.ex. för kordtråd för hjulringar av stål).	ALLT

II. Inte avsett för värmebehandling

Stål som uppfyller minst ett av följande krav: 5.2.3.3.1 Stål med särskilt lågt innehåll av icke-metalliska inneslutningar. 5.2.3.3.3 Valstråd med P och S ≤ 0,020 % i chargeanalysen och ≤ 0,025 % i produktanalysen (t.ex. tråd till elektroder). 5.2.3.3.5 Stål med magnetiska och elektriska egenskaper med en ledningsförmåga på mer än 9 siemens x meter, utom stål som anges i 5.2.2.8. i EU 20/74. 5.2.3.3.6 Stål till kärnreaktorer som i produktanalysen samtidigt innehåller Cu ≤ 0,10 %, Co ≤ 0,05 %, Cr ≤ 0,15 %, Ni < 0,25 %, Mo < 0,05 %, V < 0,05 %, P ≤ 0,01 %.	ALLT, med undantag av de typer som anges under "C" (kvalitetsstål). OBS.: Alla legerade ståltyper är specialstål med undantag av stål som inte skall genomgå den värmebehandling som anges i 5.3.2. 1–5 i EU 20/74 och nedan (under C II) och som omfattar: vissa typer av höghållfast stål > 420 N/mm² och med innehåll av ett antal legeringsbeståndsdelar som är lägre än i följande tabell, samt elektrostål, stål till skenor och korrosionsbeständigt stål med ett minimiinnehåll av Cu < 0,50 % utan andra legeringsbeståndsdelar.

C. Undergrupp – kvalitetsstål

I. Avsett för värmebehandling

5.2.2.9 Automatstål som inte uppfyller villkoren i 5.2.3.1.5 (ovan under B. I) – Se egenskaper i avsnitt 3 och 4 i EU 87.	INGET
5.2.2.11 Stål avsett för genomhärdning eller ythärdning med ett innehåll av S och P som är större än eller lika med 0,035 % och som inte uppfyller några av de särskilda krav som definieras i 5.2.3.1 i EU 20/74 (ovan under B. I.).	

II. Inte avsett för värmebehandling

Ståltyper som anges i 5.2.2 i EU 20/74 (Allt olegerat stål utom det som anges i 5.2.1: "Basstål" och 5.2.3: "Specialstål") – utom de typer av stål som anges ovan (C. I. nr 5.2.2.9 och 5.2.2.11) som är kvalitetsstål avsett för värmebehandling.	5.3.2.1 Svetsbart finkornigt konstruktionsstål och höghållfast stål som samtidigt uppfyller följande krav: — Lägsta garanterade flytgräns skall vara under 420 N/mm² (för en tjocklek på e ≤ 16 mm) — Följande gränsvärden a): a) Se fotnot 1 för definition av legerat och olegerat stål (Den särskilda bestämmelsen för Mn gäller inte här.).

— Cr(1)	: < 0,50 %	— Ni(2)	: < 0,50 %
— Cu(1)	: < 0,50 %	— Nb(2)	: < 0,06 %
— Lantanoider	: < 0,06 %	— Ti(2)	: < 0,12 %
— Mn	: < 1,80 %	— V(2)	: < 0,12 %
— Mo(1)	: < 0,10 %	— Zr(2)	: < 0,12 %

(1) och (2). Se fotnot 1 och 2 om den allmänna definitionen av legerat och olegerat stål.

5.3.2.2 Elektroplåt och bandplåt som innehåller endast Si och/eller Al som legeringsbeståndsdelar och som skall uppfylla särskilda krav för begränsning av magnetisk förlust och minimivärden för magnetisk induktion.

5.3.2.3 Silicium-manganstål till fjädrar eller slitstarka delar med P och S > 0,035 %.

5.3.2.4 Legerat stål till skenor.

5.3.2.5 Korrosionsbeständigt stål med ett minimiinnehåll av Cu < 0,50 % eller ett maximiinnehåll av Cu < 0,70 % utan ytterligare legeringsbeståndsdelar.

D. Undergrupp – basstål

I. Avsett för värmebehandling

INGET	INGET

II. Inte avsett för värmebehandling

Dessa ståltyper anges i 5.2.1 i EU 20/74 (stål utan särskilda kvalitetskrav).	INGET

IV. KATEGORIER AV LEGERAT SPECIALSTÅL

a) **Snabbstål:** legerat stål, med eller utan andra legeringsbeståndsdelar, med minst två av följande tre beståndsdelar: Volfram, molybden, vanadin med en total vikt som är lika med eller mer än 7 % för dessa ämnen och mer än 0,6 % kol.

b) **Rostfritt och värmebeständigt stål:** legerat stål med ett viktinnehåll på minst 12 % krom med eller utan andra legeringsbeståndsdelar och med mindre än 1 % kol.

c) **Stål med särskilda fysiska egenskaper:** stål med vissa elektriska eller magnetiska egenskaper eller vissa utvidgnings- och sträckgränsegenskaper.

d) **Kullagerstål:** Stål med Cr för tillverkning av kullager och nållager osv. samt alla liknande artiklar som används för liknande ändamål.

e) **Verktygsstål** (utom snabbstål).

f) **Konstruktionsstål:** Allt annat legerat specialstål, inklusive följande typer av låglegerat byggnadsstål:

1. Högvärdigt låglegerat stål för armering med en sträckhållfasthet på minst 1 080 N/mm_2 och med ett viktinnehåll av svavel och fosfor som för vardera ämnet är mindre än eller lika med 0,035 %.

2. Låglegerat höghållfast stål till olje- eller gasledningar och -rör som uppnår minst grad X 56 enligt A.P.I.:s (American Petroleum Institute) specifikationer.

3. Annat låglegerat specialstål enligt definitionen i Euronorm 20/74 som uppfyller följande kriterier: svetsbart, finkornigt (mikrolegerat stål), används till konstruktion, inte avsett för värmebehandling(1). Denna kategori omfattar stål som är krypningsbeständigt vid höga temperaturer, stål med garanterad seghet vid låga temperaturer, stål för kallformade profiler, väderbeständigt stål, motståndskraftigt stål, stål för emaljering, svetsbart höghållfast stål.

(1) Glödgning (t.ex. avspänningsglödgning) eller normalisering betraktas inte som värmebehandling.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-16 Tillägg

ÅRLIG PRODUKTION AV SPECIALSTÅL (LEGERAT OCH OLEGERAT) EFTER PRODUKTTYP OCH STÅLKVALITET

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. – Allmänna anmärkningar

Varje land får avgöra om upplysningarna skall lämnas på produktionsstadiet eller på leveransstadiet. Se förklarande anmärkning på frågeformulär 2-16 och 2-74.

II. – Anmärkningar angående rader

1. **Rad 31:** Denna rad omfattar alla produkter som anses vara stång eller plattstång enligt 5.2.1.2.1. i EURONORM 79-82.
2. **Rad 38:** Denna rad omfattar också specialprofiler.

III. – Definitioner

1. **Allmän definition av specialstål** – Se frågeformulär 2-16.
2. **Kategorier av legerat specialstål** – Se frågeformulär 2-16.
3. **Valsade färdiga produkter** – Se frågeformulär 2-13.
4. **Halvfabrikat:**

   Alla produkter som tillverkas direkt genom stränggjutning av stål.
   Alla produkter som tillverkas endast genom valsning av göt, såsom blooms, billets, tunnplåtsämnen, runda och fyrkantiga rörämnen för sömlösa rör (inklusive likartade produkter med mångsidigt tvärsnitt) och profilämnen. (Dessa är normalt avsedda för omvandling till färdiga EKSG-produkter, smidda varor eller sömlösa rör.)

   OBS. Valsade halvfabrikat med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt samt profilämnen bör uppfylla de krav som anges i kapitel 4 i Euronorm 79-82.
   "Tvärsnittet är i regel fyrkantigt eller rektangulärt med mer eller mindre rundade hörn. Dimensionerna är konstanta på längden men med stor tolerans. (Profilämnena kan ha ett vinkelrätt snitt med komplex form, som passar färdigproduktens form och valsningsmetoden. Tvärsnittets yta är minst 2 500 mm^2.) Sidobilderna är mer eller mindre konvexa eller konkava. De får ha valsnings- eller smidesavtryck och får vara helt eller delvis bearbetade genom svetsning, hyvling, skavning, slipning, gasskärning osv."
   Alla runda och fyrkantiga rörämnen skall registreras som halvfabrikat (under särskilda rubriker), efter sin bestämmelse och de särskilda specifikationerna för denna bestämmelse, även om stålets ytskikt är mer behandlat än halvfabrikaten ovan.

Frågeformulär 2–16 Tillägg

ÅRLIG PRODUKTION AV SPECIALSTÅL (LEGERAT OCH OLEGERAT) EFTER PRODUKTTYP(1) OCH STÅLKVALITET

Land:	Verk:	År:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje år och sändas tillbaka senast i slutet på januari följande år.

Enhet: ton Produkter	Rad	Produktionskvalitet											
		Olegerat stål			Legerat stål								Sammanlagd slutsumma (10+20)
					Maskinbyggnadsstål								
		Konstruktionsstål	Verktygsstål	Totalt	Totalt	Varav låglegerat specialkonstruktionsstål	Kullagerstål	Verktygsstål	Snabbstål	Rostfritt och värmebeständigt stål	Annat legerat stål[3]	Totalt	
Produkter	Kolumn	11	12	10	21	211	22	23	24	25	26	20	30
A. SMÄLT STÅL TILL GJUTNING	10												
B. GÖT OCH ÄMNEN[2] (utom varmvalsade breda band och andra produkter för vidare valsning inom Europeiska kol- och stålgemenskapen)													
a) Göt	21												
Varav: Göt för rör	211												
b) Ämnen — med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt (utom fyrkantiga rörämnen)	22												
— runda och fyrkantiga rörämnen*	23												
Totalt B (21–23)	20												(4)
C. FÄRDIGAVALSADE PRODUKTER a) Stång och plattstång	31												
b) Valstråd	32												
c) Varmvalsad plåt (även breda band) — 4,76 mm och mer	33												
— 3 mm–4,75 mm	34												
— mindre än 3 mm	35												
d) Kallvalsad plåt	36												
e) Varmvalsade smala band och band för rör	37												
f) Andra färdigprodukter	38												
Totalt C (31–38)	30												
D. TOTALT (10+20+30)	40												

* Tillverkade genom valsning eller stränggjutning

(1) Upplysningar lämnas antingen på produktionsstadiet eller på leveransstadiet. (Detta omfatter samtliga partier som levereras till avdelningar som hör till verket men som inte omfattas av fördraget.)

(2) För smidning, rör och annan direkt användning inom gemenskapen samt export till tredje land. Varmvalsade breda band för direkt användning och export till tredje land (färdigprodukter) skall anges tillsammans med varmvalsad plåd.

(3) Stål med särskilda fysiska och magnetiska egenskaper.

(4) Exlusive ..... ton göt för vidare valsning inom landet och ..... ton för vidare valsning i andra länder i gemenskapen.
Exlusive ..... ton ämnen för vidare valsning inom landet och ..... ton för vidare valsning i andra länder i gemenskapen.
Exlusive ..... ton varmvalsade breda band för vidare valsning inom landet och ..... ton för vidare valsning i andra länder i gemenskapen.

....
(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–50

ÖVERSIKT ÖVER STÅL- OCH GJUTJÄRNSSKROT

på verk inom gemenskapen vilka producerar tackjärn, stål och valsade produkter, inklusive omvalsningsverk och lokalt integrerade stålgjuterier och andra stålförädlingsindustrier med undantag av lokalt integrerade tackjärnsgjuterier.

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

A. Med lokalt integrerade verk eller verksamheter avses sådana som har samma ledning och är belägna på samma ort.

B. Frågeformuläret skall fyllas i av alla verk i gemenskapen vilka producerar järn, stål och färdiga valsade produkter eller slutprodukter som omfattas av fördraget och som förbrukar eller producerar skrot. För verk som har ett lokalt integrerat stålgjuteri skall detta betraktas som en integrerad del av verket. Frågeformuläret gäller för valsverk som direkt omvalsar använda produkter vilka inte vanligtvis betraktas som skrot. Alla järn- och stålverk som inte har egna tillgångar och som därför köper in skrot från andra verk måste fylla i frågeformuläret på samma sätt som producenter. Detta gäller inte tackjärnsgjuterier, varken integrerade eller icke-integrerade, eller icke-integrerade stålgjuterier.

C. Ett separat formulär skall fyllas i för varje verk, även om flera av dem hör till samma företag.

D. Med månad avses kalendermånad.

E. I detta frågeformulär anses följande som skrot:

1) 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).

2) 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.

3) 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.

F. Allt som förs till verket från lager som ägs av företaget utanför verket bör delas upp mellan rad 30–50 om man vet varifrån det ursprungligen kommer. Om detta inte är möjligt, bör det anges på rad 30.

II. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE RADER

Rader 10 och 300:

På dessa rader anges de lager som finns på hela verket, även lokalt integrerade verksamheter (även stålgjuterier), med undantag av lager som finns på tackjärnsgjuterier.

Rad 21:

Här anges rester från rännor och annat gjutskrot från stålverk och integrerade stålgjuterier som t.ex. gjut, sjunkhuvud från stålgjutning. Ange även defekta och kasserade göt som inte räknas med i produktionen.

ÖVERSIKT ÖVER STÅL- OCH JÄRNSKROT

Frågeformulär 2–50

Land:	Verk:	Månad: År:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka senast den 25:e följande månad.

Beskrivning Enhet: ton (utan decimaler)	Kolumn	Skrot: Olegerat järn 01	Skrot: Legerat järn och stål 03	Skrot: Olegerat stål 03	Totalt 01/03 04
I. Lager på månadens första dag	10				
II. Verkets eget skrot[a]					
Gjutgropsskrot	21				
Skrot från EKSG-verk	22				
Annat tillverkningsskrot från lokalt integrerade verk[b]	23				
Skrot som återanvänts på verket[c]	24				
Totalt (21–24)	20				
Varav gamla kokiller	201				
III. Mottaget skrot					
1. Från verk som hör till samma företag men som är belägna på andra orter[d]	30				
2. Från hemmamarknaden *Direkt från andra stålverk*	41				
Direkt från andra inhemska källor	42				
Mellanhänder[e]	43				
Totalt (41–43)	40				
3. Mottaget direkt och genom mellanhänder *Från gemenskapen*	51				
Från tredje land	52				
Totalt (51+52)	50				
4. Totalt III (30+40+50)	60				
Skrot från skeppsupphuggning	61				
varav Gamla kokiller	62				
IV. Skrot, totalt (10+20+60)	70				

Beskrivning Enhet: ton (utan decimaler)	Rad	Skrot: Olegerat järn 01	Skrot: Legerat järn och stål 02	Skrot: Olegerat stål 03	Totalt 01–03 04
V. Förbrukning					
1. I mas- och elektrougnar för järnframställning[g]	110				
2. I stålverk (totalt)[h]	120				
varav stål från syrgaskonvertrar	121				
Elektrostål	122				
Stål från övriga ugnar	123				
3. Totalt V (110+120)	100				
VI. Leveranser					
1. Direkt till andra verk som tillhör samma företag men som är belägna på andra orter[d]	210				
2. Andra inhemska Direkt till andra stålföretag	221				
Direkt till andra inhemska industrier[i]	222				
Till mellanhänder[k]	223				
Totalt (221–223)	220				
3. Direkt från verket till andra länder inom gemenskapen	231				
Till tredje land	232				
Totalt (231+232)	230				
4. Totalt VI (210+220+230)	200				
varav gamla kokiller	2001				
VII. Lager på sista dagen i månaden	300				
TILLÄGG					
Förbrukning av återanvända varor för direkt vidare valsning	400				
Lager som ägs av företaget utanför verket (på månadens sista dag)	500				

(a) Inklusive skrot från legotillverkning.
(b) Lokalt integrerade verk utom tackjärnsgjuterier.
(c) Omfattar lokalt integrerade verk.
(d) Direkt eller genom mellanhänder.
(e) Dra ifrån det som kommer från ett annat land eller ett annat verk i samma land genom en mellanhand. (Se linjer 30, 51 och 52.)
(f) Inklusive blandat eller oklassificerat svarvspån.
(g) Inklusive förbrukning på sinterverk.
(h) Inklusive lokalt integrerade stålgjuterier. Ange förbrukning av skrot till produktion av duplexstål och till produktion av stål som omedelbartomvandlas till järn genom återuppkolning (framställning av specialtackjärn) på den rad som *motsvarar den anläggning där det har beskickats.*
(i) Inklusive tackjärnsgjuterier, även inom samma företag.
(k) Dra ifrån det som skall sändas genom en mellanhand till ett annat land eller till ett annat verk inom samma företag (rader 210, 231, 232).

..... (Ort) ..... (Datum)

Rader 22 och 23: Med tillverkningsskrot avses 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 bearbetningsverk.

Rad 22: Skrot som skall valsas i egna EKSG-verk räknas inte som nytt skrot.

Rad 23: Ta med skrot som uppstår i lokalt integrerade stålgjuterier, smedjor, anläggningar för rörtillverkning och tråddragerier och anläggningar för kallvalsning, metallkonstruktionsverkstäder och andra avdelningar som bearbetar stål, men inte tackjärnsgjuterier. (Se ovan I.A.)

Rad 24: Som återvinningsskrot räknas stål och gjutjärn från reparationer och demolering, skrotning av gammal anläggning, maskiner och verktyg, t.ex. kokiller.

Rad 30–60: Skeppsskrot som kommer från upphuggning i gemenskapen bör räknas som inhemskt och gemenskapsskrot. Om det verk som köper skrotet från en mellanhand inte vet varifrån det kommer, bör verket utgå ifrån att det rör sig om inhemskt skrot och ange det på rad 43.

Rad 30: Skrot som mottas från andra verk eller avdelningar i samma företag i samma land, inklusive masugnar, stålverk, valsverk, tackjärnsgjuterier (inklusive integrerade tackjärnsgjuterier). Skrot som mottas från andra verk än de som tillverkar eller använder stål, t.ex. gruvor, bör anges på rad 42.

Rad 41: Här anges det som mottas från andra stålverk på samma sätt som för rad 30.

Rad 42: Här anges 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.

Rad 43: Här anges inköpen av järn- och stålskrot från mellanhänder. Skrot som inte köpts från mellanhänder utan enbart transporterats av dem anges på denna rad enligt ursprung.

Rader 110 och 120: I kolumn 01–03 anges efter kvalitet den totala förbrukningen av de skrottyper som definieras ovan.

Rad 110: Här anges de mängder som förbrukas till produktion av järn i masugnar och sinteranläggningar.

Rad 120: Här anges de mängder av skrot som används i den totala produktionen av råstål, även duplexstål.

Rad 121: Stål från syrgaskonvertrar: L.D., L.D.-A.C., O.L.P., Kaldo, O.B.M., L.W.S. osv. Stål som framställs genom inblåsning med syre anges efter metod på rad 122–124.

Rad 500: Här anges de lager som ägs av företaget utanför verket men inom landet.

III. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE KOLUMNER

Kolumn 01: Till olegerat järnskrot hör järngjutgods samt skrot som uppstår vid framställning av tackjärn och järngjutgods.

Bränt gjutgods eller gods angripet av syra räknas inte med.

Kolumn 02: Som legerat skrot räknas sådant skrot som innehåller följande ämnen, ensamma eller tillsammans i en mängd som är större än den nedan angivna:

1,0 % krom	0,15 % molybden	kisel
0,5 % kobolt	1,0 % nickel	mer än 2 % för stålskrot
7,0 % mangan	0,5 % volfram	mer än 7 % för gjutjärnsskrot
	0,2 % vanadin	

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-51

FÖRBRUKNING AV RÅMATERIAL TILL PRODUKTION AV TACKJÄRN

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ANVISNINGAR

1. Detta frågeformulär gäller alla verk inom stålindustrin som producerar tackjärn och alla sinterverk som ägs av järn- och stålverk i gemenskapen.

2. Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med sinterverk avses alla verk som sintrar eller agglomererar chargen innan den tillförs masugnen.

4. Med kvartal avses kalenderkvartal.

5. Uppgifter önskas angående chargens eller satsens beståndsdelar.

6. Järn- eller manganhalten i chargens olika beståndsdelar samt produktionen bör räknas ut i enlighet med resultaten av den kemiska analys som då och då görs av råmaterial. För malm skall den naturliga vattenhalten beaktas.

II. DEFINITIONER

1. Anläggningar som producerar tackjärn omfattar masugnar, elektrougnar för tillverkning av järn och kupolugnar om järnet är avsett för försäljning.

2. Järnmalm omfattar malm som innehåller järn, men vars manganhalt är lägre än 20 % (torrvikt). Med järnmalm avses all handelsmalm som kommer från gruvor oavsett vilken behandling den har genomgått innan den togs emot av verket.

3. Manganmalm är malm som innehåller minst 20 % mangan (torrvikt).

4. Med skrot avses följande:

   a) Allt järn- och stålskrot som uppstår vid järn- och stålproduktion och som är lämpligt för omsmältning.

   b) Rester från rännor och annat gjutskrot från stålverk.

   c) Järn- och stålavfall som köpts in utifrån.

   Däremot skall inte järnhaltigt material som klassificeras antingen som järnoxid och anges på rad 90, eller som "annat järnmaterial" och anges på rad 110, räknas som skrot.

5. Som "Järnoxid" betraktas valshud, glödskal, smidesspån och stoft från konvertrar.

6. Som "annat järnmaterial" betraktas (rad 110) järn- och stålavfall som är blandat med icke-metalliskt material, som t.ex. rester från masugnsrännor, stänk, skollor och andra gjutrester, och slagg och stänk från konvertrar.

7. "Andra tillsatser" (rad 120) är till exempel dolomit, bauxit.

....
(Ort) (Datum)

FÖRBRUKNING AV RÅMATERIAL TILL TILLVERKNING AV TACKJÄRN

Frågeformulär 2-51

Land:	Verk:	Kvartal:	År:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:	

Frågeformuläret fylls i för varje kvartal och sänds tillbaka i två exemplar senast den 25:e första månaden i följande kvartal.

Enhet: ton (utan decimaler)		Rader	Sinteranläggning och kulsinterverk		Anläggningar som tillverkar tackjärn					
					Järn för ståltillverkning		Gjutjärn		Spegeljärn och manganjärn med hög kolhalt	
			Mängd	Järnhalt	Mängd	Järnhalt	Mängd	Järnhalt	Mängd	Järnhalt
Kolumner			01	02	11	12	13	14	15	16
A. Järnmalm och kulsinter	Inhemsk	11								
	Från länder i gemenskapen	12								
	Från tredje land	13								
	TOTALT	10								
Varav kulsinter som inte är egenproduktion		101								
B. Manganmalm (Mn 20 % och därutöver)		20		*		*		*		*
C. Sinter och kulsinter(a)		30								
D. Homogeniserade blandningar(b)		40								
E. Kulsinter från egen produktion		50								
F. Kisbränder		60								
G. Masugnssot		70								
H. Skrot(c)		80								
I. Järnoxid		90								
J. Annat järnmaterial (slagg osv.)		110								
K. Totalt, allt järnmaterial (A-J)		100								
L. Kalk och andra tillsatser		120								
M. Rent syre (1 000 m^3 vid normal temperatur och normalt tryck)		130								

ÅRLIGT TILLÄGG

* Manganhalt

Produktion av masugnssot	140		
Produktion av masugnsslagg	150		

(a) Inklusive sinter som återanvänts i sinterverk som redan har räknats med i produktion av sinter.

(b) Mängden av "homogeniserade blandningar" som använts i sinteranläggingar, kulsinterverk eller direkt i anläggningar som tillverkar tackjärn registreras efter deras sammansättning (eventuellt enligt en ungefärlig beräkning) på formulärets övriga rader, oavsett om det rör sig om homogeniserade blandningar från "bedding"anläggningar på verket som besvarar frågeformuläret eller köpta blandningar.

(c) Förbrukningen skall vara identisk med förbrukningen på rad 110 på frågeformulär 2-50.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–53

STÅLVERKENS FÖRBRUKNING AV LEGERINGSBESTÅNDSDELAR

Land:	Verk:	År:
Företag:	Ort:	
	Registreringsnummer hos kommissionen:	

Frågeformuläret skall fyllas i för varje år och sändas tillbaka i två exemplar senast den 25 januari följande år.

Enhet: kg ren metall	Rad	Förbrukning av legeringsbeståndsdelar (exklusive legerat stålskrot)	Chargen med legerat stålskrot (exakt beräknat eller ungefärligt uppskattat)
Kol.		01	02
NICKEL	1		
KROM	2		
MOLYBDEN	3		
VOLFRAM	4		
VANADIN	5		
KOBOLT	6		
MANGAN	7		
KISEL	8		
TANTAL*	9		
NIOBIUM*	10		

* *Uppgifterna på rader 9 och 10 kan eventuellt anges på samma rad.*

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. Allmänna upplysningar

1. Detta frågeformulär fylls i av alla stålverk (inklusive lokalt integrerade stålgjuterier) men inte av självständiga gjuterier.

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

3. Med år avses kalenderår.

II. Anmärkningar angående rader

Ange mängderna av legerad metall i kg metall oavsett källa och kvalitet på tillsats: legerat tackjärn, ferrolegeringar, eget eller inköpt skrot, icke-järnbaserat metallavfall osv. (t.ex. för krom, kromskrot, raffinerad eller extra raffinerad krom, ferrokrom).

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-54

STÅLVERKENS FÖRBRUKNING AV RÅMATERIAL

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla stålverk i gemenskapen vilka har angett sin produktion på frågeformulär 2-11 och stålgjuterier som är lokalt integrerade, men inte självständiga stålgjuterier.

2. Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med kvartal avses kalenderkvartal.

4. Uppgifterna gäller de råämnen som tillförs konvertrar och ugnar (se anmärkning under kolumnerna).

5. Järnhalten i ämnena (kolumn 06) skall räknas ut på grundval av resultaten av den kemiska analys som då och då görs. När det gäller malm skall hänsyn tas till den naturliga vattenhalten.

II. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE RADER

Rad 10—20:
Järnmalm omfattar järnhaltig malm, men vars manganhalt är lägre än 20 % (torrvikt). Som järnmalm betraktas all handelsmalm som levereras från gruvor, oavsett vilken behandling som den kan ha genomgått innan den tas emot på verket.

Manganmalm är malm som innehåller minst 20 % mangan (torrvikt).

Rad 31—35:
Järn omfattar följande produkter:

Järnprodukter som innehåller mer än 2 % kol och som kan innehålla en eller flera av följande legeringsbeståndsdelar:

3 % fosfor eller mindre
8 % kisel eller mindre
30 % mangan eller mindre
10 % krom eller mindre
10 % eller mindre av andra legeringsbeståndsdelar (nickel, koppar, aluminium, titan, vanadin, molybden osv.)

(För mer detaljerade upplysningar se frågeformulär 2—10).

Rad 40:
Inklusive kiseljärn.

Rad 50:
Med skrot avses

a) allt järn- eller stålskrot som uppstår under produktionen av järn och stål och som är lämpligt för omsmältning,

b) rester från rännor och annat gjutskrot från stålverk, och

c) järn- och stålavfall som köpts in utifrån.

Däremot skall inte järnhaltigt material som klassificeras som järnoxid eller som "annat järnmaterial" och anges på rad 60 betraktas som skrot.

Rad 60:
Med "järnoxid" avses oxiderat järn och stål, särskilt i form av valshud, glödspån, smidesstickor och stänk från konvertrar.

Med "annat järnmaterial" avses järn- och stålavfall blandat med annat icke-metalliskt material som t.ex. rester från masugnsrännor, stänk, slagg och rester från sandgjutning.

III. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE KOLUMNER

I varje kolumn anges allt material som används på produktionsanläggningen i fråga. Gör inga ändringar när det gäller stål av en kvalitet som senare används till tillverkning av en annan stålkvalitet (duplexstål).

AOD-metoden, vakuumbehandling, behandling i gjutskänk, osv. betraktas som efterbehandlingar efter de huvudsakliga stålframställningsprocesserna i kolumnerna. De mängder råmaterial som används skall anges i den kolumn som motsvarar huvudprocessen.

STÅLVERKENS FÖRBRUKNING AV RÅMATERIAL

Frågeformulär 2-54

Land:	Verk:	Kvartal: År:
Företag:	Ort:	Registeringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kvartal och sändas tillbaka senast den 25:e den första månaden i följande kvartal.

Enhet: ton (utan decimaler)		Rad	STÅLVERK			TOTALT	
			Stål från syrgaskonvertrar	Elektrostål	Stål från övriga ugnar		
			Tonnage				Järnhalt
Kolumn			01	02	03	04	05
A. Järnmalm och kulsinter		10					
varav kulsinter		11					
B. Manganmalm (Mn 20 % och mer)		20					
C. Järn	Fosforhaltigt järn för stålframställning	31					
	Icke fosforhaltigt järn för stålframställning	32					
	Spegeljärn (6 % < Mn ≤ = 30 %)	33					
	Ferromangan med hög kolhalt	34					
	Övrigt[a]	35					
	Totalt	30					
D. Andra ferrolegeringar		40					
E. Skrot[b]		50					
F. Direkt reducerat järn		55					
G. Järnoxider och andra järnhaltiga ämnen		60					
H. Totalt, järnhaltiga ämnen (A.–G.)		70					
I. Smält stål		80					
J. Kalksten, kalk och dolomit		90					
K. Andra tillsatsämnen		100					
L. Förbrukning av rent syre (1 000 m^3 vid normal temperatur och normalt tryck)		110					
TILLÄGG							
Bruttoproduktion[c]		120					

(a) Gjutjärn, legerat specialjärn.
(b) Förbrukningen skall överensstämma med frågeformulär 2-50, rader 121, 122, 123, 124.
(c) Inklusive smält stål till duplexprocess.

(ort) ..... (datum) .....

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och
industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–55

TILLGÅNG OCH LAGER AV VISSA RÅVAROR OCH FAST BRÄNSLE I JÄRN- OCH STÅLVERK

LAND:	VERK:	ÅR:
FÖRETAG:	ORT:	REGISTRERINGSNR. HOS KOMMISSIONEN
Detta frågeformulär skall fyllas i för varje år och sändas tillbaka i tre exemplar senast den 28 februari följande år.		

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret gäller alla stålverk i gemenskapen vilka producerar tackjärn och råstål samt alla tillhörande sinterverk.

2. Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med år avses kalenderår.

II. DEFINITIONER

1. Järnmalm omfattar järnhaltig malm men med en manganhalt som är mindre än 20 % (torrvikt). Med järnmalm avses all handelsmalm som kommer från gruvor oavsett vilken behandling den har genomgått innan den togs emot av verket.

   Med manganmalm avses malm som har en manganhalt på minst 20 % (torrvikt).

2. Sinter och briketter är produkter som framställts genom sintring av råvarorna på ett sinterverk eller liknande anläggning innan de tillförs en masugn.

3. Homogeniserade blandningar är blandningar av olika råvaror som förberetts i en homogeniseringsanläggning innan de tillförs ett sinterverk.

4. Lagren omfattar alla produkter och råvaror, utom kokskol, som ägs av företaget sista dagen på året antingen på verket eller utanför verkets område.

5. Råvaror och bränsle skall här anges i samma tillstånd som vid leveransen.

Frågeformulär 2-55

TILLGÅNG OCH LAGER AV VISSA RÅVAROR OCH FAST BRÄNSLE PÅ JÄRN- OCH STÅLVERK

1. TILLGÅNG

Enhet: ton URSPRUNG	Rad	Manganmalm		Järnmalm och kulsinter				Fast bränsle					
		Mängd	Genomsnittlig manganhalt i %	Totalt		varav kulsinter		Koks och halvkoks	Kokstybb	Kol och briketter (b)		Brunkol och brunkolsbriketter[c]	Totalt (21–25)
				Mängd	Järnhalt (t)	Mängd	Järnhalt (t)			Lågvärdigt kol och anrikningsrester	Övrigt[a]		
Kolumn		01	02	10	11	101	111	21	22	23	24	25	20
A. Inhemska källor Totalt	01												
varav från järn- och stålverkens egna koksugnar	011												
B. Från länder inom gemenskapen[a d]													
Förbundsrepubliken Tyskland	11												
Frankrike	12												
Italien	13												
Nederländerna	14												
Belgien	15												
Luxemburg	16												
Förenade kungariket	17												
Irland	18												
Danmark	19												
Grekland	20												
Spanien	21												
Portugal	22												
Gemenskapen, totalt	30												
varav från andra stålverk a) inom landet	301												
varav från andra stålverk b) i andra EKSG-länder	302												
C. Från tredje land[a]													
Sverige	41												
Norge	42												
Marocko	43												
Algeriet	44												
Tunisien	45												
Mauretanien	46												
Ghana	47												
Gabon	48												
Egypten	49												
Övre Volta	50												
Sydafrika	51												
Brasilien	52												
Venezuela	53												
USA	54												
Canada	55												
Peru	56												
Liberia	57												
Sierra Leone	58												
Indien	59												
Chile	60												
Sovjetunionen	61												
Polen	62												
Australien	63												
Övriga tredje länder (< 20 000 t)	64												
	65												
	66												
	67												
	68												
Totalt C (rad 41–68)	70												
D. Tillgång, totalt (01 + 30 + 70)	80												

[a] Direkt eller genom mellanhand.
[b] Inklusive antracitstybb.
[c] Inklusive brunkolskoks.
[d] På rad 11–20 anges inte de mängder som redan angetts på rad 01.
[e] Exklusive kokskol.

II. LAGER

Enhet: ton		Rad	A. JÄRNMALM OCH SINTER									
			Sinter och briketter		Homogeniserade blandningar		Järnmalm och kulsinter				Masugnssot	
							Totalt		varav kulsinter			
			Mängd	Järnhalt (t)	Mängd	Fe (t)	Mängd	Fe (t)	Mängd	Fe (t)	Mängd	Fe (t)
	Kolumn		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Lager sista dagen på året	i verket	90										
	utanför verket	95										

Enhet: ton		Rad	B. MANGANMALM		C. FAST BRÄNSLE					
			Mängd	Genomsnittlig manganhalt i %	Koks och halvkoks	Koksstybb	Kol och briketter[a]		Brunkol och brunkolsbriketter[b]	Totalt (13–17)
							Lågvärdigt kol och anrikningsrester	Andra produkter[c]		
	Kolumn		11	12	13	14	15	16	17	18
Lager sista dagen på året	i verket	90								
	utanför verket	95								

[a] Inklusive antracitstybb.
[b] Inklusive brunkol.
[c] Exklusive kokskol.

..... (Ort) ..... (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–56

MOTTAGNA EKSG-PRODUKTER AV STÅL DIREKT ELLER GENOM MELLANHÄNDER

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla EKSG-stålverk.

2. Ett separat frågeformulär skall fyllas i för varje verk även om flera av dem hör till samma företag.

3. Med månad avses kalendermånad.

4. Ett separat formulär skall fyllas i för var och en av följande kvaliteter:
   - — Handelsstål.
   - — Olegerat specialstål.
   - — Låglegerat specialkonstruktionsstål.
   - — Rostfritt och värmebeständigt stål.
   - — Annat legerat stål.
   - — Totalt, alla kvaliteter.

5. Definitionerna på produkterna svarar mot de på frågeformulär 2–71.

6. Alla mottagna EKSG-produkter, inklusive nedklassade varor som inte är avsedda för direkt omsmältning, skall anmälas. Detta gäller också för
   - — allt som mottas för beställningsarbete på EKSG-verk,
   - — EKSG-produkter som kommit tillbaka efter beställningsarbete, och
   - — material som skall omvandlas till andra EKSG-produkter eller som skall säljas i samma form.

7. Material som mottas på ett verk och som köpts för direkt användning utanför Parisfördragets område (t.ex. reparationer och underhåll, uppförande av ny anläggning, rörkvarnar, smedjor, tråddragning osv.) skall inte anmälas på detta formulär.

8. Mottagna produkter för återanvändning, såsom använda skenor, skall inte anmälas på detta frågeformulär.

MOTTAGNA EKSG-PRODUKTER AV STÅL DIREKT ELLER GENOM MELLANHÄNDER

Frågeformulär 2-56

Enhet: ton

LAND:	VERK:	MÅNAD:	År:
Företag:	Ort:	Registeringsnummer hos kommissionen:	

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kvartal och sändas tillbaka senast den 25:e den första månaden i följande kvartal.

Frågeformuläret fylls i för var och en av följande kvaliteter: (Kryssa för i rutan vid den kvalitet det rör sig om.)

- Handelsstål ☐
- Olegerat specialstål ☐
- Låglegerat specialkonstruktionsstål ☐
- Rostfritt och värmebeständigt stål ☐
- Annat legerat stål ☐
- Totalt, alla kvaliteter ☐

		Från samma land			från andra länder i gemenskapen												Gemenskapen-totalt (04–15)	Tredje land	TOTAL (16 + 17)
		från andra verk i samma land som moderbolaget	från andra stålverk i samma land	från andra företag i samma land	FR Tyskland	Frankrike	Italien	Nederländerna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal			
		(valfritt) 01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Göt	011																		
Blooms, billets och profilämnen	012																		
Platta ämnen	013																		
Varmvalsade breda band ≥ 3 mm	014																		
Varmvalsade breda band < 3 mm	015																		
Tungt och lätt banbyggnadsmaterial	021																		
Spontpålar	022																		
Bredflänsbalkar	023																		
Andra balkar och I-, U- och H-profiler på minst 80 mm samt zoresjärn	024																		
Valstråd i rullar	025																		
Armeringsstång (inklusive riktad stång)	026																		
Övrig stång (inklusive riktad stång)	027																		
Bred plattstång	028																		
Varmvalsade smala band (under 600 mm) inklusive band för rör	029																		
Varmvalsad plåt ≥ 3 mm	030																		
Varmvalsad plåt < 3 mm	031																		
Reversibelt valsad plåt	032																		
Kallvalsad plåt (inklusive kallvalsade breda band)	033																		
Vitplåt, annan plåt överdragen med tenn och TFS ("tin-free steel")	041																		
"Blackplate"	042																		
Galvaniserad plåt och blybelagd plåt samt annan belagd plåt	043																		
Elektroplåt (varm- och kallvalsad och varmvalsade smala band av elektroplåt)	044																		
TOTALT	100																		

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-58

BRÄNSLE- OCH ENERGIFÖRBRUKNING OCH ÖVERSIKT ÖVER ELEKTRISK ENERGI I STÅLINDUSTRIN

(Exklusive stålindustrins koksverk)

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla järn- och stålverk inom gemenskapen, även fristående valsverk och elverk inom stålindustrin vilka är gemensamma för flera verk eller företag. Dessa elverk skall i detta frågeformulär betraktas som stålverk. (Detta gäller inte elverk som också utnyttjas av andra industrier, som t.ex. kolindustrin.)

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

3. Gemensamma elverk inom stålindustrin:

Elverk som är gemensamma för flera verk eller stålföretag skall räknas med i översikten på nationell nivå.

OBS. Gemensamma elverk inom stålindustrin skall svara direkt på frågeformuläret. 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 på frågeformuläret. Stålverken skall emellertid under sina energikällor (på rad 60) ange den elektricitet de får från gemensamma elverk tillsammans med den elektricitet de får utifrån.

4. Anläggning för produktion av elektricitet och ångkraft:

Dessa kombinerade anläggningar skall delvis betraktas som elverk. Den bränsleförbrukning som skall anges i kolumn 04 skall för dessa anläggningars vidkommande endast vara den förbrukning som går åt till framställning av elektrisk energi. Den energi som förbrukas vid värmetillförsel skall m.a.o. inte tas med.

II. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE RADER OCH KOLUMNER

Kolumn 01 (Totalt):

Här anges bränsle- och energiförbrukningen i järn- och stålverk som avses i Parisfördraget och deras 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 järn- och stålverk som tillverkar produkter vilka inte omfattas av Parisfördraget.

Kolumn 04 (Elverk):

Ange hela förbrukningen av bränsle och energi som används till produktion av all elektricitet som produceras i verket eller i elverk som är gemensamma för flera stålverk.

Frågeformulär 2-58

1. BRÄNSLE- OCH ENERGIFÖRBRUKNING I STÅLINDUSTRIN
(Exklusive stålindustrins koksverk)

Land:	Verk:	År:
Företag:	Ort:	
	Registreringsnummer hos kommissionen:	

Frågeformuläret skall fyllas i för varje år och sändas tillbaka senast den 25 januari följande år.

Enhet:	Beskrivning	Rad	Förbrukning				
			Totalt (g)	varav			
				Masugnar och elektrougnar för framställning av järn(h)	Sinteranläggningar och beredningsanläggningar för chargen	Elverk (i)	Smältverk
	Kolumn		01	02	03	04	05
Ton	**I. Fast bränsle (a)** Koks och halvkoks (exklusive koksstybb)	11					
	Koksstybb	12					
	Kol och sintrat kol (b)	13					
	varav: lågvärdiga produkter, kokstybb, blandningar och anrikningsrester	131				(k)	
	Brunkol och briketter (c)	14					
	Totalt (11–14)	10					
	II. Flytande bränsle	20					
GJ (se fotnot e)	**III. Gas d** Masugnsgas	31					
	Koksugnsgas	32					
	Naturgas	33					
	Annan gas (stadsgas distribuerad via rörnät osv.)	34					
	Totalt (31–34)	30					

TILLÄGG			Totalt	varav		
				Till offentligt gasnät	Till stålverksintegrerat koksverk	Till andra stålverk
GJ (e)	Externa leveranser av masugnsgas (f)	410				
GJ (e)	Mottagen masugnsgas	420				
GJ e	Mottagen koksugnsgas	430				

(a) Fasta bränslen skall anmälas enligt leveranstillstånd.

(b) Inklusive antracitstybb, lågvärdigt kol och anrikningsrester, koksstybb och slam.

(c) Inklusive brunkolskoks.

(d) Som förbrukning anges nettoförbrukningen exklusive förluster och facklad gas.

(e) I gigajoule $\left(1 \text{ gigajoule} = 10^9 \text{ joule} = \frac{1 \text{ gigakalori}}{4{,}186}\right)$ på grundval av varje enskild gastyps högsta värmevärde, för torr gas vid 0 och 760 mm/Hg.

(f) Direkt till andra lokalt integrerade verk (utom lokala stålgjuterier), till samhället via rörnät, till andra verk och till stålverksintegrerat koksverk.

(g) "Totalt" är inte bara summan av kolumn 02—05 utan omfattar även förbrukningen i andra stålverk som omfattas av fördraget (inklusive integrerat stålgjuteri men inte koksverk), samt även den bränsle som förbrukas då värme levereras till produktionsanläggningar som använder både elektricitet och ånga (se förklarande anmärkning I.4).

(h) I denna kolumn anges endast förbrukningen av det bränsle som tillförs direkt eller som används i stället för koks. Här anges däremot inte förbrukningen i regenerativa luftförvärmare, fläktar och övrig stödaggregat till masugnar (anges i kolumn 01).

(i) Se förklarande anmärkningar.

(k) Med ett genomsnittligt värmevärde på ..... kJ/kg $\left(1 \text{ kilojoule} = \frac{1 \text{ kilokalori}}{4{,}186}\right)$

..... (Ort) ..... (Datum)

II. ÖVERSIKT ÖVER ELEKTRISK ENERGI [a]

Beskrivning		Rad	MWh
A. Energikällor			
1. Bruttoproduktion		50	
2. Tillförsel utifrån [b]		60	
3. Totalt, energikällor (50+60)		70	
B. Användningsområden			
1. Verkets förbrukning på områden som omfattas av fördraget.	a) Elverk	81	
	b) Masugnar	82	
	c) Sinterverk och anläggningar för beredning av chargen	83	
	d) Valsverksavdelningar	84	
	e) Elektriska smältverk	85	
	f) Andra smältverk	86	
	g) Övriga anläggningar som omfattas av fördraget	87	
	Totalt (81–87)	80	
2. Leveranser till andra [b]		90	
3. Förluster		100	
4. Totalt, användningsområden (80+90+100) [c]		110	

[a] Se förklarande anmärkningar.

[b] "Andra" omfattar stadsgas som distribueras genom ledning, andra länder, järn- och stålverk (inklusive gemensamma kraftverk, stålindustrins koksugnar, lokalt integrerade verk som inte omfattas av fördraget osv.

[c] Summan på rad 110 skall överensstämma med den på rad 70.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-71

STÅL
LEVERANSER TILL LÄNDER I GEMENSKAPEN OCH TOTALA LEVERANSER
FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR
I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla stålverk i gemenskapen.

2. Med månad avses kalendermånad.

3. Leveranserna omfattar alla produkter, även nedklassade varor (såsom sekunda produkter, plåtavklipp, tillskärningsavfall och avsnoppade ändar) som inte omedelbart skall omsmältas. De levererade nettotonnagen måste anges i den form i vilken de lämnar verket eller verkets lager.

4. Leveranserna omfattar alla EKSG-produkter som används till att förpacka produkterna innan de sänds iväg.

Huvudprinciper

5. Leveranser måste anges på huvudtabellen (rad 031—153) enligt två grundprinciper:

   a) Leveranser som skall anmälas för en bestämd månad är de som tillverkats för verksamheter utanför den stålindustri som omfattas av fördraget (dvs. för konsumenter och lagerhållare i gemenskapen samt kunder i tredje land), antingen direkt av verket som anmäler det eller genom ett nationellt lager som tillhör verket, eller indirekt (se 5 b). Överföringar mellan verk och verkens egna inhemska lager skall inte anmälas.

   b) Handelsprincipen

      Leveransen av en produkt anmäls av det verk som tar emot beställningen och fakturerar beställaren för leveransen, även om ett annat verk expedierar varorna för det företag som är fakturautställare eller om varorna expedieras av ett beställningsverk eller en underleverantör. Det verk som gör anmälan anger leveransen enligt varornas faktiska bestämmelseort.

Särskilda fall

6. Stålverkens egna förbrukning och överföringar till integrerade verkstäder utanför EKSG-stålindustrin.

   Leveranser som anges på huvudtabellen måste omfatta stålverkens egen förbrukning (inklusive reparationer och uppförande av nya anläggningar) och leveranser till integrerade verkstäder som producerar rör, smide osv., även verkstäder som producerar hjulringar av stål, hjul och axlar, även om dessa är valsade.

   Dessa leveranser måste omfatta

   a) leveranser från egen produktion och

   b) leveranser som avser inköpt material, om man inte har konstaterat att det leverande stålverket redan har anmält dessa mängder som leveranser till marknaden.

7. Försäljning till andra EKSG-stålverk

   a) Leveranser från ett EKSG-stålverk till ett annat verk som tillhör samma företag och är beläget i samma land skall inte anmälas.

   b) Göt, ämnen och varmvalsade breda band

      Dessa produkter måste anmälas antingen

      — på raderna 011, 012, 013, förutsatt att det är helt klart att de har levererats för omvalsning, återförsäljning eller omvandling (klippning, slittning eller beläggning) till EKSG-produkter, eller

      — på rad 031—039 om de har levererats för det mottagande verkets eget bruk eller för omvandling till icke-EKSG-produkter, om det inte är känt att det mottagande verket anmäler dessa partier som leveranser till marknaden, eller om det inte finns några exakta upplysningar om produkternas tilltänkta bruk.

   c) Färdigprodukter och slutprodukter

      Dessa produkter måste anmälas antingen

      — i huvudtabellen på rad 101—153 om de har levererats för det mottagande verkets egna bruk eller för omvandling till produkter som inte omfattas av fördraget, eller om det inte finns några exakta upplysningar om produkternas tilltänkta bruk, eller

      — i tillägg 3, endast om de har levererats till ett EKSG-stålverk i ett annat land för återförsäljning eller omvandling till andra EKGS-produkter. I sådana fall blir det mottagande stålverket ansvarigt för anmälan av efterföljande leverans till marknaden.

8. Leveranser för beställningsarbete eller legotillverkning

   a) När uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk.

      Det verk som fakturerar en leverans av varor till en kund utanför EKSG, måste anmäla denna leverans i huvudtabellen och, om det verk som expedierar varorna är beläget i ett annat land, skall anmälan också göras i tillägg 1. Det verk som expedierar varorna behöver anmäla leveransen endast om beställningen mottogs från ett EKSG-stålverk i ett annat land. I sådana fall behöver leveransen inte anmälas i huvudtabellen utan enbart i tillägg 2.

   b) När uppdragsgivaren inte är ett EKSG-stålverk.

      Leveranser som beställs till och för ett annat företag än ett EKSG-stålverk måste anmälas av det avsändande verket i huvudtabellen, eftersom uppdragsgivaren själv inte anmäler leveransstatistik till EG:s statistikkontor.

9. Leveranser för beställningsarbete eller legotillverkning

   Produkter som avsänds för beställningsarbete behöver anmälas endast i tillägg 3, och endast om den som utför beställningsarbetet befinner sig i ett annat land.

10. Leveranser efter beställningsarbete eller legotillverkning:

    a) I fall då uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk i samma land skall leveranserna inte anmälas i detta frågeformulär.

    b) I fall då uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk i ett annat land:

       — Produkter som expedieras efter beställningsarbete måste anmälas av den som utfört detta beställningsarbete

         aa) i tillägg 3 om produkterna skall tillbaka till ett verk eller ett lager som ägs av uppdragsgivaren eller till annat EKSG-stålverk, och

         bb) i tillägg 2 om produkterna expedieras till någon annan bestämmelseort.

       — Produkter som säljs till marknaden efter beställningsarbete måste anmälas av uppdragsgivaren i huvudtabellen, vem som än expedierar dem, och också i tillägg 1 om det expedierande verket är beläget i ett annat land.

    c) I fall då uppdragsgivaren inte är ett EKSG-stålverk:

       Den som utför beställningsarbetet måste anmäla leveransen i huvudtabellen efter det att detta arbete har gjorts, oavsett produkternas bestämmelseort, eftersom uppdragsgivaren (mellanhand eller konsument inom gemenskapen eller kund i tredje land) inte själv anmäler leveranserna till EG:s statistikkontor.

LEVERANSER TILL LÄNDER I GEMENSKAPEN OCH TOTALA LEVERANSER

Frågeformulär 2–71

Land: | Månad: | År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kvartal och sändas tillbaka senast den 25:e den första månaden i följande kvartal.

Enhet: ton	Rad	Förbundsrepubliken Tyskland	Frankrike	Italien	Nederländerna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal	Totalt, gemenskapen (01–12)	Tredje land	Totalt (20+30)
Produkter / Kolumn		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. HANDELSSTÅL																
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band																
Göt för omvalsning till EKSG-produkter	011															
Ämnen för omvalsning till EKSG-produkter	012															
Varmvalsade breda band för omvalsning till EKSG-produkter(1)	013															
Totalt, göt, ämnen och varmvalsade breda band för omvalsning till EKSG-produkter (rad 011—013)	010															
Varmvalsade breda band för direkt användning och export till tredje land																
a) 4,76 mm eller mer	031															
b) 3—4,75 mm	032															
c) mindre än 3 mm	033															
Göt för rör	035															
Övriga göt (för smidning, direkt användning och export till tredje land osv.)	037															
Ämnen för smidning, direkt användning och export till tredje land osv.																
a) med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt (utom fyrkantiga rörämnen)	038															
b) runda och fyrkantiga rörämnen	039															
Totalt, göt, ämnen och varmvalsade breda band för direkt användning eller export till tredje land (rad 031–039)	030															
B. Färdiga valsade produkter																
Tungt banbyggnadsmaterial	101															
Lätt banbyggnadsmaterial	102															
Spontpålar	103															
Bredflänsade balkar (HE)	104															
Övriga balkar, profilstång, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105															
varav profilstång med parallella flänsar (IPE)	1051															
varav profilstång till gruvstöttor	1052															
Valstråd i ringar	106															
varav armeringsstål i ringar	1061															
Armeringsstång (inkl. riktad stång)(2)	107															
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108															
Bred plattstång	109															
Varmvalsade smala band (mindre än 600 mm), inkl. band för rör	110															
Längder klippta av coils: 4,76 mm eller mer	111															
Längder klippta av coils: 3—4,75 mm	112															
Längder klippta av coils: mindre än 3 mm	113															
Reversibelt valsad plåt: 4,76 mm eller mer	114															
Reversibelt valsad plåt: 3—4,75 mm	115															
Reversibelt valsad plåt: mindre än 3 mm	116															
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band): 3 mm eller mer	117															
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band): mindre än 3 mm	118															
Totalt, färdiga valsade produkter (rad 101–118)	100															
C. Slutprodukter																
Kallvalsade smala band för vitplåt	141															
Vitplåt, annan belagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142															
"Blackplate"	143															
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144															
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)	145															
varav:																
1. icke kornorienterad																
a) förlust på 2 W/kg eller mer	151															
b) förlust på mindre än 2 W/kg	152															
2. kornorienterad	153															
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)	140															
Totalt, handelsstål (010+030+100+140)	160															
II. SPECIALSTÅL, legerat och olegerat	170															
III. TOTALT, STÅL (160+170)	180															

(1) Eller annan bearbetning till en EKSG-produkt av stål.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.

TILLÄGG I
varav:
Leveranser från andra länder på beställning av stålverk som gör denna anmälan och för dessas räkning, samt leveranser efter legotillverkning.

Produkt Rad nr	Avsändarland Kolumn nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

TILLÄGG II
Extra (ej inkluderat i huvudtabellen)
a) Leveranser från stålverk som gör denna anmälan på beställning av stålverk i andra EKSG-länder och för dessas räkning, samt leveranser efter legotillverkning.

Produkt Rad nr	Beställarland Kolumn nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

TILLÄGG III
Extra (ej inkluderat i huvudtabellen)
a) Leveranser av råvaror till beställningsverk i andra länder.
b) Leveranser till EKSG-stålverk belägna i ett annat land av produkter efter legotillverkning.
c) Försäljning till andra EKSG-stålverk i ett annat land av färdigprodukter och slutprodukter som skall återförsäljas eller omvandlas till andra EKSG-produkter.

Produkt Rad nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

.....
(Ort)

.....
(Datum)

II. DEFINITIONER

1. **Halvfabrikat:**

   a) Alla produkter som framställs genom stränggjutning av stål.

   b) Produkter som framställa genom valsning av göt såsom blooms, billets, tunnplåtsämnen, runda och fyrkantiga rörämnen till sömlösa rör och profilämnen. (Dessa är normalt avsedda för omvandling till EKSG-produkter, smidda varor eller sömlösa rör.)

   OBS. Valsade halvfabrikat med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt, samt profilämnen, skall följa normerna i kapitel 4 i Euronorm 79-82. (Detta gäller inte smidda ämnen.)

   c) Alla runda och fyrkantiga rörämnen skall anges som halvfabrikat (under särskilda rubriker), allt efter deras bestämmelse och de särskilda specifikationerna för denna bestämmelse, även om stålets ytskikt är mer behandlat än halvfabrikaten ovan.

2. **Varmvalsade breda band:** Varmvalsade platta produkter med en bredd på minst 600 mm, som omedelbart efter slutsticket, eller efter genomdragsglödgning, rullas ihop i jämna rullar med nästan raka sidor eller med ett regelbundet mönster.

3. **Valstråd:** Färdigvalsad produkt ihoprullad i varmt tillstånd till oregelbundna rullar. Tvärsnittet på valstråden kan vara runt, ovalt, fyrkantigt, rektangulärt, sexkantigt, åttkantigt, halvcirkelformigt eller format på annat sätt. Ytskiktet är vanligen slätt[1].

4. **Armeringsstång:** Rund eller fyrkantig stång med en tjocklek på minst 5 mm, med slät, naggad eller ribbad yta. Denna produkt som är avsedd främst för armering av betong kan ha genomgått kalldeformation som t.ex. vridning runt längdaxeln.

5. **Övrig stång:** En varmvalsad produkt som inte faller under någon av redan nämnda kategorier och inte heller under någon av de följande: banbyggnadsmaterial (skenor, sliprar, rälsskarvjärn), spontväggar, bredflänsbalkar, andra balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer.

6. **Bred plattstång:** En produkt med rektangulärt tvärsnitt som har varmvalsats på längden i slutna spår eller på universalvalsverk och har en tjocklek på minst 4 mm och en bredd på över 150 men inte över 1 250 mm. Den levereras alltid platt.

7. **Varmvalsade smala band:** Valsade produkter med klippta eller oklippta kanter, med rektangulärt tvärsnitt, och som har en bredd på mindre än 600 mm och en tjocklek som inte är mer än 1/10 av bredden. De framställs som raka band, i rullar eller vikta i buntar. De kan också framställas genom slittning av varmvalsade breda band.

8. **Varmvalsad plåt:** En varmvalsad produkt som inte omfattas av definitionerna ovan på bred plattstång eller varmvalsade breda band eller varmvalsade smala band. När denna produkt levereras i fyrkantig eller rektangulär form måste den ha en bredd på minst 600 mm. Längder klippta från breda band är varmvalsade platta produkter som tillverkas genom klippning av varmvalsade breda band. Reversibelt valsad plåt är en varmvalsad platt produkt som valsas på reversibelt valsverk eller på andra valsverk än valsverk för breda band.

9. **Kallvalsad plåt:** En platt kallvalsade produkt i längder eller i rullar med en bredd på mer än 500 mm.

10. **Vitplåt, annan plåt överdragen med tenn som omfattas av fördraget:** Varmvalsat eller kallvalsat bandstål och plattor överdragna med ett metallager som innehåller tenn i en mängd som är lika stor eller större än 97 viktprocent, oavsett om dessa produkter är lackerade eller inte.

11. **T F S-plåt ("tin-free steel"):** Tunnplåt och bandstål i regel med tjocklek på under 0,50 mm som är elektrolytiskt belagda med krom eller kromoxid eller båda. Beläggningen har i regel en tjocklek på högst 0,05μm.

12. **"Blackplate":** Med "blackplate" avses platta produkter av mjukt kolstål med en tjocklek på mindre än 0,5 mm som levereras som plattor eller i rullar och vars yta är lämplig för förtenning, lackering eller tryckning, och som inte är oljad.

13. **Galvaniserad plåt:** Varm- eller kallvalsad plåt i rullar eller längder, platt eller korrugerad, varmgalvaniserad eller elektrolytiskt galvaniserad på en eller båda sidor.

14. **Elektroplåt:** Plåt som uppvisar en förlust i watt per kilogram uträknat enligt Epstein-metoden vid en ström med frekvensen 50 Hz per sekund och en induktion på 1 tesla. Denna förlust är

   a) mindre än eller lika med 2,1 watt om tjockleken inte är mer än 0,2 mm,

   b) mindre än eller lika med 3,6 watt om tjockleken är mellan 0,2 och 0,6 mm, och

   c) mindre än eller lika med 6 watt om tjockleken är minst 0,6 mm och högst 1,5 mm

   De förluster som anges på raderna 151 och 152 i tabellen avser plåt med en tjocklek på 0,5 mm.

15. **Specialstål:** Stål som definierat i frågeformulär 2-16.

III. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE RADER OCH KOLUMNER

1. **Rad 013**

   Här avses varmvalsade breda band för vidareförädling till andra stålprodukter som omfattas av fördraget — antingen detta gäller vidare valsning i egentlig mening eller annan behandling såsom skärning (för att tillverka varmvalsad plåt), slittning (för att tillverka varmvalsade smala band), eller beläggning (t.ex. galvanisering för att tillverka en slutprodukt).

2. **Raderna 031, 032 och 033**

   Här anges leveranser av varmvalsade breda band till icke-EKSG-kunder (konsumenter, mellanhänder och kunder i tredje land) för direkt användning. (Varmvalsade breda band betraktas som färdigprodukt.)

3. **Raderna 107 och 108**

   Här ingår slaggdragningsstänger som används på verken för att öppna tappgluggar.

4. **Rad 170**

   Uppgifterna på denna rad skall överensstämma med uppgifterna på rad 30 i frågeformulär 2-74.

---

(1) Med beaktande av denna definition räknas valstråd som är riktad och klippt i längder som övrig stång med samma form och storlek, med hänsyn tagen till gängse måttolerans.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-72
Del I

STÅL
LEVERANSER TILL TREDJE LAND

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

Se frågeformulär 2-71.

II. Förteckning över tredje länder

Kolumn 100:

Europa
Kolumnerna 110 och 130 sammanlagt.

Kolumn 110:

Västeuropa som utöver de länder som anges i kolumn 111–117 även omfattar följande länder:

- Island
- Andorra
- Färöarna
- Malta
- Gibraltar
- Vatikanstaten

Kolumn 130:

Österuropa omfattar följande länder:

- Bulgarien
- Ungern
- Polen
- Rumänien
- Tjeckoslovakien
- Sovjetunionen
- DDR
- Albanien

Kolumn 210:

USA och besittningar, inklusive
Puerto Rico, kanalzonen i Panama, Amerikanska Oceanien, Amerikanska Jungfruöarna

Kolumn 230:

Centralamerika:
Detta område omfattar följande länder:

- Cuba
- Costa Rica
- Guatemala
- Haiti
- Honduras
- Mexico
- Bermuda
- Belize
- Nicaragua
- Panama (utom kanalzonen)
- Dominikanska Republiken
- El Salvador
- Bahamas
- Turks- och Caicosöarna
- Guadelope
- Martinique
- Caymanöarna
- Jamaica
- Barbados
- Västindien
- Trinidad och Tobago
- Grenada
- Nederländska Antillerna

Kolumn 240:

Sydamerika:
Detta område omfattar följande länder:

- Argentina
- Brasilien
- Bolivia
- Chile
- Colombia
- Ecuador
- Falklandsöarna
- Paraguay
- Peru
- Uruguay
- Venezuela
- Guyana
- Franska Guyana
- Surinam

Kolumn 330:

Främre Orienten och Mellersta Östern:
Detta område omfattar följande länder:

- Cypern
- Libanon
- Syrien
- Irak
- Iran
- Israel
- Jordanien
- Saudiarabien
- Kuwait
- Bahrain
- Qatar
- Förenade arabemiraten
- Oman
- Nord- och Sydyemen

LEVERANSER TILL TREDJE LAND

Frågeformulär 2-72
Del I

Land: Månad: År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton	Rad	EUROPA										
		Totalt	varav Väst								Öst	
		(110+130)	Totalt	Sverige	Finland	Norge	Schweiz	Österrike	Turkiet	Jugoslavien	Totalt	varav Sovjetunionen
Produkter Kolumn		100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. HANDELSSTÅL												
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band												
Göt och ämnen[a]	010											
Varmvalsade breda band	020											
B. Färdiga valsade produkter:												
Tungt banbyggnadsmaterial	101											
Lätt banbyggnadsmaterial	102											
Spontpålar	103											
Bredflänsade balkar	104											
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105											
Valstråd i rullar	106											
Armeringsstång (inkl. riktad stång) [b]	107											
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108											
Bred plattstång	109											
Varmvalsade smala band inkl. band för rör (mindre än 600 mm)	110											
Längder klippta av coils: 4,76 mm eller mer	111											
Längder klippta av coils: 3–4,75 mm	112											
Längder klippta av coils: mindre än 3 mm	113											
Reversibelt valsad plåt: 4,76 mm eller mer	114											
Reversibelt valsad plåt: 3–4,75 mm	115											
Reversibelt valsad plåt: mindre än 3 mm	116											
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): 3 mm eller mer	117											
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): mindre än 3 mm	118											
Totalt, valsade produkter (101–118)	100											
C. Slutprodukter: Kallvalsade smala band för vitplåt	141											
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142											
"Blackplate"	143											
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144											
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)	145											
varav: 1. icke kornorienterad a) förlust på 2 W/kg eller mer	151											
varav: 1. icke kornorienterad b) förlust på mindre än 2 W/kg	152											
varav: 2. kornorienterad	153											
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)	140											
Totalt, handelsstål (010+020+100+140)	141											
II. TOTALT, SPECIALSTÅL	170											
III. TOTALT, STÅL (160+170)	180											

[a] Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen.
[b] Endast riktad stång för armering av betong.

(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och
industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–72
Del II

STÅL
LEVERANSER TILL TREDJE LAND

LEVERANSER TILL TREDJE LAND

Frågeformulär 2–72
Del II

Land:	Månad:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton Produkter	Rad Kolumn	AMERIKA					ASIEN				AFRIKA	AUSTRALIEN OCH OCEANIEN	Sammanlagd slutsumma
		Totalt (210+220 +230+240)	varav Nordamerika: USA och besitt-ningar	varav Nordamerika: Canada och Newfound-land	Central-amerika	Sydamerika	Totalt	varav: Kina	varav: Indien	varav: Främre Orienten och Mellersta Östern			
		200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. HANDELSSTÅL													
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band													
Göt och ämnen [a]	010												
Varmvalsade breda band	020												
B. Färdiga valsade produkter:													
Tungt banbyggnadsmaterial	101												
Lätt banbyggnadsmaterial	102												
Spontpålar	103												
Bredflänsade balkar	104												
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105												
Valstråd i rullar	106												
Armeringsstång (inkl. riktad stång) [b]	107												
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108												
Bred plattstång	109												
Varmvalsade smala band inkl. band för rör (mindre än 600 mm)	110												
Längder klippta av coils: 4,76 mm eller mer	111												
Längder klippta av coils: 3—4,75 mm	112												
Längder klippta av coils: mindre än 3 mm	113												
Reversibelt valsad plåt: 4,76 mm eller mer	114												
Reversibelt valsad plåt: 3—4,75 mm	115												
Reversibelt valsad plåt: mindre än 3 mm	116												
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): 3 mm eller mer	117												
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): mindre än 3 mm	118												
Totalt, valsade produkter (101–118)	100												
C. Slutprodukter:													
Kallvalsade smala band för vitplåt	141												
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142												
"Blackplate"	143												
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144												
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)	145												
varav: 1. icke kornorienterad a) förlust på 2 W/kg eller mer	151												
1. icke kornorienterad b) förlust på mindre än 2 W/kg	152												
2. kornorienterad	152												
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)	140												
Totalt, handelsstål (010+020+100+140)	160												
II. TOTALT, SPECIALSTÅL	170												
III. TOTALT, STÅL (160+170)	180												

[a] Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen.
[b] Endast riktad stång för armering av betong.

(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-73

Del I

STÅLLEVERANSER PÅ HEMMAMARKNADEN UPPDELADE EFTER PRODUKT OCH FÖRBRUKANDE INDUSTRI

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. På detta frågeformulär registreras bestämmelseorten för alla stålprodukter i det tillstånd i vilket de lämnar stålverket (som avses i fördraget). Därför omfattar frågeformuläret även verkets egen förbrukning och leveranserna till de avdelningar som är integrerade i stålverket, men vars verksamhet inte faller under fördraget. För att undvika att något anges två gånger, anges emellertid inte leveranser till ett annat stålverk som avses i fördraget om detta verk skall bearbeta produkterna till andra produkter som omfattas av fördraget.

2. Med år avses kalenderår.

3. Leveranserna skall omfatta alla produkter, även sekunda produkter, plåtavklipp och avsnoppade ändar som inte är avsedda för omsmältning. De levererade nettotonnagen anges med produkterna i det tillstånd de har när de lämnar verket.

4. Leveranserna skall omfatta produkter som valsats på beställning (Se frågeformulär 2-71 för närmare upplysningar).

5. Leveranser till verkets lager skall inte tas med förrän produkterna i fråga sänds från lagret till kunden.

6. De metoder och principer som skall följas vid klassificeringen av kunderna efter industrisektor och vid registreringen av leveranserna är följande:

   PRINCIP 1:

   Man skall ta reda på vilken verksamhet som den första mottagaren bedriver, dvs. den som tar emot stålet i den form i vilken det säljs av den stålindustri som avses i fördraget.

   PRINCIP 2:

   Om det mottagande företaget omfattar flera verk, skall man betrakta varje verk för sig och ta reda på vilken verksamhet det bedriver.

   PRINCIP 3:

   Om ett verk omfattar flera verksamheter, skall man fastställa vilken särskild avdelning som har gjort beställningen och, tillsammans med kunden, avgöra vilken verksamhet som bedrivs på de olika avdelningarna.

   PRINCIP 4:

   När en mottagare bedriver flera olika verksamheter, av vilka endast en förbrukar stål, avgör denna stålförbrukande verksamhet hur kunden klassificeras, även om verksamheten är integrerad och knuten till en annan verksamhet som är mera viktig för kunden, men som inte direkt gäller den första bearbetningen eller den första användningen av stålet (t.ex. textilier, kemikalier).

   När företag omfattar flera olika verksamheter varav endast en förbrukar stål, kan detta leda till att kunden och de leveranser av stål som han får klassificeras i en kategori som inte stämmer överens med företagets huvudverksamhet.

   PRINCIP 5:

   Man skall aldrig fastställa vilken verksamhet mottagaren bedriver på grundval av vilken art av stålprodukt som levereras, därför att denna metod kan leda till felaktigheter. Undantag från denna regel kan dock tillåtas när alla andra möjligheter till klassificering är uttömda.

II. DEFINITIONER AV PRODUKTER

Seförklarande anmärkningar till frågeformulär 2-71 "Leveranser till länder i gemenskapen och totala leveranser".

III. DEFINITIONER AV FÖRBRUKANDE INDUSTRIER

Nedan anges de industrier som måste tas med i varje kolumn på frågeformuläret enligt Allmän näringsgrensindelning inom Europeiska gemenskapen (NACE) och Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning. Sambandet mellan dessa klassificeringssystem och rubrikerna och kolumnerna på frågeformuläret visas i tillägget.

Kolumn 12: Smidning med hammare och pressar.

Denna rubrik omfattar smedjor som är integrerade i stålindustrin och självständiga smedjor med undantag av smedjor som är integrerade i andra industrier som skall anges under en annan rubrik på frågeformuläret. Rubriken omfattar kalldrivning, tillverkning av grovsmide samt klen- och mediumsmide, smidning med hammare och pressar, samt även tillverkning av stålringar till hjul, hjulnav och axlar. Utanför smidesindustrin som sådan hålls däremot tillverkning av följande produkter: Smidda muttrar och mutterskruvar, kopplingsflänsar och smidda fjädrar. Dessa klassificeras efter typen av produkt i fråga i det avsnitt till vilket de hör.

Kolumn 13: Stålrörsindustri

Tillverkning av sömlösa rör och svetsade rör av plåt, smala band eller coils, varm- eller kallvalsade, och även produktion av precisionsrör och rör för särskilda ändamål (t.ex. skyddsrör för elektricitet).

Kolumn 14: Tråddragning

Tillverkning av kalldragen tråd av valstråd.

Kolumn 15: Dragning

Tillverkning av stång och helprofiler genom dragning, svarvning eller slipning med minskning av materialtjockleken.

Kolumn 16: Tillverkning av kallvalsade smala band

Tillverkning av kallvalsade smala band inklusive band som tillverkas genom slittning av kallvalsade smala band.

Kolumn 17: Tillverkning av kallformade profiler

Tillverkning av profiler genom kallbockning av varm- eller kallvalsade band eller plåt.

Kolumn 18: *Djupdragning och klippning*

Mellanliggande verksamhet som bedrivs av självständiga företag som förbrukar platta produkter (huvudsakligen plåt) vilka efter klippning eller djupdragning(1) levereras i beställd storlek och form till andra förbrukande industrier.

Denna rubrik omfattar också djupdragnings- och klippningsavdelningar som är integrerade i stålindustrin, men inte de avdelningar som är integrerade i andra industrier som omfattas av andra rubriker på frågeformuläret.

Kolumn 20: Maskintillverkning, utom elektrisk utrustning

Följande omfattas av denna kolumn: Tillverkning av industrimaskiner och -traktorer, av maskinverktyg för bearbetning av metall och av

(1) Efter denna bearbetning omfattas plåten eller de andra produkterna inte längre av Parisfördraget.

andra verktyg och utrustning för användning med maskiner, tillverkning av utrustning för gruvor, järn- och stålindustrin och gjuterier, väg- och vattenbyggnad och byggnadsbranschen, tillverkning av mekanisk utrustning för lyft och godshantering samt transmissionselement för drivkraft, tillverkning av maskiner för bearbetning av trä och liknande material, och av papper och pappersvaror, tryckeriutrustning och bokbinderimaskiner, även stövel- och skomaskiner, tillverkning av förbränningsmotorer, av vattenhjul, vatten- och värmeturbiner samt andra maskiner som producerar mekanisk energi, tillverkning av kompressorer, pumpar och hydraulisk och pneumatisk kraftöverföringsutrustning, rumsuppvärmare, ventilationsanläggningar och luftkonditioneringsapparater, kylmaskiner (utom kylskåp och frysar för hushållsbruk), tillverkning av icke elektriska industriugnar samt kontors- och datamaskiner. Kolumnen omfattar också mekaniska verkstäder som tillverkar och reparerar maskindelar eller maskinell utrustning. Denna rubrik omfattar inte tillverkning av fordon (bilar, cyklar, motorcyklar, flygplan osv.) eller motorer till dessa.

Kolumn 30: Elektrisk utrustning (elektrisk maskinutrustning och tillbehör)

Denna kolumn omfattar tillverkning av isolerade ledare och kablar, elektriska motorer, generatorer, transformatorer, strömställare, ställverk och annan elektrisk utrustning, tillverkning av elektriska apparater och apparater för industriellt bruk, tillverkning av batterier och ackumulatorer, telekommunikationsutrustning, elektronisk mät- och registreringsutrustning, samt elektromedicinsk utrustning, tillverkning av radio- och televisionsapparater, ljudåtergivnings- och inspelningsapparater samt elektronisk utrustning och apparater (utom automatiska datamaskiner), grammofoner, grammofonskivor och färdiginspelade magnetband, tillverkning av elektroniska hushållsapparater, elektriska lampor och andra elektriska belysningsanordningar. Denna rubrik gäller inte elektrisk mätutrustning, vilken i stället anges i kolumn 77.

I denna kolumn anges endast leveranser till de industrier som producerar dessa maskiner, med undantag av leveranser till elektricitetsföretag vilka anges i kolumn 92.

Kolumn 41: Skeppsvarv

Varv som bygger och reparerar alla typer av skepp vid hav och floder. Byggande (i specialiserade anläggningar) av marinmotorer och specialdelar till skepp, skeppsupphuggningsvarv.

Kolumn 42: Lokomotiv och järnvägsvagnar

Byggande och återuppbyggande av lokomotiv av alla typer och spårvidd samt av järnvägsvagnar och spårvagnar för passagerare och gods. Denna rubrik omfattar tillverkning av lokomotiv och järnvägsvagnar för järnvägsbolag samt reparationsarbete som utförs i verkstäder som hör till dessa. (Med andra ord omfattas alla leveranser som inte gäller banbyggnadsmaterial eller tillbehör: stolpar, bryggor, osv. för järnvägsanläggningar.)

Kolumn 43: Bilar, cyklar och andra fordon

Denna kolumn omfattar följande verksamheter:

1. Tillverkning av bilar och karosser

   Tillverkning och montering av bilar, som t.ex. långfärdsbussar och stadsbussar, lastbilar och lastbilssläp, husvagnar, plattformar för alla ändamål och bilar för särskilda ändamål (ambulanser, taxibilar, osv.), tillverkning av reservdelar och specialdelar till bilar såsom motorer, bromsar, kopplingar, växellådor, transmissioner, hjul och chassier. Denna rubrik omfattar inte däck och innerslangar, bilrutor, elektriskt tillbehör eller fordon för lyft och godshantering.

2. Reparation av bilar och cyklar

   Reparation av bilar, lastbilar, cyklar och alla specialreparationer av t.ex. motorhuvar och elektrisk utrustning.

3. Tillverkning av cyklar och motorcyklar

   Tillverkning av motorcyklar och skotrar, cyklar, trehjuliga cyklar och tandemcyklar samt delar till dessa som t.ex. motorer, ekrar, hjulnav, sadlar, ramar, växlar och styren.

4. Tillverkning av flygplan

   Tillverkning, montering och reparation av flygplan, segelflygplan och delar till dessa som t.ex. motorer, propellrar, stabilisatorer och landningsställ. Tillverkning av navigationsinstrument för flygplan anges i kolumn 77.

Kolumn 51: Stål- och metallkonstruktioner

Följande verksamheter ingår i denna grupp:

— Tillverkning av stålkonstruktioner och delar till dessa konstruktioner (broar, brosektioner, stålskelett, överbyggnader).
— Tillverkning av gruvstöttor.
— Tillverkning av stationär järnvägsmateriel, såsom korsningsspetsar, spårväxlar, stöttor, spårkorsningar och vändskivor m.m.

Kolumn 52: Byggnadsarbeten och offentliga arbeten

Med undantag av de verksamheter som faller under gruppen "Stål- och metallkonstruktioner" omfattar denna kolumn följande verksamheter:

Uppförande, reparation och rivning av byggnader, vägar, allmänna landsvägar och vattenverk såsom kanalbyggande, järnvägar (utom järnvägsspår), kajer, pirer, tunnlar, tunnelbanor, högbanor, broar, viadukter, fördämningar samt dräneringsarbete, rensningsarbete, arbete med akvedukter, bevattnings- och vattenregleringsarbeten, arbete med vattenkraftverk, hydrauliska anläggningar, gasledningar, konstruktion av stödjande anordningar (t.ex. gruvstöttor) och alla andra typer av större konstruktionsarbeten, vattenbyggnadsarbete såsom arbete med släpskopa, muddring, pålning, torrläggning och byggande av hamnar och marina anläggningar, brunnar, flygplatser, idrottsplatser, golfbanor, simbassänger, tennisplaner, parkeringsplatser, kommunikationssystem såsom telefon- och telegrafledningar och allt annat arbete som utförs av privata företag eller av regeringen. Denna rubrik omfattar underleverantörer på byggnadsområdet såsom ställningsarbetare, rörläggare, stuckatörer och elektriker samt tillverkning av stolpar, pelare och rör av armerad betong osv.

Denna rubrik omfattar inte byggnad, reparation och rivning som utförs av personal från företag som faller under en annan industri och för detta företags räkning. Schaktningsarbeten, schaktsänkning och grävning för att utvinna mineraler klassificeras däremot i de olika grupperna under gruv- och stenindustrier (kolumner 81 och 82).

Kolumn 60: Järnvägsspår

Denna rubrik omfattar konstruktion och underhåll av spår eller statliga eller privata spårvägar samt delar därtill (t.ex. järnvägsbroar, stolpar, signalmaster, spårväxlar osv.), när dessa arbeten utförs direkt av företagen själva.

Kolumn 71: Metallmöbler

Tillverkning av metallmöbler för bostäder, kontor, offentliga byggnader, för yrkesmässigt bruk eller för användning på restauranger samt kontors- och affärsutrustning och inredning.

Kolumn 72: Skruv, mutter, bult och automatstål

Tillverkning av följande produkter (inklusive smidda skruvar, bultar, nitar osv.): bultar, skruvar, låsbultar, bultbrickor och nitar, skruvar och svarvade standardvaror eller varor tillverkade efter modell.

Kolumn 73: Järnvaror, knivsmide, verktygstillverkning och låssmide

Denna grupp omfattar följande verksamheter:

— Tillverkning av handverktyg och mindre jordbruks-, trädgårds- och industriverktyg, knivsmide.
— Tillverkning av alla typer av värmepannor och ugnar till hushåll (utom elugnar), hushållsapparater och apparater för kommersiellt bruk (utom elektriska), handeldvapen och ammunition till dessa samt andra järnvaror.
— Tillverkning av ståldörrar och fönster osv. av valsade knän och profiler.
— Tillverkning av varor av ståltråd.
— Tillverkning av fjädrar och kedjor.
— Tillverkning av lås och metallbeslag.

Kolumn 74: Metallförpackningar

Askar och burkar för förpackning av konserverade matvaror, olja, mjölkprodukter, tobak, läkemedel, drycker, bonvax, polervax, poler- och putsmedel, golvpolish osv. (inklusive aeresolförpackningar), flaskkapsyler, proppar till flaskor och burkar samt skruvkapsyler. Andra förpackningsartiklar såsom spolar för tejp.

LEVERANSER AV STÅL PÅ HEMMAMARKNADEN FÖRDELADE EFTER PRODUKT OCH FÖRBRUKANDE INDUSTRI

Frågeformulär 2–73
Del I

Detta frågeformulär skall fyllas i för varje år och sändas tillbaka i två exemplar senast den 28:e februari följande år.

Land:

År:

Enhet: ton

	Rad	Industrier som utför primäromvandlingen av stålet[1]									Maskiner (icke elektriska)	Elektriska maskiner	Tillverkning och reparation av fordon				Byggnads- eller offentliga arbeten		
		Stål-gjuterier	Smidning med hammare och pressar	Stålrörs-industri	Tråddragning	Blankdragning	Tillverkning av kallvalsade smala band	Tillverkning av kallformade profiler	Djupdragning och klippning	Totalt (11—18) valfritt			Skeppsbyggande	Lokomotiv och vagnar	Bilar, cyklar och andra fordon	Totalt (41–43) valfritt	Stålkonstruktioner	Andra byggnadsarbeten och offentliga arbeten	Totalt (51+52) valfritt
Kolumn		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
1. Handelsstål																			
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band																			
Varmvalsade breda band — a) 4,76 mm eller mer	031																		
Varmvalsade breda band — b) 3–4,75 mm	032																		
Varmvalsade breda band — c) mindre än 3 mm	033																		
Göt för rör	040																		
Göt för smidning och direkt användning	051																		
Ämnen för smidning och direkt användning a) Fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt (utom fyrkantiga rörämnen)	052																		
b) Runda och fyrkantiga rörämnen	053																		
B. Färdiga valsade produkter																			
Tungt banbyggnadsmaterial	101																		
Lätt banbyggnadsmaterial	102																		
Spontpålar	103																		
Bredflänsade balkar	104																		
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105																		
Valstråd i rullar	106																		
Armeringsstång (inkl. riktad stång)[2]	107																		
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108																		
Bred plattstång	109																		
Varmvalsade smala band, inkl. band för rör (< 600 mm)	110																		
Längder klippta av coils — 4,76 mm eller mer	111																		
Längder klippta av coils — 3–4,75 mm	112																		
Längder klippta av coils — mindre än 3 mm	113																		
Reversibelt valsad plåt — 4,76 mm eller mer	114																		
Reversibelt valsad plåt — 3–4,75 mm	115																		
Reversibelt valsad plåt — mindre än 3 mm	116																		
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band) — 3 mm eller mer	117																		
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band) — mindre än 3 mm	118																		
Totalt (101—118)	100																		
C. Slutprodukter																			
Kallvalsade smala band för vitplåt	141																		
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142																		
"Blackplate"	143																		
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144																		
Elektroplåt, inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt	145																		
Totalt (141–145)	140																		
TOTALT, handelsstål (031–053+100+140)	160																		
II. Totalt, specialstål[3]	170																		
III. TOTALT, ALLT STÅL (160+170)	180																		

(1) Omfattas inte av fördraget.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.
(3) Såsom detta definieras i kommissionens frågeformulär 2–16.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–73

Del II

DEFINITIONER

AV FÖRBRUKANDE INDUSTRIER (fortsättning)

Kolumn 75: METALLTRUMMOR

Alla typer av metalltrummor för varutransport.

Kolumn 76: VÄRMEPANNOR OCH ANDRA METALLBEHÅLLARE

Tillverkning av metallbehållare såsom dunkar, stora tankar för mjölktransport, värmepannor, tankar, inklusive gasbehållare, svetsade gasflaskor, soptunnor och liknande behållare samt tryckbehållare, med undantag av metalltrummor (kolumn 75) och burkar och kärl för konserverade matvaror (metallförpackningar, kolumn 74).

Kolumn 77: FINMEKANIK, OPTIK, LEKSAKER

Denna rubrik omfattar följande:

1. Egentlig finmekanik

   Tillverkning av mätinstrument, kontrollverktyg (t.ex. flyg-navigeringsinstrument), laboratorieinstrument, precisions-instrument och medicinska och kirurgiska instrument för kirurger, läkare och tandläkare.

2. Tillverkning av fotografiska varor och optiska instrument

   Tillverkning av optiska instrument och linser, glasögon samt fotografiska varor och tillbehör, inklusive film och ljuskänsliga plåtar.

3. Tillverkning och reparation av ur.

4. Tillverkning av musikinstrument

   Tillverkning av musikinstrument såsom pianon, stränginstrument, blåsinstrument, slaginstrument samt även grammofonskivor. Tillverkning av grammofoner faller däremot under "Tillverkning av maskiner, elektriska apparater och tillbehör".

5. Leksaker och sportartiklar

Kolumn 81: KOLBRYTNING

Gruvor, vars huvudsakliga verksamhet är utvinning av antracitkol och bituminöst stenkol såsom feta kol, halvfeta kol och brunkol. Hjälpanläggningar för behandling av kol omfattas också.

Kolumn 82: ANNAN GRUVDRIFT

1. Gruvor vars huvudsakliga verksamhet är malmutvinning.

   a) Brytning av järnmalm.

   b) Brytning av annan malm än järnmalm.

2. Råolja och naturgas

   Drift av oljekällor och utvinning av naturgas (inklusive borrning), oljeskiffer och oljesand.

3. Brytning av byggnadssten, lera och sand

   Brytning av sten (inklusive skiffer), lera, sand och grus.

4. Utvinning av icke-metalliska mineral som inte nämns någon annanstans

   Utvinning i gruvor och stenbrott av material som asbest, gips, salt (inklusive utvinning i saltdammar), svavel, asfalt, bitumen och alla andra icke-metalliska mineraler, utom kol, olja, byggnadssten, lera, sand och grus. Utnyttjande av guano och torv omfattas också av denna grupp.

Kolumn 91: STÅLVERKENS EGEN FÖRBRUKNING

Här inräknas produkter som används på verken för reparation, underhåll och liknande ändamål, även uppförande av nya anläggningar för verket.

Kolumn 92: ANDRA FÖRBRUKARE

I stort sett faller alla stålförädlingsindustrier och de huvudsakliga icke-industriella stålförbrukande verksamheterna under rubrikerna ovan. Rubriken "andra förbrukare" omfattar därför i princip endast följande:

1. Industrier som inte använder stål som råvara i sin löpande produktion, t.ex. industrier som tillverkar textilier, icke-järnhaltiga produkter, kemikalier, papper, livsmedel, glas, läder och skinn (samt industrier för underhåll och reparation av maskiner, fabriksverkstäder och nya byggnader för dessa industrier).

2. Andra icke-industriella förbrukare (jordbruk, skogsbruk, handel, banker osv.), statlig förvaltning, försvaret för dess omedelbara behov.

STÅLLEVERANSER PÅ HEMMAMARKNADEN FÖRDELADE EFTER PRODUKT OCH FÖRBRUKANDE INDUSTRI (fortsättning)

Frågeformulär 2–73
Del II

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kalenderår och sändas tillbaka i två exemplar senast den 28 februari följande år.

Land:

År:

Enhet: ton

	Rad	Tillverkning av andra metallvaror									Gruvindustri			Stålverkens egen förbrukning	Andra förbrukare	Handel mellan zoner(3)	Mellan-händer	Sammanlagd slutsumma
		Järnvägs-spår	Metallmöbler	Skruvar, muttrar, bultar och automatstål	Järnvaror, knivsmide, verktygs-tillverkning och låssmide	Metallför-packningar	Metall-trummor	Värmepannor och andra behållare	Finmekanik, optik och leksaker	Totalt (71—77) valfritt	Kolbrytning	Annan gruvdrift	Totalt valfritt					
Kolumn		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
I. Handelsstål																		
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band																		
Varmvalsade breda band — a) 4,76 mm eller mer	031																	
Varmvalsade breda band — b) 3–4,75 mm	032																	
Varmvalsade breda band — c) mindre än 3 mm	033																	
Göt för rör	040																	
Göt för smidning och direkt användning	051																	
Ämnen för smidning och direkt användning a) Fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt *(utom fyrkantiga rörämnen)*	052																	
b) Runda och fyrkantiga rörämnen	053																	
B. Färdiga valsade produkter																		
Tungt banbyggnadsmaterial	101																	
Lätt banbyggnadsmaterial	102																	
Spontpålar	103																	
Bredflänsade balkar	104																	
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105																	
Valstråd i rullar	106																	
Armeringsstång (inkl. riktad stång)(2)	107																	
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108																	
Bred plattstång	109																	
Varmvalsade smala band, inkl. band till rör (< 600 mm)	110																	
Längder klippta av coils — 4,76 mm eller mer	111																	
Längder klippta av coils — 3–4,75 mm	112																	
Längder klippta av coils — mindre än 3 mm	113																	
Reversibelt valsad plåt — 4,76 mm eller mer	114																	
Reversibelt valsad plåt — 3–4,75 mm	115																	
Reversibelt valsad plåt — mindre än 3 mm	116																	
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band) — 3 mm eller mer	117																	
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band) — mindre än 3 mm	118																	
Totalt (101—118)	100																	
C. Slutprodukter																		
Kallvalsade smala band för vitplåt	141																	
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142																	
"Blackplate"	143																	
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144																	
Elektroplåt, inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt	145																	
Totalt (141–145)	140																	
TOTALT, handelsstål (031–053 + 100 + 140)	160																	
II. Totalt, specialstål(3)	170																	
III. TOTALT, ALLT STÅL (160 + 170)	180																	

(1) Omfattas inte av fördraget.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.
(3) Såsom detta definieras i kommissionens frågeformulär 2–16.

TILLÄGG

Överensstämmelse mellan indelningen av de använda förbrukande industrierna, Allmän näringsgrensindelning inom Europeiska gemenskaperna (NACE) och Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning (ISIC)(1)

Kolumner i fråge-formulär 2-73	Benämning	NACE-koder	ISIC-koder		
		(Grupper, undergrupper detaljgrupper)	Huvud-grupp	Grupp	Under-grupp
	Industrier för primäromvandling				
11	Stålgjuterier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Smidning med hammare och pressar	312.1		ex 371	ex 3710
13	Stålrörsindustri	222		ex 371	ex 3710
14	Tråddragning	223.41		ex 371	ex 3710
15	Blankdragning	223.1		ex 371	ex 3710
16	Kallvalsning	223.2		ex 371	ex 3710
17	Tillverkning av kallformade profiler	223.3		ex 371	ex 3710
18	Djupdragning och klippning	312.2		ex 371	ex 3710
20	Maskiner (icke elektriska)	32.33		382	
30	Elektriska maskiner	34		383	
	Tillverkning och reparation av fordon				
41	Skeppsbyggande	361			3841
42	Lokomotiv och järnvägsvagnar	362			3842
43	Bilar, cyklar och andra fordon	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Byggnadsarbeten och offentliga arbeten				
51	Bärande stålkonstruktioner	314			ex 3813
52	Andra byggnadsarbeten och offentliga arbeten	50	50	500	
60	Järnvägsspår	71	50	500	
	Tillverkning av metallvaror från andra industrier				
71	Metallmöbler	316.6			3812
72	Skruv-, mutter-, bult- och automatstålindustrier	313.1			ex 3819
73	Järnvaror, knivsmide, verktygstillverkning och låssmide	316(2)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Metallförpackningar	316.42			ex 3819
75	Metalltrummor	ex 316.41			ex 3819
76	Värmepannor och andra metallbehållare	315.ex 316.41			ex 3813
77	Finmekanik, optik, leksaker	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Gruvindustrier				
81	Kolbrytning	11	21	210	2100
82	Annan gruvdrift	13.21	22	220	2200
		13.21	23	230	
			29	290	
91	Stålverkens egen förbrukning	221		ex 371	ex 3710
94	Mellanhänder	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(1) Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning (Statistiska undersökningar - Serie M, nr 4, Rev. 2 - New York 1968).

(2) Positionerna 316.4 och 316.6 undantagna.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-73/Tillägg

Del I

Leveranser av specialstål (legerat och olegerat) på hemmamarknaden uppdelade efter produkttyp, stålkvalitet och förbrukande industri

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. På detta frågeformulär registreras bestämmelseorten för alla stålprodukter i det tillstånd i vilket de lämnar stålverket (som avses i fördraget). Därför omfattar frågeformuläret verkets egen förbrukning och leveranserna till de avdelningar som är integrerade i stålverket, men vars verksamhet inte faller under fördraget. För att undvika att något anges två gånger, anges emellertid inte leveranser till ett annat stålverk som avses i fördraget om detta verk skall bearbeta produkterna till andra produkter som omfattas av fördraget.

2. Med år avses kalenderår.

3. Leveranserna skall omfatta alla produkter, även sekunda produkter, plåtavklipp och avsnoppade ändar som inte är avsedda för omsmältning. De levererade nettotonnagen anges med produkterna i det tillstånd de har när de lämnar verket.

4. Leveranserna skall omfatta produkter som valsats på beställning (Se frågeformulär 2-71 för närmare upplysningar).

5. Leveranser till verkets lager skall inte tas med förrän produkterna i fråga sänds från lagret till kunden.

6. De metoder och principer som skall följas vid klassificeringen av kunderna efter industrisektor och vid registreringen av leveranserna är följande:

PRINCIP 1:

Man skall ta reda på vilken verksamhet som den första mottagaren bedriver, dvs. den som tar emot stålet i den form i vilken det säljs av den stålindustri som avses i fördraget.

PRINCIP 2:

Om det mottagande företaget omfattar flera verk, skall man betrakta varje verk för sig och ta reda på vilken verksamhet det bedriver.

PRINCIP 3:

Om ett verk omfattar flera verksamheter, skall man fastslå vilken särskild avdelning som har gjort beställningen och, tillsammans med kunden, vilken verksamhet som bedrivs på de olika avdelningarna.

PRINCIP 4:

När en mottagare bedriver flera olika verksamheter, av vilka endast en förbrukar stål, skall denna stålförbrukande verksamhet avgöra hur kunden klassificeras, även om verksamheten är integrerad och knuten till en annan verksamhet som är mera viktig för kunden men som inte direkt gäller den första bearbetningen eller den första användningen av stålet (t.ex. textilier, kemikalier).

När företag omfattar flera olika verksamheter varav endast en förbrukar stål, kan detta leda till att kunden och de leveranser av stål som denne får klassificeras i en kategori som inte stämmer överens med företagets huvudverksamhet.

PRINCIP 5:

Man skall aldrig fastställa vilken verksamhet mottagaren bedriver på basis av vilken art avstålprodukt som levereras därför att denna metod kan leda till felaktigheter. Undantag från denna regel kan dock tillåtas när alla andra möjligheter till klassificering är uttömda.

II. DEFINITIONER

1. ALLMÄN DEFINITION AV SPECIALSTÅL

Se frågeformulär 2-16.

2. KATEGORIER AV LEGERAT SPECIALSTÅL

Se frågeformulär 2-16.

3. FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER

Se frågeformulär 2-13.

4. HALVFABRIKAT:

— Alla produkter som tillverkas genom stränggjutning av stål.

— Produkter som tillverkas genom valsning av göt såsom blooms, billets, tunnplåtsämnen, rund- och fyrkantstål till sömlösa rör och profilämnen. (Dessa är normalt avsedda för omvandling till EKSG-produkter, smidda varor eller sömlösa rör.)(1)

5. FÖRBRUKANDE INDUSTRIER

Nedan anges de industrier som måste tas med i varje kolumn på frågeformuläret enligt Allmän näringsgrensindelning inom Europeiska gemenskapen (NACE) och Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning. Sambandet mellan dessa klassificeringssystem och rubrikerna och kolumnerna på frågeformuläret visas i tillägget.

Kolumn 12: Smidning med hammare och pressar.

Denna rubrik omfattar smedjor som är integrerade i stålindustrin och självständiga smedjor med undantag av smedjor som är integrerade i andra industrier som skall anges under en annan rubrik på frågeformuläret. Rubriken omfattar kalldrivning, tillverkning av grovsmide samt klen- och mediumsmide, smidning med hammare och pressar, samt även tillverkning av hjulringar av stål, hjulnav och axlar. Utanför smidesindustrin som sådan hålls däremot tillverkning av följande produkter: Smidda muttrar och mutterskruvar, kopplingsflänsar och smidda fjädrar. Dessa klassificeras efter typen av produkt i fråga i de avsnitt till vilka de hör.

Kolumn 13: Stålrörsindustri

Tillverkning av sömlösa rör och svetsade rör av plåt, smala band eller coils, varm- eller kallvalsade, och även produktion av precisionsrör och rör för särskilda ändamål (t.ex. skyddsrör för elektricitet).

Kolumn 14: Tråddragning

Tillverkning av kalldragen tråd av valstråd.

Kolumn 15: Dragning

Tillverkning av stång och helprofiler genom dragning, svarvning eller slipning med minskning av materialtjockleken.

(1) Valsade halvfabrikat med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt samt profilämnen bör uppfylla kraven i kapitel 4 i Euronorm 79-82.

Leveranser av specialstål (legerat och olegerat) på hemmamarknaden uppdelade efter produkt, stålkvalitet och förbrukande industri

Frågeformulär 2-73 / Tillägg
Del I

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kalenderår och sändas tillbaka i två exemplar senast den 15 april följande år.

Land: / År: / Enhet: ton	Rad:	Industrier för primäromvandling[a]									Maskiner (icke elektriska)	Elektriska maskiner	Tillverkning och reparation av fordon				Byggnads- och offentliga arbeten		
		Stålgjuterier	Smidning med hammare och pressar	Stålrörsindustri	Tråddragning	Blankdragning	Tillverkning av kallvalsade smala band	Tillverkning av kallformade profiler	Djupdragning och klippning	Totalt (11–18) (valfritt)			Skeppsbyggande	Lokomotiv och järnvägsvagnar	Bilar, cyklar och övriga fordon	Totalt (41–43) (valfritt)	Bärande stålkonstruktioner	Övriga byggnadsarbeten och offentliga arbeten	Totalt (51–52) (valfritt)
Kolumn		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
A — Olegerat stål																			
a) Totalt, göt och ämnen[b]	101																		
b) Totalt, färdiga produkter	102																		
varav: stång och valstråd i rullar	1021																		
övrig stång och profiler	1022																		
platta produkter[c]	1023																		
Totalt A	100																		
B — Legerat stål																			
1. Låglegerat specialkonstruktionsstål																			
a) Totalt, göt och ämnen[b]	211																		
b) Totalt, färdiga produkter	212																		
varav: stång och valstråd i rullar	2121																		
övrig stång och profiler	2122																		
platta produkter[c]	2123																		
Totalt B 1	210																		
II. Rostfritt och värmebeständigt stål																			
a) Totalt, göt och ämnen[b]	221																		
b) Totalt, färdiga produkter	222																		
varav: stång och valstråd i rullar	2221																		
övrig stång och profiler	2222																		
platta produkter[c]	2223																		
Totalt B II	220																		
III. Övrigt legerat stål[d]																			
a) Totalt, göt och ämnen[b]	231																		
b) Totalt, färdiga produkter	232																		
varav: stång och valstråd i rullar	2321																		
övrig stång och profiler	2322																		
platta produkter[c]	2323																		
Totalt B III	230																		
Totalt, legerat stål (210+220+230)	200																		
TOTALT, SPECIALSTÅL (100+200)	300																		

[a] Omfattas inte av fördraget.
[b] Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen. Exklusive leveranser för vidare valsning.
[c] Inklusive varmvalsade breda band som färdig produkt och bred plattstång.
[d] Stål till konstruktioner och kullager (utom låglegerat specialkonstruktionsstål), verktygsstål, snabbstål och stål med särskilda fysiska eller magnetiska egenskaper.

Kolumn 16: Tillverkning av kallvalsade smala band

Tillverkning av kallvalsade smala band inklusive band som tillverkas genom slittning av kallvalsade smala band.

Kolumn 17: Tillverkning av kallformade profiler

Tillverkning av profiler genom kallbockning av varm- eller kallvalsade band eller plåt.

Kolumn 18: Djupdragning och klippning

Mellanliggande verksamhet som bedrivs av självständiga företag som förbrukar platta produkter (huvudsakligen plåt) vilka efter klippning eller djupdragning(1) levereras i beställd storlek och form till andra förbrukande industrier.

Denna rubrik omfattar också djupdragnings- och klippningsavdelningar som är integrerade i stålindustrin, men inte de avdelningar som är integrerade i andra industrier som omfattas av andra rubriker på frågeformuläret.

Kolumn 20: Maskintillverkning, utom elektrisk utrustning

Följande omfattas av denna kolumn: tillverkning av industrimaskiner och -traktorer, av maskinverktyg för bearbetning av metall och av andra verktyg och utrustning för användning med maskiner, tillverkning av utrustning för gruvor, järn- och stålindustrin och gjuterier, väg- och vattenbyggnad och byggnadsbranschen, tillverkning av mekanisk utrustning för lyft och godshantering samt transmissionselement för drivkraft, tillverkning av maskiner för bearbetning av trä och liknande material, och av papper och pappersvaror, tryckeriutrustning och bokbinderimaskiner, även stövel- och skomaskiner, tillverkning av förbränningsmotorer, av vattenhjul, vatten- och värmeturbiner samt andra maskiner som producerar mekanisk energi, tillverkning av kompressorer, pumpar och hydraulisk och pneumatisk kraftöverförings-utrustning, rumsuppvärmare, ventilationsanläggningar och luftkonditioneringsapparater, kylmaskiner (utom kylskåp och frysar för hushållsbruk), tillverkning av icke elektriska industriugnar samt kontors- och datamaskiner. Kolumnen omfattar också mekaniska verkstäder som tillverkar och reparerar maskindelar eller maskinell utrustning. Denna rubrik omfattar inte tillverkning av fordon (bilar, cyklar, motorcyklar, flygplan osv.) eller motorer till dessa.

Kolumn 30: Elektrisk utrustning (elektrisk maskinutrustning och tillbehör)

Denna kolumn omfattar tillverkning av isolerade ledare och kablar, elektriska motorer, generatorer, transformatorer, strömställare, ställverk och annan elektrisk utrustning, tillverkning av elektriska apparater och apparater för industriellt bruk, tillverkning av batterier och ackumulatorer, telekommunikationsutrustning, elektronisk mät- och registreringsutrustning samt elektromedicinsk utrustning, tillverkning av radio- och televisionsapparater, ljudåtergivnings- och inspelningsapparater samt elektronisk utrustning och apparater (utom automatiska datamaskiner), grammofoner, grammofonskivor och färdiginspelade magnetband, tillverkning av elektroniska hushållsapparater, elektriska lampor och andra elektriska belysningsanordningar.

Denna rubrik gäller inte elektrisk mätutrustning, vilken i stället anges i kolumn 77.

I denna kolumn anges endast leveranser till de industrier som producerar dessa maskiner, med undantag av leveranser till elektricitetsföretag vilka anges i kolumn 92.

Kolumn 41: Skeppsvarv

Varv som bygger och reparerar alla typer av skepp vid hav och floder. Byggande (i specialiserade anläggningar) av marinmotorer och specialdelar till skepp, skeppsupphuggningsvarv.

Kolumn 42: Lokomotiv och järnvägsvagnar

Byggande och återuppbyggande av lokomotiv av alla typer och spårvidd samt av järnvägsvagnar och spårvagnar för passagerare och gods. Denna rubrik omfattar tillverkning av lokomotiv och järnvägsvagnar för järnvägsbolag samt reparationsarbete som utförs i verkstäder som hör till dessa. (Med andra ord omfattas alla leveranser som inte gäller banbyggnadsmaterial eller tillbehör: stolpar, bryggor osv. för järnvägsanläggningar.)

(1) Efter denna bearbetning omfattas plåten eller de andra produkterna inte längre av Parisfördraget.

Kolumn 43: Bilar, cyklar och andra fordon

Omfattar följande verksamheter:

1. Tillverkning av bilar och karosser

   Tillverkning och montering av bilar, som t.ex. långfärdsbussar och stadsbussar, lastbilar och lastbilssläp, husvagnar, plattformar för alla ändamål och bilar för särskilda ändamål (ambulanser, taxibilar osv.), tillverkning av reservdelar och specialdelar till bilar såsom motorer, bromsar, kopplingar, växellådor, transmissioner, hjul och chassier. Denna rubrik omfattar inte däck och innerslangar, bilrutor, elektriskt tillbehör eller fordon för lyft och godshantering.

2. *Reparation av bilar och cyklar*

   Reparation av bilar, lastbilar, cyklar och alla specialreparationer av t.ex. motorhuvar och elektrisk utrustning.

3. *Tillverkning av cyklar och motorcyklar*

   Tillverkning av motorcyklar och skotrar, cyklar, trehjuliga cyklar och tandemcyklar samt delar till dessa som t.ex. motorer, ekrar, hjulnav, sadlar, ramar, växlar och styren.

4. *Tillverkning av flygplan*

   Tillverkning, montering och reparation av flygplan, segelflygplan och delar till dessa som t.ex. motorer, propellrar, stabilisatorer och landningsställ. Tillverkning av navigationsinstrument för flygplan anges i kolumn 77.

Kolumn 51: Stål- och metallkonstruktioner

Följande verksamheter ingår i denna grupp:

— Tillverkning av stålkonstruktioner och delar till dessa konstruktioner (broar, brodelar, stålskelett, överbyggnader).

— Tillverkning av gruvstöttor.

— Tillverkning av stationär järnvägsmateriel, såsom korsningsspetsar, spårväxlar, stöttor, spårkorsningar och vändskivor m.m.

Kolumn 52: Byggnads- och offentliga arbeten

Med undantag av de verksamheter som faller under gruppen "Stål- och metallkonstruktioner" omfattar denna kolumn följande verksamheter:

Uppförande, reparation och rivning av byggnader, vägar, allmänna landsvägar och vattenverk såsom kanalbyggande, järnvägar (utom järnvägsspår), kajer, pirer, tunnlar, tunnelbanor, högbanor, broar, viadukter, fördämningar samt dräneringsarbete, rensningsarbete, arbete med akvedukter, bevattnings- och vattenregleringsarbeten, arbete med vattenkraftverk, hydrauliska anläggningar, gasledningar, konstruktion av stödjande anordningar (t.ex. gruvstöttor) och alla andra typer av större konstruktionsarbeten, vattenbyggnadsarbeten såsom arbete med släpskopa, muddring, pålning, torrläggning och byggande av hamnar och marina anläggningar, brunnar, flygplatser, idrottsplatser, golfbanor, simbassänger, tennisplaner, parkeringsplatser, kommunikationssystem såsom telefon- och telegrafledningar och allt annat arbete som utförs av privata företag eller av regeringen. Denna rubrik omfattar underleverantörer på byggnadsområdet såsom ställningsarbetare, rörläggare, stuckatörer och elektriker samt tillverkning av stolpar, pelare och rör av armerad betong, osv.

Denna rubrik omfattar inte byggnation, reparation och rivning som utförs av personal från företag som faller under en annan industri och för detta företags räkning. Schaktningsarbeten, schaktsänkning och grävning för att utvinna mineraler klassificeras däremot i de olika grupperna under gruv- och stenindustrier (kolumner 81 och 82).

Kolumn 60: Järnvägsspår

Denna rubrik omfattar konstruktion och underhåll av spår eller av statliga eller privata spårvägar samt delar därtill (t.ex. järnvägsbroar, stolpar, signalmaster, spårväxlar osv.), när dessa arbeten utförs direkt av företagen själva.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-73 / Tillägg

Del II

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR *(fortsättning)*

Kolumn 71: Metallmöbler

Tillverkning av metallmöbler för bostäder, kontor, offentliga byggnader, för yrkesmässigt bruk eller för användning på restauranger samt kontors- och affärsutrustning och inredning.

Kolumn 72: Skruv, mutter, bult och automatstål

Tillverkning av följande produkter (inklusive smidda skruvar, bultar, nitar osv.): bultar, skruvar, låsbultar, bultbrickor och nitar, skruvar och svarvade standardvaror eller varor tillverkade efter modell.

Kolumn 73: Järnvaror, knivsmide, verktygstillverkning och låssmide

Denna grupp omfattar följande verksamheter:

— Tillverkning av handverktyg och mindre jordbruks-, trädgårds- och industriverktyg, knivsmide.

— Tillverkning av alla typer av värmepannor och ugnar till hushåll (utom elugnar), hushållsapparater och apparater för kommersiellt bruk (utom elektriska), handeldvapen och ammunition till dessa samt andra järnvaror.

— Tillverkning av ståldörrar och fönster osv. av valsade knän och profiler.

— Tillverkning av varor av ståltråd.

— Tillverkning av fjädrar och kedjor.

— Tillverkning av lås och metallbeslag.

Kolumn 74: Metallförpackningar

Askar och burkar för förpackning av konserverade matvaror, olja, mjölkprodukter, tobak, läkemedel, drycker, bonvax, polervax, poler- och putsmedel, golvpolish osv. (inklusive aeresolförpackningar), flaskkapsyler, proppar till flaskor och burkar samt skruvkapsyler. Andra förpackningsartiklar såsom spolar för tejp.

Kolumn 75: Metalltrummor

Alla typer av metalltrummor för varutransport.

Kolumn 76: Värmepannor och andra metallbehållare

Tillverkning av metallbehållare såsom dunkar, stora tankar för mjölktransport, värmepannor, tankar, inklusive gasbehållare, svetsade gasflaskor, soptunnor och liknande behållare samt tryckbehållare. med undantag av metalltrummor (kolumn 75) och burkar och kärl för konserverade matvaror (metallförpackningar, kolumn 74).

Kolumn 77: Finmekanik, optik, leksaker

Denna rubrik omfattar följande:

1. Egentlig finmekanik

   Tillverkning av mätinstrument, kontrollverktyg (t.ex. flyg-navigeringsinstrument), laboratorieinstrument, precisions-instrument samt medicinska och kirurgiska instrument för kirurger, läkare och tandläkare.

2. Tillverkning av fotografiska varor och optiska instrument

   Tillverkning av optiska instrument och linser, glasögon, fotografiska varor och tillbehör, inklusive film och ljuskänsliga plåtar.

3. Tillverkning och reparation av ur

4. Tillverkning av musikinstrument

   Tillverkning av musikinstrument såsom pianon, stränginstrument, blåsinstrument, slaginstrument samt även grammofonskivor. Tillverkning av grammofoner faller däremot under "Tillverkning av maskiner, elektriska apparater och tillbehör.

5. Leksaker och sportartiklar

Kolumn 81: Kolbrytning

Gruvor, vars huvudsakliga verksamhet är utvinning av antracitkol och bituminöst stenkol såsom feta kol, halvfeta kol och brunkol. Hjälpanläggningar för behandling av kol inkluderas också.

Kolumn 82: Annan gruvdrift

1. Gruvor vars huvudsakliga verksamhet är malmutvinning.
   a) Brytning av järnmalm.
   b) Brytning av annan malm än järnmalm.

2. Råolja och naturgas

   Drift av oljekällor och utvinning av naturgas (inklusive borrning), oljeskiffer och oljesand.

3. Brytning av byggnadssten, lera och sand

   Brytning av sten (inklusive skiffer), lera, sand och grus.

4. Utvinning av icke-metalliska mineral som inte nämns någon annanstans

   Utvinning i gruvor och stenbrott av material som asbest, gips, salt (inklusive utvinning i saltdammar), svavel, asfalt, bitumen och alla andra icke-metalliska mineraler, utom kol, olja, byggnadssten, lera, sand och grus. Utnyttjande av guano och torv omfattas också av denna grupp.

Kolumn 91: Stålverkens egen förbrukning

Här inräknas produkter som används på verken för reparation, underhåll och liknande ändamål, även uppförande av nya anläggningar för verket.

Kolumn 92: Andra förbrukare

I stort sett faller alla stålförädlingsindustrier och de huvudsakliga icke-industriella stålförbrukande verksamheterna under rubrikerna ovan. Rubriken "andra förbrukare" omfattar därför i princip endast följande:

1. Industrier som inte använder stål som råvara i sin löpande produktion, t.ex. industrier som tillverkar textilier, icke-järnhaltiga produkter, kemikalier, papper, livsmedel, glas, läder och skinn (samt industrier för underhåll och reparation av maskiner, fabriksverkstäder och nya byggnader för dessa industrier).

2. Andra icke-industriella förbrukare (jordbruk, skogsbruk, handel, banker osv.), statlig förvaltning, försvaret för dess omedelbara behov.

Leveranser av specialstål (legerat och olegerat) på hemmamarknaden uppdelade efter produkt, stålkvalitet och förbrukande industri

Frågeformulär 2-73 / Tillägg
Del II

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kalenderår och sändas tillbaka i två exemplar senast den 15 april följande år.

Land: / År: / Enhet: ton / Kolumn	Rad	Tillverkning av andra metallvaror									Gruvindustri			Stålverkens egen förbrukning	Andra förbrukare	Handel mellan zoner(a)	Mellan-händer	Sammanlagd slutsumma
		Järnvägs-spår	Metallmöbler	Skruv, mutter, bult och automatstål	Järnvaror, knivsmide, verktygs-tillverkning och låssmide	Metallför-packningar	Metall-trummor	Värmepannor och andra behållare	Finmekanik, optik och leksaker	Totalt (71—77) valfritt	Kolbrytning	Annan gruvdrift	Totalt valfritt					
		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
A — Olegerat stål																		
a) Totalt, göt och ämnen(b)	101																	
b) Totalt, färdiga produkter	102																	
varav: stång och valstråd i rullar	1021																	
övrig stång och profiler	1022																	
platta produkter(c)	1023																	
Totalt A	100																	
B — Legerat stål																		
I. Låglegerat specialkonstruktionsstål																		
a) Totalt, göt och ämnen(b)	211																	
b) Totalt, färdiga produkter	212																	
varav: stång och valstråd i rullar	2121																	
övrig stång och profiler	2122																	
platta produkter(c)	2123																	
Totalt B I	210																	
II. Rostfritt och värmebeständigt stål																		
a) Totalt, göt och ämnen(b)	221																	
b) Totalt, färdiga produkter	222																	
varav: stång och valstråd i rullar	2221																	
övrig stång och profiler	2222																	
platta produkter(c)	2223																	
Totalt B II	220																	
III. Övrigt legerat stål(d)																		
a) Totalt, göt och ämnen(b)	231																	
b) Totalt, färdiga produkter	232																	
varav: stång och valstråd i rullar	2321																	
övrig stång och profiler	2322																	
platta produkter(c)	2323																	
Totalt B III	230																	
Totalt, legerat stål *(210+220+230)*	*200*																	
TOTALT, SPECIALSTÅL (100+200)	300																	

(a) Endast tillämpligt på Förbundsrepubliken Tyskland.
(b) Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen., exklusive leveranser för vidare valsning.
(c) *Inklusive varmvalsade breda band som färdigprodukt och bred plattstång.*
(d) Stål till konstruktioner och kullager (utom låglegerat specialkonstruktionsstål), verktygsstål, snabbstål och stål med särskilda fysiska eller magnetiska egenskaper.

TILLÄGG

Sambandet mellan indelningen av de använda förbrukande industrierna, Allmän näringsgrensindelning inom Europeiska gemenskaperna (NACE) och Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning (ISIC)[a]

Kolumner i fråge-formulär 2-73	Benämning	NACE-koder	ISIC-koder		
		(Grupper, undergrupper detaljgrupper)	Huvud-grupp	Grupp	Under-grupp
	Industrier för primäromvandling				
11	Stålgjuterier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Smidning med hammare och pressar	312.1		ex 371	ex 3710
13	Stålrörsindustri	222		ex 371	ex 3710
14	Tråddragning	223.41		ex 371	ex 3710
15	Blankdragning	223.1		ex 371	ex 3710
16	Kallvalsning	223.2		ex 371	ex 3710
17	Tillverkning av kallformade profiler	223.3		ex 371	ex 3710
18	Djupdragning och klippning	312.2		ex 371	ex 3710
20	Maskiner (icke elektriska)	32.33		382	
30	Elektriska maskiner	34		383	
	Tillverkning och reparation av fordon				
41	Skeppsbyggande	361			3841
42	Lokomotiv och järnvägsvagnar	362			3842
43	Bilar, cyklar och andra fordon	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Byggnadsarbeten och offentliga arbeten				
51	Bärande stålkonstruktioner	314			ex 3813
52	Andra byggnadsarbeten och offentliga arbeten	50	50	500	
60	Järnvägsspår	71	50	500	
	Tillverkning av metallvaror från andra industrier				
71	Metallmöbler	316.6			3812
72	Skruv-, mutter-, bult- och automatstålindustrier	313.1			ex 3819
73	Järnvaror, knivsmide, verktygstillverkning och låssmide	316[b]			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Metallförpackningar	316.42			ex 3819
75	Metalltrummor	ex 316.41			ex 3819
76	Värmepannor och andra metallbehållare	315. ex 316.41			ex 3813
77	Finmekanik, optik, leksaker	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Gruvindustrier				
81	Kolbrytning	11	21	210	2100
82	Annan gruvdrift	13.21	22	220	2200
		13.21	23	230	
			29	290	
91	Stålverkens egen förbrukning	221		ex 371	ex 3710
94	Mellanhänder	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

[a] Förenta nationernas internationella näringsgrensindelning (Statistiska undersökningar — Serie M, nr 4, Rev. 2 — New York 1968).

[b] Positionerna 316.4 och 316.6 undantagna.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-74

STÅL

LEVERANSER AV LEGERAT OCH OLEGERAT SPECIALSTÅL INDELAT I KATEGORIER I GEMENSKAPENS LÄNDER OCH I TREDJE LAND

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. — ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla stålverk i gemenskapen vilka producerar specialstål (även integrerade stålgjuterier), men inte självständiga stålgjuterier.

2. Med månad avses kalendermånad.

3. Leveranser omfattar alla mängder levererat specialstål i samma tillstånd som då det lämnar de stålavdelningar som avses i fördraget. (Leveranserna omfattar således stål som levereras som ämnen eller färdigprodukter till avdelningar som inte omfattas av fördraget, men är integrerade i stålverk, med undantag för smält stål.)

4. Leveranser måste anmälas i enlighet med handelsprincipen: leveransen av produkterna skall anmälas av det verk som får beställningen av och fakturerar en kund utanför EKSG för leveransen (dvs. förbrukare, lagerhållare och kunder i tredje land), oavsett om ett annat verk expedierar varorna för det verk som ställer ut fakturan eller om varorna expedieras av ett beställningsverk eller en underleverantör.

Särskilda fall

Beställningsarbete och legotillverkning

Färdigprodukter som skickas iväg för beställningsarbete skall inte anmälas om den som utför beställningsarbetet eller underleverantören befinner sig i ett EKGS-land (eller i tredje land, förutsatt att de mottagna produkterna anmäls som leveranser av uppdragsgivaren).

Om uppdragsgivaren inte är ett verk inom den stålindustri som avses i fördraget (oavsett dess nationalitet), skall den som utför beställningsarbetet eller underleverantören anmäla leveransen av de färdigprodukter som tas emot.

Leveranser till andra EKSG-stålverk

a) För att undvika att något räknas två gånger, skall man inte ange leveranser av göt, ämnen och varmvalsade breda band från ett EKSG-stålverk till ett annat som hör till samma företag och är beläget i samma land.

b) Leveranser av färdigprodukter eller slutprodukter mellan EKSG-stålverk skall inte anges. Det är de stålverk som tar emot sådana produkter som skall anmäla leveranserna, oavsett om dessa produkter återförsäljs, omvandlas till andra EKSG-produkter eller om de omvandlas till produkter som inte omfattas av fördraget i integrerade verkstäder.

5. De leveranser som skall anges för en given månad är de leveranser som utförts av verket direkt till en kund eller via ett lager som tillhör verket. Överföringar mellan verken och deras egna inhemska lager skall inte anges.

II. ALLMÄN DEFINITION AV SPECIALSTÅL

Se frågeformulär 2-16.

III. KATEGORIER AV LEGERAT SPECIALSTÅL

Se frågeformulär 2-16.

LEVERANSER AV LEGERAT OCH OLEGERAT SPECIALSTÅL UPPDELAT PÅ KATEGORIER I LÄNDER I GEMENSKAPEN OCH I TREDJE LAND(1) **Frågeformulär 2-74**

Land:	Månad:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i för månad och sändas tillbaka som rekommenderat försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton	Rader	Förbundsrepubliken Tyskland	Frankrike	Italien	Nederländerna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal	Totalt, gemenskapen (01–12)	Tredje land	Sammanlagd slutsumma (20+30)
PRODUKTER Kolumner		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A. Olegerat stål Konstruktionsstål	11															
Verktygsstål	12															
TOTALT, A:	10															
B. Legerat stål Konstruktionsstål	21															
varav: låglegerat specialkonstruktionsstål	211															
Kullagerstål	22															
Verktygsstål	23															
Snabbstål	24															
Rostfritt stål och värmebeständigt stål	25															
varav: i form av platta valsade produkter	251															
Stål med särskilda magnetiska eller fysiska egenskaper	26															
TOTALT, B:	20															
TOTALT (10+20)(2)	30															

(1) Exklusive leveranser av göt, ämnen och varmvalsade breda band som skall omvalsas inom EKSG, men inklusive verkets egen förbrukning för reparationer och leveranser till integrerade verkstäder som inte omfattas av fördraget (rör, smide m.m.)
(2) Mängderna på denna rad skall motsvara uppgifterna på rad 170 i frågeformulär 2-71.

..... (Ort) ..... (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-74 / Tillägg

LEVERANSER AV SPECIALSTÅL (LEGERAT OCH OLEGERAT) UPPDELAT EFTER PRODUKTTYP OCH STÅLKVALITET TILL LÄNDER I GEMENSKAPEN OCH TILL TREDJE LAND

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

1. Frågeformuläret gäller för alla stålverk i gemenskapen.

2. Med månad avses kalendermånad.

3. Ett separat formulär skall fyllas i för vart och ett av följande kvaliteter:
   - — Olegerat specialstål.
   - — Låglegerat specialkonstruktionsstål.
   - — Rostfritt och värmebeständigt stål.
   - — Annat legerat stål.
   - — Totalt, alla kvaliteter.

4. Leveranserna omfattar alla produkter, även nedklassade varor (såsom sekunda produkter, plåtavklipp, tillskärningsavfall och avsnoppade ändar) som inte omedelbart skall omsmältas. De levererade nettotonnagen anges med produkterna i det tillstånd i vilket de lämnar verket eller verkets lager.

5. Leveranserna omfattar alla EKSG-produkter som används till att förpacka produkterna innan de sänds iväg.

Huvudprinciper

6. Leveranser måste anges på huvudtabellen (rad 020–118) enligt två grundprinciper:

   a) Leveranser som skall anmälas för en bestämd månad är de som tillverkats för verksamheter utanför den stålindustri som avses i fördraget (dvs. för konsumenter och lagerhållare i gemenskapen samt kunder i tredje land), antingen direkt av verket som anmäler det eller genom ett inhemskt lager som tillhör verket, eller indirekt (se 6 b). Överföringar mellan verk och verkens egna inhemska lager skall inte anmälas.

   b) HandelsprincipenLeveransen av en produkt anmäls av det verk som tar emot beställningen och fakturerar beställaren för leveransen, även om ett annat verk expedierar varorna för det företag som är fakturautställare eller om varorna expedieras av ett beställningsverk eller en underleverantör. Det verk som gör anmälan anger leveransen enligt varornas faktiska bestämmelseort.

Särskilda fall

7. Stålverkens egen förbrukning och överföringar till integrerade verkstäder utanför EKSG-stålindustrin.

   Leveranser som anges på huvudtabellen måste omfatta stålverkens egen förbrukning (inklusive reparationer och uppförande av nya anläggningar) och leveranser till integrerade verkstäder som producerar rör, smide osv., även verkstäder som producerar hjulringar av stål, hjul och axlar, även om dessa är valsade.

   Dessa leveranser måste omfatta
   - — leveranser från egen produktion och
   - — leveranser som avser inköpt material, om man inte har konstaterat att det levererande stålverket redan har anmält dessa mängder som leveranser till marknaden.

8. Försäljning till andra EKSG-stålverk

   a) Leveranser från ett EKSG-stålverk till ett annat verk som tillhör samma företag och är beläget i samma land skall inte anmälas.

   b) Göt, ämnen och varmvalsade breda band

      Dessa produkter måste anmälas antingen
      - — på rad 011–013, förutsatt att det är helt klart att de har levererats för omvalsning, återförsäljning eller omvandling (klippning, slittning eller beläggning) till EKSG-produkter, eller
      - — på rad 020–039 om de har levererats för det mottagande verkets eget bruk eller för omvandling till icke-EKSG-produkter, om det inte är känt att det mottagande verket anmäler dessa partier som leveranser till marknaden, eller om det inte finns några exakta upplysningar om produkternas tilltänkta bruk.

   c) Färdigprodukter och slutprodukter

      Dessa produkter måste antingen anmälas
      - — i huvudtabellen på rad 105–118 om de har levererats för det mottagande verkets eget bruk eller för omvandling till icke-EKSG-produkter, eller om det inte finns några exakta upplysningar om produkternas tilltänkta bruk, eller
      - — i tillägg 3, endast om de har levererats till ett EKSG-stålverk i ett annat land för återförsäljning eller omvandling till andra EKSG-produkter. I sådana fall blir det mottagande stålverket ansvarigt för anmälan av efterföljande leverans till marknaden.

9. Leveranser för beställningsarbete eller legotillverkning

   a) När uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk.

      Det verk som fakturerar leveransen av produkter till en kund utanför EKSG måste anmäla leveransen i huvudtabellen och, om det avsändande verket är beläget i ett annat land, skall anmälan också göras i tillägg 1. Det avsändande verket behöver bara anmäla leveransen om beställningen mottogs från ett EKSG-stålverk i ett annat land. I sådana fall behöver leveransen inte anmälas i huvudtabellen utan enbart i tillägg 2.

   b) När uppdragsgivaren inte är ett EKSG-stålverk.

      Leveranser som beställs av och för ett annat företag än ett EKSG-stålverk måste anmälas av det avsändande verket i huvudtabellen, eftersom uppdragsgivaren själv inte anmäler leveransstatistik till EG:s statistikkontor.

10. Leveranser för beställningsarbete eller legotillverkning

    Produkter som avsänds för beställningsarbete behöver bara anmälas i tillägg 3, och bara om den som utför legotillverkningen befinner sig i ett annat land.

11. Leveranser efter beställningsarbete eller legotillverkning:

    a) I fall då uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk i samma land skall leveranserna inte anmälas i detta frågeformulär.

    b) I fall då uppdragsgivaren är ett EKSG-stålverk i ett annat land:
       - — Produkter som expedieras efter beställningsarbete måste anmälas av den som utfört detta beställningsarbete.
         - — i tillägg 3 om produkterna skall tillbaka till ett verk eller ett lager som ägs av uppdragsgivaren eller till annat EKSG-stålverk, och
         - — i tillägg 2 om produkterna avsänds till någon annan bestämmelseort.
       - — Produkter som säljs till marknaden efter beställningsarbete måste anmälas av uppdragsgivaren i huvudtabellen, vem som än avsänder dem, och också i tillägg 1 om det avsändande verket är beläget i ett annat land.

    c) I fall då uppdragsgivaren inte är ett EKSG-stålverk:

       Den som utför beställningsarbetet måste anmäla leveransen i huvudtabellen efter att detta arbete har gjorts, oavsett produkternas bestämmelseort, eftersom uppdragsgivaren (mellanhand eller konsument inom gemenskapen eller kund i tredje land) inte själv anmäler leveranserna till EG:s statistikkontor.

II. DEFINITIONER

— Allmänna definitioner av specialstål:
Se frågeformulär 2-16.

— Kategorier av legerat stål:
Se frågeformulär 2-16.

— Definitioner av produkter och anmärkningar angående raderna:
Se frågeformulär 2-71.

Enhet: ton

LEVERANSER AV SPECIALSTÅL (LEGERAT OCH OLEGERAT) UPPDELAT EFTER PRODUKTTYP OCH STÅLKVALITET TILL LÄNDER I GEMENSKAPEN OCH TILL TREDJE LAND

Frågeformular 2-74 / Tillägg

Land:	Verk:	Månad: År:
Företag:	Ort:	Registreringsnummer hos kommissionen:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar senast den 25:e följande månad.

Frågeformuläret skall fyllas i för samtliga kvaliteter som anges nedan. Ange med ett kryss den kvalitet det rör sig om.
Olegerat specialstål. ☐
Låglegerat specialkonstruktionsstål. ☐
Rostfritt och värmebeständigt stål. ☐
Annat legerat stål. ☐
Totalt, alla kvaliteter. ☐

		Förbundsrepubliken Tyskland	Frankrike	Italien	Nederländerna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal	Totalt, gemenskapen (01–12)	Tredje land	SAMMANLAGD SLUTSUMMA (20+30)
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A. GÖT, ÄMNEN OCH VARMVALSADE BREDA BAND Göt för vidare valsning till EKSG-produkter	011															
Ämnen för vidare valsning till EKSG-produkter	012															
Varmvalsade breda band för vidare valsning till EKSG-produkter(1)	013															
TOTALT, GÖT, ÄMNEN OCH VARMVALSADE BREDA BAND FÖR VIDARE VALSNING TILL EKSG-PRODUKTER	010															
Varmvalsade breda band för direkt användning och export till tredje land	020															
Göt för rör	035															
Övriga göt (för smidning, direkt användning och export till tredje land osv.)	037															
Runda och fyrkantiga rörämnen	038															
Övriga ämnen (för smidning, direkt användning och export till tredje land osv.)	039															
TOTALT, GÖT, ÄMNEN OCH VARMVALSADE BREDA BAND FÖR DIREKT ANVÄNDNING ELLER EXPORT TILL TREDJE LAND	030															
B. FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER Grov profilstång på 80 mm eller mer	105															
Valstråd i rullar	106															
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108															
Bred plattstång	109															
Varmvalsade smala band (mindre än 600 mm)	110															
Längder klippta från varmvalsade breda band ● 4.76 mm eller mer	111															
● 3—4,75 mm	112															
● mindre än 3 mm	113															
Reversibelt valsad plåt ● 4,76 mm eller mer	114															
● 3—4,75 mm	115															
● mindre än 3 mm	116															
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade breda band) ● 3 mm eller mer	117															
● mindre än 3 mm	118															
TOTALT, B: FÄRDIGA VALSADE PRODUKTER	100															
TOTALT (rader 030+100)	160															

(1) Eller annan bearbetning till en stålprodukt som omfattas av fördraget.

TILLÄGG I

varav:
Leveranser från andra länder på beställning av stålverk som gör denna anmälan för dessas räkning, samt leveranser efter legotillverkning.

Produkt Rad nr	Avsändarland Kolumn nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

TILLÄGG II Extra (ej inkluderat i huvudtabellen)

— Leveranser från stålverk som gör denna anmälan på beställdning av stålverk i andra EKSG-länder för dessas räkning, samt leveranser efter legotillverkning.

Produkt Rad nr	Beställarland Kolumn nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

TILLÄGG III Extra (ej inkluderat i huvudtabellen)

— Leveranser av råvaror till beställningsverk i andra länder.
— Leveranser till EKSG-stålverk belägna i ett annat land av produkter efter legotillverkning.
— Försäljning till andra EKSG-stålverk i ett annat land av färdigprodukter och slutprodukter som skall återförsäljas eller omvandlas till andra EKSG-produkter.

Produkt Rad nr	Bestämmelseland Kolumn nr	Ton

(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och
industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-79 I

TACKJÄRN

LEVERANSER OCH NYA BESTÄLLNINGAR PÅ TACKJÄRNJ (FÖRSÄLJNING)

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. Allmänna upplysningar

1. Alla uppgifter i samband med en försäljning skall anges, även vid försäljning mellan olika företag i samma land. Leveranser mellan olika verk som hör till samma företag och är belägna i samma land skall inte anges, eftersom dessa leveranser inte räknas som försäljning, utan skall användas av ett stålverk som avses i fördraget eller av ett verk som hör till samma företag men som inte omfattas av fördraget. Dessa regler gäller också nya beställningar och orderböcker.

2. När nya beställningar mottagna under en viss period anges, skall de annulleringar som avser beställningar under gällande och tidigare perioder först dras av.

II. Definition av produkter

För en definition av "tackjärn" hänvisas till de förklarande anmärkningarna i kommissionens frågeformulär 2-10 "Produktion av tackjärn".

LEVERANSER OCH NYA BESTÄLLNINGAR PÅ TACKJÄRN (FÖRSÄLJNING)

Frågeformulär 2-79 I

Land:	Månad:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar senast den 30:e följande månad.

Enhet: ton	Rader	Förbunds-republiken Tyskland	Frankrike	Italien	Neder-länderna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal	Totalt, gemen-skapen (01–12)	Tredje land	Samman-lagd slutsumma (20+30)
Kolumn		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. LEVERANSER																
A. Olegerat vanligt tackjärn																
1. Järn för stålframställning	110															
2. Gjuterijärn																
a) Fosforhaltigt (> 0,5 % P, 1 % < Si ≤ 4 %)	120															
b) Icke fosforhaltigt (≤ 0,5 %)																
1. 1 % < Si ≤ 4 %, 0,4 % < Mn ≤ 1,5 %)	131															
2. 0,1 % < Mn ≤ 0,4 %, ≤ 4 % Si	132															
3. Tackjärn för tillverkning av gjutgods av segjärn (≤ 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	133															
4. Totalt (131–133)	130															
3. Annat	140															
B. Legerat tackjärn																
1. Spegeljärn (6 % < Mn ≤ 30 %)	150															
2. Annat	160															
C. Ferromangan med hög kolhalt (> 30 % Mn)	170															
D. TOTALT (rad 110–170)	100															
II. NYA BESTÄLLNINGAR																
A. Olegerat vanligt tackjärn																
1. Järn för stålframställning	210															
2. Gjuterijärn																
a) Fosforhaltigt (> 0,5 % P, 1 % < Si ≤ 4 %)	220															
b) Icke fosforhaltigt (≤ 0,5 %)																
1. 1 % < Si ≤ 4 %, 0,4 % < Mn ≤ 1,5 %	231															
2. 0,1 % < Mn ≤ 0,4 % ≤ 4 % Si	232															
3. Tackjärn för tillverkning av gjutgods av segjärn (≤ 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	233															
4. Totalt (231–233)	230															
3. Annat	240															
B. Legerat tackjärn																
1. Spegeljärn (6 % < Mn ≤ 30 %)	250															
2. Annat	260															
C. Ferromangan med hög kolhalt (> 30 % Mn)	270															
D. TOTALT (rad 210–270)	200															

..... (Ort), ... (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986
Frågeformulär 2-79 II

TACKJÄRN

LEVERANSER TILL TREDJE LAND

FÖRTECKNING ÖVER TREDJE LÄNDER

Kolumn 100:

Europa
Kolumnerna 110 och 130 sammanlagt.

Kolumn 110:

Västeuropa omfattar följande länder utöver de länder som anges i kolumn 111–117:

Island	Malta	Norge
Andorra	Gibraltar	
Färöarna	Vatikanstaten	

Kolumn 130:

Östeuropa omfattar följande länder:

Bulgarien	Tjeckoslovakien
Ungern	Sovjetunionen
Polen	DDR
Rumänien	Albanien

Kolumn 210:

Nordamerika, Canada, Newfoundland och USA med besittningar omfattande Puerto Rico, kanalzonen i Panama, Amerikanska Oceanien, Amerikanska Jungfruöarna

Kolumn 220:

Centralamerika och Sydamerika:
Detta område omfattar följande länder:

Cuba	Panama (utom kanalzonen)	Caymanöarna
Costa Rica	Dominikanska Republiken	Jamaica
Guatemala	El Salvador	Barbados
Haiti	Belize	Västindien
Honduras	Bahamas	Trinidad och Tobago
Mexico	Turks- och Caicosöarna	Grenada
Bermuda	Guadelope	Nederländska Antillerna
Nicaragua	Martinique	

Sydamerika:
Detta område omfattar följande länder:

Argentina	Paraguay
Brasilien	Peru
Bolivia	Uruguay
Chile	Venezuela
Colombia	Guyana
Ecuador	Franska Guyana
Falklandsöarna	Surinam

Frågeformulär 2-79 II

TACKJÄRN(1)

LEVERANSER TILL TREDJE LAND

Land:	Kvartal:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje kvartal och sändas tillbaka i två exemplar som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande kvartal.

Enhet: ton Produkter	Rad Kolumn	EUROPA							AMERIKA			ASIEN	AFRIKA	AUSTRALIEN OCH OCEANIEN	SAMMANLAGD Totalsumma 100+200+300+400+500
		Totalt 110+130	varav						Totalt 210+220	varav					
			Totalt	Väst				Öst		Nordamerika	Central- och Sydamerika				
				Finland Sverige	Österrike	Schweiz	Turkiet								
		100	110	111	112	113	114	120	200	210	220	300	400	500	600
A. Olegerat vanligt tackjärn 1. Järn för stålframställning	210														
2. Gjuterijärn a) Fosforhaltigt (> 0,5 % P, 1 % < Si ≤ 4 %)	220														
b) Icke fosforhaltigt (≤ 0,5 % P) 1. 1 % < Si ≤ 4 %, 0,4 % < Mn ≤ 1,5 %	231														
2. 0,1 % ≤ Mn ≤ 0,4 %, ≤ 4 % Si	232														
3. Tackjärn för tillverkning av gjutgods av segjärn (< 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	233														
4. Totalt (231–233)	230														
3. Annat	240														
B. Legerat tackjärn 1. Spegeljärn (6 % < Mn ≤ 30 %)	250														
2. Annat (< 30 % Mn)	260														
C. Ferromangan med hög kolhalt (> 30 % Mn)	270														
D. Totalt (rad 210–270)	200														

(1) Se förklarande anmärkningar till frågeformulär 2-10.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2–80

STÅL

NYA BESTÄLLNINGAR

(GEMENSKAPEN OCH TREDJE LAND)

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

Allmänna anmärkningar och definitioner

1. När nya beställningar mottagna under en viss period anges, skall annulleringar som avser beställningar under gällande och tidigare perioder först dras av.

2. För andra förklarande anmärkningar, se frågeformulär 2–71 – Leveranser.

NYA BESTÄLLNINGAR (GEMENSKAPEN OCH TREDJE LAND)

Frågeformulär 2–80

Land: | Månad: | År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton	Rad	Förbundsrepubliken Tyskland	Frankrike	Italien	Nederländerna	Belgien	Luxemburg	Förenade kungariket	Irland	Danmark	Grekland	Spanien	Portugal	Totalt, gemenskapen (01–12)	Tredje land	Samman lagd totalsumma (20+30)
Produkter / Kolumn		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. HANDELSSTÅL A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band Göt för vidare valsning till EKSG-produkter	011															
Ämnen för vidare valsning till EKSG-produkter	012															
Varmvalsade breda band för vidare valsning till EKSG-produkter(1)	013															
Totalt, göt, ämnen och varmvalsade breda band för vidare valsning till EKSG-produkter (rad 011–013)	010															
Varmvalsade breda band för direkt användning och export till tredje land a) 4,76 mm eller mer	031															
b) 3–4,75 mm	032															
c) mindre än 3 mm	033															
Göt för rör	035															
Övriga göt (för smidning, direkt användning och export till tredje land osv.)	037															
Ämnen för smidning, direkt användning och export till tredje land osv. a) med fyrkantigt eller rektangulärt tvärsnitt (utom fyrkantiga rörämnen)	038															
b) runda och fyrkantiga rörämnen	039															
Totalt, göt, ämnen och varmvalsade breda band för direkt användning eller export till tredje land (rad 031–039)	030															
B. Färdiga valsade produkter Tungt banbyggnadsmaterial	101															
Lätt banbyggnadsmaterial	102															
Spontpålar	103															
Bredflänsade balkar	104															
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105															
Valstråd i rullar	106															
Armeringsstång (inkl. riktad stång)(2)	107															
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108															
Bred plattstång	109															
Varmvalsade smala band inkl. band för rör (mindre än 600 mm)	110															
Längder klippta av coils — 4,76 mm eller mer	111															
Längder klippta av coils — 3–4,75 mm	112															
Längder klippta av coils — mindre än 3 mm	113															
Reversibelt valsad plåt — 4,76 mm eller mer	114															
Reversibelt valsad plåt — 3–4,75 mm	115															
Reversibelt valsad plåt — mindre än 3 mm	116															
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band) — 3 mm eller mer	117															
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band) — mindre än 3 mm	118															
Totalt, valsade produkter (101–118)	100															
C. Slutprodukter: Kallvalsade smala band för vitplåt	141															
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142															
"Blackplate"	143															
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144															
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)	145															
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)	140															
Totalt, handelsstål (010+030+100+140)	160															
II. TOTALT, SPECIALSTÅL	170															
III. TOTALT, STÅL (160+170)	180															

(1) Eller annan vidareförädling till stålprodukt som omfattas av fördraget.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.

(Ort) ..... (Datum) .....

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-81

Del I

STÅL

NYA BESTÄLLNINGAR FRÅN TREDJE LAND

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

I. Allmänna anmärkningar och definitioner

1. När nya beställningar mottagna under en viss period anges, skall annulleringar som avser beställningar under gällande och tidigare perioder först dras av.

2. För andra förklarande anmärkningar, se frågeformulär 2-71 – Leveranser.

II. Förteckning över tredje länder

Se frågeformulär 2-72.

NYA BESTÄLLNINGAR FRÅN TREDJE LAND

Frågeformulär 2-81
Del I

Land: | Månad: | År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton	Rad	EUROPA										
		Totalt	varav									
			Väst								Öst	
		(110+130)	Totalt	Sverige	Finland	Norge	Schweiz	Österrike	Turkiet	Jugoslavien	Totalt	varav Sovjet-unionen
Produkter	Kolumn	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. HANDELSSTÅL												
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band Göt och ämnen(1)	010											
Varmvalsade breda band	020											
B. Färdiga valsade produkter: Tungt banbyggnadsmaterial	101											
Lätt banbyggnadsmaterial	102											
Spontpålar	103											
Bredflänsade balkar	104											
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn	105											
Valstråd i rullar	106											
Armeringsstång (inkl. riktad stång)(2)	107											
Övrig stång (inkl. riktad stång)	108											
Bred plattstång	109											
Varmvalsade smala band inkl. band för rör (mindre än 600 mm)	110											
Längder klippta av coils: 4,76 mm eller mer	111											
Längder klippta av coils: 3–4,75 mm	112											
Längder klippta av coils: mindre än 3 mm	113											
Reversibelt valsad plåt: 4,76 mm eller mer	114											
Reversibelt valsad plåt: 3–4,75 mm	115											
Reversibelt valsad plåt: mindre än 3 mm	116											
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): 3 mm eller mer	117											
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band): mindre än 3 mm	118											
Totalt, valsade produkter (101–118)	100											
C. Slutprodukter: Kallvalsade smala band för vitplåt	141											
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")	142											
"Blackplate"	143											
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt	144											
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)	145											
varav: 1. icke kornorienterad a) förlust på 2 W/kg eller mer	151											
varav: 1. icke kornorienterad b) förlust på mindre än 2 W/kg	152											
varav: 2. kornorienterad	153											
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)	140											
Totalt, handelsstål (010+020+100+140)	160											
II. TOTALT, SPECIALSTÅL	170											
III. TOTALT, STÅL (160+170)	180											

(1) Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.

(Ort) (Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION

EKSG

STATISTIKKONTORET

Energi- och industristatistik
D3

Luxemburg, januari 1986

Frågeformulär 2-81

Del II

STÅL

NYA BESTÄLLNINGAR FRÅN TREDJE LAND

NYA BESTÄLLNINGAR FRÅN TREDJE LAND

Frågeformulär 2–81
Del II

Land:	Månad:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i för varje månad och sändas tillbaka i två exemplar som rekommenderad försändelse senast den 25:e följande månad.

Enhet: ton Produkter	Kolumn	Rad	AMERIKA					ASIEN				AFRIKA	AUSTRALIEN OCH OCEANIEN	Sammanlagd totalsumma
			Totalt (210+220 +230+240)	varav:				Totalt	varav:					
				Nordamerika		Central-amerika	Sydamerika		Kina	Indien	Främre Orienten och Mellanöstern			
				USA med besittningar	Canada och Newfound-land									
			200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. HANDELSSTÅL														
A. Göt, ämnen och varmvalsade breda band														
Göt och ämnen(1)		010												
Varmvalsade breda band		020												
B. Färdiga valsade produkter:														
Tungt banbyggnadsmaterial		101												
Lätt banbyggnadsmaterial		102												
Spontpålar		103												
Bredflänsade balkar		104												
Övriga balkar, I-, U- och H-profiler på 80 mm eller mer samt zoresjärn		105												
Valstråd i rullar		106												
Armeringsstång (inkl. riktad stång)(2)		107												
Övrig stångjärn (inkl. riktad stång)		108												
Bred plattstång		109												
Varmvalsade smala band inkl. band för rör (mindre än 600 mm)		110												
Längder klippta av coils	4,76 mm eller mer	111												
	3–4,75 mm	112												
	mindre än 3 mm	113												
Reversibelt valsad plåt	4,76 mm eller mer	114												
	3–4,75 mm	115												
	mindre än 3 mm	116												
Kallvalsad plåt (inkl. kallvalsade smala band)	3 mm eller mer	117												
	mindre än 3 mm	118												
Totalt, valsade produkter (101–118)		100												
C. Slutprodukter:														
Kallvalsade smala band för vitplåt		141												
Vitplåt, annan tennbelagd plåt och TFS ("tin-free steel")		142												
"Blackplate"		143												
Galvaniserad plåt, blybelagd plåt samt annan belagd plåt		144												
Elektroplåt (totalt) (inkl. varmvalsade smala band av elektroplåt)		145												
varav: 1. icke kornorienterad a) förlust på 2 W/kg eller mer		151												
b) förlust på mindre än 2 W/kg		152												
2. kornorienterad		152												
Totalt, slutprodukter (rad 141–145)		140												
Totalt, handelsstål (010+020+100+140)		160												
II. TOTALT, SPECIALSTÅL		170												
III. TOTALT, STÅL (160+170)		180												

(1) Inklusive runda och fyrkantiga rörämnen.
(2) Endast riktad stång för armering av betong.

.....
(Ort)

.....
(Datum)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS STATISTIKKONTOR

E-1

Luxemburg, BP 1907

Frågeformulär S-1

FÖRÄNDRINGAR I DET TOTALA ANTALET ANSTÄLLDA INOM JÄRN- OCH STÅLINDUSTRIN (EKSG)

Medlemsstat:	Verk:	Månad:
Företag:	Registreringsnummer:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i och sändas tillbaka inom två månader från slutet av referensmånaden.

	Arbetare	Tjänstemän	Sammanlagt	Lärlingar & praktikanter	Totalt
	01	02	03=01+02	04	05=03+04
1. Antal anställda vid slutet av föregående månad.					
2. Nyanställda, totalt					
3. Avgångar, totalt					
3.1 Avskedande samt uppsägning till följd av övertalighet					
3.1.1 Uppsägning till följd av övertalighet					
3.2 Uppsägning från arbetstagarens sida					
3.3 Pensionering					
3.3.1 Förtidspensionering					
3.3.2 Förtidspensionering till följd av invaliditet					
3.4 Dödsfall					
3.5 Andra orsaker					
4. Antal anställda vid slutet av månaden					

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. UNDERSÖKNINGENS RÄCKVIDD

Undersökningen omfattar endast den järn- och stålindustri som avses i Parisfördraget, med undantag av den industri som rör brytning av järnmalm, vilken fortfarande behandlas för sig.

När det gäller företag som uteslutande tillverkar produkter som omfattas av Parisfördraget, täcker undersökningen inte bara arbetare inom den egentliga tillverkningsprocessen, utan också anställda inom service- och hjälpområden samt inom administration. När det gäller företag som tillverkar produkter som endast delvis omfattas av Parisfördraget, skall undersökningen täcka arbetare i den mån de är sysselsatta med tillverkningen av de produkter som omfattas av fördraget. Detta kan gälla följande områden: underhåll och serviceverksamhet, transport, energiproduktion, försäljning och expediering, administration, bokföring, datacentraler, juridiska enheter, egendomsförvaltning, tryckeriverksamhet, personal-matsalar och lokalvård.

2. TOTALT ANTAL ANSTÄLLDA

Det totala antalet anställda vid vart och ett av dessa företag omfattar alla arbetstagare upptagna på personalförteckningen som är hel- eller deltidsanställda. Det totala antalet anställda omfattar således arbetare, tjänstemän samt praktikanter och lärlingar.

Arbetstagare som till följd av långtidssjukdom, militärtjänst eller av andra skäl inte har arbetat på mer än sex månader omfattas inte. För att kunna göra en realistisk jämförelse mellan den arbetsstyrka som faktiskt är i arbete inom järn- och stålindustrin, är det viktigt att dessa personer inte tas med. Om dessa personer t.ex. skulle räknas med i arbetsstatistiken i de medlemsstater som har allmän värnplikt och där den inkallade i lag garanteras anställningsskydd under sin värnpliktsgöring, skulle de statistiska uppgifterna inte vara direkt jämförbara med dem från en medlemsstat som inte har allmän värnplikt.

3. ÅTSKILLNAD MELLAN ARBETARE OCH TJÄNSTEMÄN

Åtskillnad bör göras mellan arbetare och tjänstemän på grundval av typen av deras huvudsakliga arbetsuppgifter.

3.1 **Arbetare**

Arbetare är anställda som har anställningsavtal och som får ackordslön, timlön eller daglön. Anställda som får månadslön skall också räknas med under arbetare om det arbete de utför i huvudsak är manuellt. Förmän och tillsynsmän skall inte räknas som arbetare även om de får timlön eller daglön. Arbetare omfattar däremot de anställda vars arbete är knutet till utförandet eller upprätthållandet av produktionsprocesser eller de som bistår produktionsprocessen med tjänster, dvs. anställda som utför underhållsarbete, hantverkare (t.ex. smeder, metallarbetare, elektriker, montörer och rörmokare) och anställda som arbetar med service (t.ex. förare av fordon på räls samt växelpersonal, operatörer av mobila anläggningar, grovarbetare, lokalvårdare och kökspersonal).

3.2 **Tjänstemän**

Denna kategori omfattar anställda som får månadslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Den omfattar också anställda som får timlön, daglön eller ackordslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Som tjänstemän räknas således företagets ledning, tillsynsmän, teknisk-vetenskaplig personal, samt personal som arbetar med handel, försäljning, administration och annat kontorsarbete.

4. LÄRLINGAR OCH PRAKTIKANTER

Denna kategori omfattar personer vars anställning ingår som ett led i en praktisk yrkesutbildning (i regel för en på förhand bestämd tidsperiod) och som får en särskild praktikantlön. Den omfattar inte bara praktikanter på produktions- eller hantverksområdet, utan också praktikanter med akademisk examen och praktikanter på det tekniska och administrativa området.

Personer som har integrerats i arbetsprocessen till följd av politiska åtgärder för att skapa nya arbetstillfällen skall räknas med i denna kategori endast om deras arbetsuppgifter till övervägande del kan klassificeras som yrkesutbildning.

5. NYANSTÄLLNING

Denna kategori omfattar alla arbetstagare som under undersökningsperioden påbörjar ett arbete inom en verksamhet som omfattas av fördraget. Det kan röra sig om nyanställningar i egentlig mening, omplaceringar från avdelningar som inte omfattas av fördraget till avdelningar som gör det, eller arbetstagare som övergår från manuella till icke-manuella verksamheter och tvärtom.

6. AVGÅNG

Denna kategori omfattar alla arbetstagare som lämnar avdelningar som omfattas av fördraget under undersökningsperioden. Det kan här röra sig om definitiva avgångar, omplaceringar från avdelningar som omfattas av fördraget till avdelningar som inte gör det, eller arbetstagare som övergår från icke-manuella till manuella verksamheter och tvärtom.

7. UPPDELNING AV AVGÅNGAR

Avgångar uppdelas efter de viktigaste sociala och politiska orsakerna.

7.1 **Avskedande samt uppsägning till följd av övertalighet**

Vid avskedande samt uppsägning till följd av övertalighet är det arbetsgivaren som upphäver arbetstagarens anställningsavtal. Dessa kategorier skall omfatta endast de fall då arbetstagaren har befriats för gott från sin tjänst utan att några åtgärder har vidtagits för hans senare verksamhet.

7.1.1 *Uppsägning till följd av övertalighet*

Ekonomiska grunder för uppsägning till följd av övertalighet kan t.ex. vara avsättningssvårigheter, nedläggning av en del av verket eller omstrukturering.

Uppsägningar som verkställs som en nödvändig juridisk formalitet för att göra det möjligt för en arbetstagare att bli förtidspensionerad skall inte räknas med här, utan under "förtidspensionering".

7.2 **Uppsägning från arbetstagarens sida**

Uppsägning från arbetstagarens sida innebär att anställningsavtalet sägs upp av arbetstagaren. Uppsägningar som verkställs uteslutande för att underlätta övergången till ett nytt anställningsavtal skall inte räknas med här.

7.3 **Pensionering**

Vid pensionering får en arbetstagare som lämnar ett företag rätt till pension. Vanligtvis betyder pensionering att en arbetstagare lämnar arbetslivet för gott, därför att han eller hon har uppnått den i lag fastställda pensionsåldern.

7.3.1 *Förtidspensionering av ekonomiska skäl*

Vid denna typ av förtidspensionering lämnar arbetstagaren företaget innan han eller hon har uppnått pensionsåldern, utan att upphöra att vara arbetsför, därför att fortsatt anställning inte är möjlig av antingen ekonomiska skäl eller p.g.a. omstrukturering. Arbetstagaren i fråga får därmed rätt till pension eller avgångsvederlag.

7.3.2 *Förtidspensionering till följd av invaliditet*

Med invaliditet menas att arbetstagaren inte längre är arbetsför till följd av olycksfall eller sjukdom. Arbetstagaren i fråga får därmed rätt till pension.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS STATISTIKKONTOR

E-1

Luxemburg, BP 1907

Frågeformulär S-2

ARBETSTID INOM JÄRN- OCH STÅLINDUSTRIN (EKSG)

Medlemsstat:	Verk:	Månad:
Företag:	Registreringsnummer:	År:

Frågeformuläret skall fyllas i och sändas tillbaka inom två månader från slutet av referensmånaden.

x 1 000	Arbetare	Tjänstemän	Totalt
	01	02	03=01+02
1. Ordinarie arbetstid, totalt(1)			
2. Fullgjord arbetstid, totalt			
2.1 Övertid			
3. Förlorad arbetstid, totalt			
3.1 Av personliga skäl			
3.1.1 Semester (frivilligt)			
3.1.2 Sjukdom/olycksfall (frivilligt)			
3.2 Av ekonomiska eller tekniska skäl			
3.2.1 Icke-avtalsstridigt korttidsarbete			
3.3 Till följd av arbetskonflikter			
3.4 Av andra orsaker			

(1) Fylls i endast i december månad för det gångna året.

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. UNDERSÖKNINGENS RÄCKVIDD

Undersökningen omfattar endast den järn- och stålindustri som avses i Parisfördraget, med undantag av den industri som rör brytning av järnmalm, vilken fortfarande behandlas för sig.

När det gäller företag som uteslutande tillverkar produkter som omfattas av Parisfördraget, täcker undersökningen inte bara arbetare inom den egentliga tillverkningsprocessen, utan också anställda inom service- och hjälpområden samt inom administration. När det gäller företag som tillverkar produkter som endast delvis omfattas av Parisfördraget, skall undersökningen täcka arbetare i den mån de är sysselsatta med tillverkningen av de produkter som omfattas av fördraget. Detta kan gälla följande områden: underhåll och serviceverksamhet, transport, energiproduktion, försäljning och expediering, administration, bokföring, datacentraler, juridiska enheter, egendomsförvaltning, tryckeriverksamhet, personalmatsalar och lokalvård.

2. TOTALT ANTAL ANSTÄLLDA

Det totala antalet anställda vid vart och ett av dessa företag omfattar alla arbetstagare upptagna på personalförteckningen som är hel- eller deltidsanställda. Det totala antalet anställda omfattar således arbetare, tjänstemän samt praktikanter och lärlingar.

Arbetstagare som till följd av långtidssjukdom, militärtjänst eller av andra skäl inte har arbetat på mer än sex månader omfattas inte. För att kunna göra en realistisk jämförelse mellan den arbetsstyrka som faktiskt är i arbete inom järn- och stålindustrin, är det viktigt att dessa personer inte tas med. Om dessa personer t.ex. skulle räknas med i arbetsstatistiken i de medlemsstater som har allmän värnplikt och där den inkallade i lag garanteras anställningsskydd under sin värnpliktstjänstgöring, skulle de statistiska uppgifterna inte vara direkt jämförbara med dem från en medlemsstat som inte har allmän värnplikt.

3. ÅTSKILLNAD MELLAN ARBETARE OCH TJÄNSTEMÄN

Åtskillnad bör göras mellan arbetare och tjänstemän på grundval av typen av deras huvudsakliga arbetsuppgifter.

3.1 **Arbetare**

Arbetare är anställda som har anställningsavtal och som får ackordslön, timlön eller daglön. Anställda som får månadslön skall också räknas med under arbetare om det arbete de utför i huvudsak är manuellt. Förmän och tillsynsmän skall inte räknas som arbetare även om de får timlön eller daglön. Arbetare omfattar däremot de anställda vars arbete är knutet till utförandet eller upprätthållandet av produktionsprocesser eller de som bistår produktionsprocessen med tjänster, dvs. anställda som utför underhållsarbete, hantverkare (t.ex. smeder, metallarbetare, elektriker, montörer och rörmokare) och anställda som arbetar med service (t.ex. förare av fordon på räls samt växelpersonal, operatörer av mobila anläggningar, grovarbetare, lokalvårdare och kökspersonal).

3.2 **Tjänstemän**

Denna kategori omfattar anställda som får månadslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Den omfattar också anställda som får timlön, daglön eller ackordslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Som tjänstemän räknas således företagets ledning, tillsynsmän, teknisk-vetenskaplig personal, samt personal som arbetar med handel, försäljning, administration och annat kontorsarbete.

4. AVTALSENLIG ARBETSTID

Den avtalsenliga arbetstiden bör anges efter en beräkning av det genomsnittliga antalet arbetstimmar per månad på grundval av avtal eller gängse bruk på verket. I princip är det här fråga om den heltidsanställda personalens ordinarie arbetstid, som gäller för de flesta anställda inom verksamheten. Den avtalsenliga arbetstiden skall omfatta

— sjukdagar och

— särskild ledighet beviljad på lagenlig, avtalsenlig eller frivillig grund.

Följande skall inte räknas med:

— Det antal timmar som motsvarar betald ledighet (dvs. månadsandelen av den avtalsenliga årliga ledigheten).

— Det antal timmar som motsvarar söndagar och allmänna helgdagar.

Meningen med att inte räkna med betald ledighet och söndagar och allmänna helgdagar är att få en så exakt siffra som möjligt för det faktiska antalet fullgjorda arbetstimmar.

5. FULLGJORD ARBETSTID

Fullgjord arbetstid omfattar följande:

a) Antalet faktiskt fullgjorda arbetstimmar under ordinarie arbetstid.

b) Det antal arbetstimmar som fullgörs utöver a och som vanligen betalas med en högre timlön (t.ex. övertid, söndagar, allmänna helgdagar och nattarbete). Dessa timmar skall anges utan hänsyn till timlönen. Man skall med andra ord ange endast en timmas betalt arbete även om dubbel lön betalas ut. Övertid som kompenseras med ledighet skall inte anges.

På grund av övertidstimmars särskilda sociala och politiska betydelse, skall de inte anges här.

c) Den tid som tillbringas på arbetsplatsen utan att något produktivt arbete utförs, t.ex. till följd av tillfällig brist på arbete, maskinhaveri eller olyckor, eller den tid som tillbringas på arbetsplatsen utan att något arbete utförs, men för vilken lön utgår till följd av ett bindande anställningsavtal.

Om denna ILO-definition följs rigoröst, kommer medräkandet av icke-fullgjorda arbetstimmar i enlighet med vissa i avtal garanterade arbetsförhållanden att leda till missvisande siffror medlemsstaterna emellan, eftersom de medlemsstater som inte använder ett liknande system skulle betrakta icke-fullgjorda arbetstimmar som förlorade arbetstimmar och inte räkna med dem i antalet fullgjorda arbetstimmar. Det är därför tillrådligt att ange dessa timmar i form av en anmärkning på frågeformuläret.

d) Den tid som tillbringas på arbetsplatsen för göromål som iordningställande av arbetsplatsen, reparation och underhåll, iordningställande och rengöring av verktyg, utställande av fakturor, ifyllande av blanketter om den tid som lagts ned på olika arbetsuppgifter, sammanställande av rapporter.

e) Den tid som används till korta raster på arbetsplatsen, även kafferaster.

Följande skall inte räknas som fullgjord arbetstid:

a) Betalda men icke-fullgjorda arbetstimmar, såsom betald ledighet, betalda söndagar och allmänna helgdagar, fortsatt löneutbetalning vid sjukdom.

b) Matraster.

c) Restid till och från arbetsplatsen.

Följande arbetstid skall på grund av dess särskilda sociala och politiska betydelse inte räknas med:

6. FÖRLORAD ARBETSTID

Med förlorad arbetstid avses den tid under vilken inte något arbete har utförts.

7. UPPDELNING AV FÖRLORAD ARBETSTID

Förlorad arbetstid skall delas upp efter de viktigaste sociala och politiska orsakerna.

7.1 **Arbetstid som förlorats av personliga skäl**

Denna kategori omfattar timmar under vilka arbetstagaren inte har arbetat av i huvudsak personliga skäl, såsom officiell ledighet, sjukdom/olycksfall, frånvaro, särskild ledighet (t.ex. ledighet beviljad av brådskande familjeskäl, läkarbesök, fackföreningsarbete) och annan godkänd eller icke-godkänd ledighet.

7.1.1 *Ledighet*

Denna kategori omfattar lagenlig, avtalsenlig eller frivilligt beviljad ledighet med eller utan lön.

7.2.1 *Sjukdom/olycksfall*

Här anges de fall då en arbetstagare inte är arbetsför till följd av sjukdom eller olycka.

7.2 **Arbetstid som förlorats av ekonomiska och tekniska skäl**

Denna kategori omfattar permittering för en kortare period av ekonomiska skäl (t.ex. avsättningssvårigheter) eller av tekniska skäl, som t.ex. när ett företag inte längre kan tillverka sina produkter till följd av tekniska fel i produktionsprocessen eller stopp i råvarutillförseln. En liknande situation kan uppstå genom arbetskonflikter inom sektorer vilka verket i fråga är beroende av för råvaruleveranser och avsättning, samt hos leverantörer och inom offentliga verk och inrättningar. (Här anges även förlorad arbetstid för anställda på arbetsplatser där arbetsförhållandena inte är garanterade i avtal, vilket är fallet i Förenade kungariket.)

7.3 **Icke-avtalsstridigt korttidsarbete**

Med icke-avtalsstridigt korttidsarbete avses icke-fullgjord arbetstid för vilken statligt ekonomiskt stöd kan fås. Ekonomiskt stöd ges dock till företag endast när minskad sysselsättning orsakas av ekonomiska förhållanden. (De statligt organiserade särskilda sysselsättningsåtgärderna i Luxemburg skall av företagen anges som icke-avtalsstridigt korttidsarbete.)

7.4 **Arbetstid som förlorats till följd av arbetskonflikter**

Denna kategori omfattar produktionsstopp eller administrationsstörningar till följd av strejker eller lockout. Här anges all förlorad arbetstid för personer som omfattas av undersökningen och som antingen själva är i strejk eller berörs av lockout.

7.5 **Arbetstid som förlorats av andra orsaker**

Denna kategori omfattar produktionsstopp eller administrationsstörningar till följd av *force majeure,* såsom oförutsedda naturhändelser eller -katastrofer eller avbrott, t.ex. oförutsedda omständigheter inom offentliga verk och inrättningar, som på vatten-, gas- eller elverk.

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS STATISTIKKONTOR

E-1

Luxemburg, BP 1907

Frågeformulär S-8

ÅLDERSFÖRDELNING BLAND DE ANSTÄLLDA INOM JÄRN- OCH STÅLINDUSTRIN (EKSG)

(vid slutet av året)

Medlemsstat:	Verk:	År:
Företag:	Registreringsnummer:	

Frågeformuläret skall fyllas i och sändas tillbaka inom tre månader från slutet av referensåret.

	Ålder	Arbetare	Tjänstemän	Sammanlagt	Lärlingar & praktikanter	Totalt
		01	02	03 = 01 + 02	04	05 = 03 + 04
1.	≤ 19					
2.	20–24					
3.	25–39					
4.	40–49					
5.	50					
6.	51					
7.	52					
8.	53					
9.	54					
10.	55					
11.	56					
12.	57					
13.	58					
14.	59					
15.	50–59					
16.	60					
17.	61					
18.	62					
19.	63					
20.	64					
21.	60–64					
22.	65 och äldre					
23.	Totalt					

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. UNDERSÖKNINGENS RÄCKVIDD

Undersökningen omfattar endast den järn- och stålindustri som avses i Parisfördraget, med undantag av den industri som rör brytning av järnmalm, vilken fortfarande behandlas för sig.

När det gäller företag som uteslutande tillverkar produkter som omfattas av Parisfördraget, täcker undersökningen inte bara arbetare inom den egentliga tillverkningsprocessen, utan också anställda inom service- och hjälpområden samt inom administration. När det gäller företag som tillverkar produkter som endast delvis omfattas av Parisfördraget, skall undersökningen täcka arbetare i den mån de är sysselsatta med tillverkningen av de produkter som omfattas av fördraget. Detta kan gälla följande områden: underhåll och serviceverksamhet, transport, energiproduktion, försäljning och expediering, administration, bokföring, datacentraler, juridiska enheter, egendomsförvaltning, tryckeriverksamhet, personalmatsalar och lokalvård.

2. TOTALT ANTAL ANSTÄLLDA

Det totala antalet anställda vid vart och ett av dessa företag omfattar alla arbetstagare upptagna på personalförteckningen som är hel- eller deltidsanställda. Det totala antalet anställda omfattar således arbetare, tjänstemän samt praktikanter och lärlingar.

Arbetstagare som till följd av långtidssjukdom, militärtjänst eller av andra skäl inte har arbetat på mer än sex månader omfattas inte. För att kunna göra en realistisk jämförelse mellan den arbetsstyrka som faktiskt är i arbete inom järn- och stålindustrin, är det viktigt att dessa personer inte tas med. Om dessa personer t.ex. skulle räknas med i arbetsstatistiken i de medlemsstater som har allmän värnplikt och där den inkallade i lag garanteras anställningsskydd under sin värnpliktsgöring, skulle de statistiska uppgifterna inte vara direkt jämförbara med dem från en medlemsstat som inte har allmän värnplikt.

3. ÅTSKILLNAD MELLAN ARBETARE OCH TJÄNSTEMÄN

Åtskillnad bör göras mellan arbetare och tjänstemän på grundval av typen av deras huvudsakliga arbetsuppgifter.

3.1 **Arbetare**

Arbetare är anställda som har anställningsavtal och som får ackordslön, timlön eller daglön. Anställda som får månadslön skall också räknas med under arbetare om det arbete de utför i huvudsak är manuellt. Förmän och tillsynsmän skall inte räknas som arbetare även om de får timlön eller daglön. Arbetare omfattar däremot de anställda vars arbete är knutet till utförandet eller upprätthållandet av produktionsprocesser eller de som bistår produktionsprocessen med tjänster, dvs. anställda som utför underhållsarbete, hantverkare (t.ex. smeder, metallarbetare, elektriker, montörer och rörmokare) och anställda som arbetar med service (t.ex. förare av fordon på räls samt växelpersonal, operatörer av mobila anläggningar, grovarbetare, lokalvårdare och kökspersonal).

3.2 **Tjänstemän**

Denna kategori omfattar anställda som får månadslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Den omfattar också anställda som får timlön, daglön eller ackordslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Som tjänstemän räknas således företagets ledning, tillsynsmän, teknisk-vetenskaplig personal, samt personal som arbetar med handel, försäljning, administration och annat kontorsarbete.

4. LÄRLINGAR OCH PRAKTIKANTER

Denna kategori omfattar personer vars anställning ingår som ett led i en praktisk yrkesutbildning (i regel för en på förhand bestämd tidsperiod) och som får en särskild praktikantlön. Den omfattar inte bara praktikanter på produktions- eller hantverksområdet, utan också praktikanter med akademisk examen och praktikanter på det tekniska och administrativa området.

Personer som har integrerats i arbetsprocessen till följd av arbetsmarknadspolitiska åtgärder skall räknas med i denna kategori endast om deras arbetsuppgifter till övervägande del kan klassificeras som yrkesutbildning.

5. ÅLDER

Åldern beräknas på grundval av antalet fyllda år (per den 31 december: skillnaden mellan födelse- och undersökningsår).

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS STATISTIKKONTOR

E-1

Luxemburg, BP 1907

Frågeformulär S–9

ANTAL ANSTÄLLDA EFTER PRODUKTIONSSTADIER

(utom lärlingar)

Land:	Verk:	31 december 19..
Företag:	Registreringsnummer:	

Frågeformuläret skall fyllas i och sändas tillbaka inom tre månader från slutet av referensåret.

	Produktions-verksamheter	Installation Underhåll	Totalt
	01	02	03
1. Koksframställning			
2. Beredning av chargen (inkl. skrot)			
3. Järnframställning			
4. Stålframställning (syrgaskonvertrar)			
5. Stålframställning (ljusbågsugn)			
6. Stålframställning (övriga ugnar)			
7. Kokillgjutning			
8. Stränggjutning			
9. Förvalsning och färdigbearbetning av råämnen			
10. Varmvalsning och färdigbearbetning av varmvalsade produkter			
11. Kallvalsning och färdigbearbetning av kallvalsade produkter			
12. Beläggning av EKSG-produkter			
13. Totalt (1–12)			
14. Centralverkstäder(underhåll)			
15. Transport			
16. Kvalitetskontroll och produktionsplanering			
17. Lager			
18. Centraladministration			
19. Övrigt			
20. Totalt			

FÖRKLARANDE ANMÄRKNINGAR

1. ALLMÄNNA ANMÄRKNINGAR

1. UNDERSÖKNINGENS RÄCKVIDD

Undersökningen omfattar endast den järn- och stålindustri som avses i Parisfördraget, med undantag av den industri som rör brytning av järnmalm, vilken fortfarande behandlas för sig.

När det gäller företag som uteslutande tillverkar produkter som omfattas av Parisfördraget, täcker undersökningen inte bara arbetare inom den egentliga tillverkningsprocessen, utan också anställda inom service- och hjälpområden samt inom administration. När det gäller företag som tillverkar produkter som endast delvis omfattas av Parisfördraget, skall undersökningen täcka arbetare i den mån de är sysselsatta med tillverkningen av de produkter som omfattas av fördraget. Detta kan gälla följande områden: underhåll och serviceverksamhet, transport, energiproduktion, försäljning och expediering, administration, bokföring, datacentraler, juridiska enheter, egendomsförvaltning, tryckeriverksamhet, personalmatsalar och lokalvård.

2. TOTALT ANTAL ANSTÄLLDA

Det totala antalet anställda vid vart och ett av dessa företag omfattar alla arbetstagare upptagna på personalförteckningen som är hel- eller deltidsanställda. Det totala antalet anställda omfattar således arbetare, tjänstemän samt praktikanter och lärlingar.

Arbetstagare som till följd av långtidssjukdom, militärtjänst eller av andra skäl inte har arbetat på mer än sex månader omfattas inte. För att kunna göra en realistisk jämförelse mellan den arbetsstyrka som faktiskt är i arbete inom järn- och stålindustrin, är det viktigt att dessa personer inte tas med. Om dessa personer t.ex. skulle räknas med i arbetsstatistiken i de medlemsstater som har allmän värnplikt och där den inkallade i lag garanteras anställningsskydd under sin värnpliktsgöring, skulle de statistiska uppgifterna inte vara direkt jämförbara med dem från en medlemsstat som inte har allmän värnplikt.

3. ÅTSKILLNAD MELLAN ARBETARE OCH TJÄNSTEMÄN

Åtskillnad bör göras mellan arbetare och tjänstemän på grundval av typen av deras huvudsakliga arbetsuppgifter.

3.1 **Arbetare**

Arbetare är anställda som har anställningsavtal och som får ackordslön, timlön eller daglön. Anställda som får månadslön skall också räknas med under arbetare om det arbete de utför i huvudsak är manuellt. Förmän och tillsynsmän skall inte räknas som arbetare även om de får timlön eller daglön. Arbetare omfattar däremot de anställda vars arbete är knutet till utförandet eller upprätthållandet av produktionsprocesser eller de som bistår produktionsprocessen med tjänster, dvs. anställda som utför underhållsarbete, hantverkare (t.ex. smeder, metallarbetare, elektriker, montörer och rörmokare) och anställda som arbetar med service (t.ex. förare av fordon på räls samt växelpersonal, operatörer av mobila anläggningar, grovarbetare, lokalvårdare och kökspersonal).

3.2 **Tjänstemän**

Denna kategori omfattar anställda som får månadslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Den omfattar också anställda som får timlön, daglön eller ackordslön och vars huvudsakliga arbetsuppgifter inte består av manuellt arbete. Som tjänstemän räknas således företagets ledning, tillsynsmän, teknisk-vetenskaplig personal, samt personal som arbetar med handel, försäljning, administration och annat kontorsarbete.

II. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE KOLUMNER

Kolumn 1: Produktionsverksamheter

Här anges alla arbetare och tjänstemän som arbetar med upprätthållande och kontroll av den faktiska produktionsprocessen.

Kolumn 2: Underhåll m.m.

Här anges alla arbetare och tjänstemän som arbetar med underhåll, reparation av maskiner, utrustning, kontorsbyggnader m.m.

III. ANMÄRKNINGAR ANGÅENDE RADER

Rad 1–12:

All produktionsverksamhet som kan utföras på ett järn- eller stålverk som omfattas av fördraget har delats in i tolv stadier. Anställda som arbetar direkt med produktionsprocesserna och, när möjligt, anställda som arbetar med reparation och underhåll, måste hänföras till ett av dessa stadier. Även alla övriga anställda vars arbete hör till ett särskilt produktionsstadium skall anges på rätt rad för detta produktionsstadium. Således är den avgörande faktorn vid klassificeringen av en anställd hans funktion och inte hans rangordning inom verket.

Rad 14–19:

Det bör understrykas att endast anställda som arbetar med verksamheter vilka omfattas av Parisfördraget bör anges här.

Rad 14: Centralverkstäder och underhåll

Här anges alla anställda som arbetar med reparation och underhåll, även de som arbetar med tillverkning av reservdelar.

Rad 15: Transport

Här anges företagets egna anställda som arbetar med transport på räls eller väg samt med annan godshantering, även anställda som arbetar endast med underhåll av dessa transportanläggningar osv. (Kranförare, operatörer av slungrensningsmaskiner m.fl. som uteslutande arbetar på ett särskilt produktionsstadium eller med en produktionsverksamhet, skall anges under det produktionsstadiet eller den produktionsverksamheten.

Rad 16: Kvalitetskontroll och produktionsplanering

Här avses arbetstagare som arbetar på kemiska laboratorier, metallurgiska avdelningar, kvalitetskontroll och produktionsplanering, och som arbetar för hela verket. (Anställda som arbetar endast för ett särskilt produktionsstadium skall anges under det produktionsstadiet.)

Rad 17: Lager

Här avses arbetstagare som är sysselsatta på lager för EKSG-produkter. Om ett företag säljer från eget lager, kan arbetstagare som är sysselsatta med slittning, klippning, riktning, förpackning m.m. räknas med.

Om dessa verksamheter utförs vid slutet av en färdigbearbetningsprocess av en produkt, skall de anställda i fråga anges under det produktionsstadiet.

Rad 18: Centraladministration m.m.

Här avses anställda inom ledningen och anställda med akademisk utbildning samt vetenskapliga och tekniska rådgivare och anställda inom kommunikations- och informationsbehandlingsområdet. Till denna kategori hör också anställda på forskningslaboratorier, anställda på ekonomi-, inköps-, försäljnings- och distributions- och personalavdelningar, samt de personer som arbetar för att främja företagets intressen på ett mera allmänt sätt (dvs. för aktieägare, företagets tillgångar osv.), samt den kontorspersonal som inte tagits med under rad 1–17.

Rad 19: Övrigt

Här avses anställda som inte tagits med på rad 1–18 men som arbetar med EKSG-verksamhet. De kan t.ex. arbeta med energiproduktion, säkerhet, brandsläckning, sociala tjänster osv.

Rad 20: Totalt

Slutsumman här skall motsvara summan av kolumnerna 1 och 2 på rad 4 på formulär S–1 (uppgifter för december månad).

De olika produktionsstadierna är följande:

Rad	Produktionsstadium	Råmaterial	Process	Färdig produkt
1.	Koksframställning	Stenkol	Kolblandning Kolning	Koks, koksugnsgas och obearbetade biprodukter
2.	Anrikning av järnmalm och skrot — för framställning av järn — för framställning av stål	Järnmalm, skrot koksstybb, flussmedel Skrot, annat material	Malmblandning och sintring Upparbetning av skrot	Sinter Skrot, annat material
3.	Järnframställning	Malm, kulsinter, skrot, sinter, koks, kalk osv.	Masugnar och anläggningar för direktreduktion	Smält järn i transportskopa; tackjärn och järnsvamp
4.	Stålframställning (syrgaskonvertrar)	Järn, kulsinter, skrot, annat material	Syrgaskonvertrar, beskicknings- och tappningsanläggningar	Smält stål i skänk
5.	Stålframställning (ljusbågsugn)	Skrot, tackjärn, kulsinter, annat material	Ljusbågsugnar, induktionsugnar, beskicknings- och tappningsanläggningar	Smält stål i skänk
6.	Stålframställning (övriga ugnar)	Skrot, tackjärn, kulsinter, annat material	Omfattar martinprocess och andra processer, beskicknings- och tappningsanläggningar	Smält stål i skänk
7.	Kokillgjutning	Smält stål i skänk	Tappnings- och gjutanläggningar för göt	Göt
8.	Stränggjutning	Smält stål i skänk	Stränggjutningsanläggningar	Ämnen på svalbädd
9.	Förvalsning och färdigbearbetning	Göt	Gropugnar, göt- och plattvalsverk, ytbehandling, klippning, riktning, förpackning osv.	Ämnen (göt och slabs)
10.	Varmvalsning och färdigbearbetning	Ämnen	Värmeugnar, valsverk (Profilstång, stång, plåt, bandstål, ytbehandling, slittning, kapning i längder, förpackning osv.)	Färdiga varmvalsade produkter
11.	Kallvalsning och färdigbearbetning	Varmvalsade produkter	Betning, kallvalsverk, borttagning av olja, ytbehandling, slittning, kapning i längder, förpackning osv.	Färdiga kallvalsade produkter
12.	Beläggning av EKSG-produkter	EKSG-produkter	Förtenning, galvanisering, beläggning med plast och annan beläggning av EKSG-produkter	Vidareförädlade färdiga produkter