I

(Actes dont la publication est une condition de leur applicabilité)

DÉCISION N° 1566/86/CECA DE LA COMMISSION

du 24 février 1986

concernant les statistiques du fer et de l'acier

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté européenne du charbon et de l'acier, et notamment son article 47,

considérant qu'il est indispensable à la Communauté, pour s'acquitter des tâches qui lui incombent en vertu de l'article 3 du traité CECA, de disposer de statistiques sur le fer et l'acier;

considérant que cela vaut notamment, vu la persistance de la tension dans le secteur de la sidérurgie, dont la gestion, dans une Communauté élargie, dépend de plus en plus de la possibilité de disposer rapidement de données fiables sur la production, l'approvisionnement en matières premières et en énergie, les commandes et les livraisons, ainsi que sur l'emploi dans les entreprises,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

Les entreprises qui exercent une activité de production dans le domaine de l'acier au sens de l'article 80 du traité CECA sont tenues, à partir du mois de janvier 1986, de communiquer à la Commission les données statistiques définies à l'annexe de la présente décision (questionnaires) aux conditions qui y sont énoncées.

Article 2

Les entreprises qui ne se conforment pas à l'obligation visée à l'article 1er sont passibles d'une amende, conformément à l'article 47 troisième alinéa du traité CECA.

Article 3

La présente décision entre en vigueur le jour de sa publication au *Journal officiel des Communautés européennes*.

La présente décision est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 24 février 1986.

Par la Commission

Alois PFEIFFER

Membre de la Commission

ANNEXE

REMARQUE

L'office statistique des Communautés européennes (OSCE) tient à la disposition des utilisateurs, en grandeur originale, les questionnaires reproduits dans l'annexe.

COMMISSION DES COMMUNAUTES EUROPEENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier **1986**

Questionnaire 2-10

PRODUCTION DE FONTE BRUTE

Pays:	Usine:	Mois:
Société:	Lieu:	Année:
	N° d'immatriculation auprès de la Commission:	

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 15 du mois pour le mois précédent

Unité: tonne métrique (sans decimales)	Lignes	Production
I. PRODUCTION NETTE (a)		
A. Fontes non alliées courantes		
1 Fontes d'affinage		
a) Phosphoreuses (1,5% ≤ P ≤ 2,5%, Si ≤ 1% Si)	21	
b) Non phosphoreuses (P ≤ 0,25% P ≤ 1% Si, 0,4% ≤ Mn ≤ 6%)	22	
2 Fontes de moulage		
a) Phosphoreuses (P > 0,5% P, 1% ≤ Si ≤ 4%)	23	
b) Non phosphoreuses (P ≤ 0,5% P)		
1: 1 % ≤ Si ≤ 4%, 0,4% ≤ Mn ≤ 1,5%	241	
2: 0,1 % ≤ Mn ≤ 0,4%, ≤ 4% Si (b)	242	
3: Fontes pour la fabricatin de moulages à graphite sphéroidal (≤ 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	243	
4 Total b (lignes 241 à 243)	24	
3 Autres	25	
B. Fontes alliées		
1 Spiegel (6% ≤ Mn ≤ 30%)	26	
2 Autres	27	
C. Ferro-manganèse carbure (> 30% Mn)	28	
D. Total (21 à 28)	20	
II. PRODUCTION BRUTE		
E. Fonte repassée		
1 d'origine propre	31	
2 d'origine étrangère à l'usine	32	
3 Total (lignes 31 + 32)	30	
F. Production brute (20 + 30)	40	

(a) Voir notes explicatives
(b) Pour la fabrication de moulages à graphite sphéroidal ou en fonte malléable.

, le

(Lieu) (Date)

NOTES EXPLICATIVES

pour le Questionnaire 2-10

«Production de fonte brute»

I. OBSERVATIONS GENERALES

1. Le questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant de la fonte brute, du spiegel et du ferro-manganèse carburé dans les hauts fourneaux ou des fours électriques à fonte; la production de fonte brute dans les cubilots n'est à recenser que si celle-ci est destinée à la vente.

2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.

3. Le mois à considérer est le mois calendaire.

4. **Production nette** (lignes 21 à 28)
   La production à donner dans ces lignes doit comprendre toute la fonte, le spiegel et le ferro-manganèse carburé qui sortent des hauts fourneaux ou des fours électriques à fonte de l'usine, déduction faite de la fonte, du spiegel et de ferro-manganèse carburé qui, ayant été produits auparavant dans l'usine ou d'origine étrangère à l'usine, ont été repassés dans les appareils de production.

5. Lignes 31 et 32:
   Inscrire les quantités de fonte, de spiegel et de ferro-manganèse carburé d'origine propre ou étrangère à l'usine, toutes catégories confondues, qui ont été repassées.

II. DEFINITIONS

On considère comme:

1 **Fonte :**
Les produits ferreux contenant plus de 2% de carbone et pouvant contenir en outre isolément ou ensemble:

3% et moins de phosphore;
8% et moins de silicium;
30% et moins de manganèse;
10% et moins de chrome;
10% et moins au total d'autres éléments d'alliage (nickel, cuivre, aluminium, vanadium, molybdène, etc.)

La fonte brute peut être livrée à l'état liquide, en gueuses, massiaux ou granulés.

2. **Spiegel** (ligne 26):
   Produit ferreux contenant de 6% exclus à 30% inclus de manganèse, et plus de 2% de carbone.

3. **Ferro-manganèse carburé** (ligne 28):
   Produit ferreux qui contient plus de 30% de manganèse et plus de 2% de carbone. La teneur en manganèse ne peut en aucun cas dépasser 90%.

4. **Fontes non alliées**

On considère comme fontes non alliées les catégories de fonte des n°s 1.1 à 4.0 du tableau 2 de l'EURONORM 1-81 sur la classification et la désignation des fontes brutes. Ces catégories de fontes réputées non alliées au sens de l'EURONORM 1-81 peuvent contenir en outre un ou plusieurs des éléments d'alliage ci-après avec les teneurs maximales ci-dessous:

0,3% de chrome
0,3% de nickel
0,2% de titane
0,1% de tout autre élément d'alliage (par exemple molybdène, vanadium, tungstène, aluminium)

5. **Fontes alliées**

On considère comme fontes alliées, la fonte spiegel et les autres fontes alliées des n°s 5.1 et 5.2 du tableau 2 de l'EURONORM 1-81.

En ce qui concerne la définition des "autres fontes brutes alliées", voir en détail la note de renvoi n° 8 en bas de page se rapportant au n° 5.2 du tableau 2 de l'EURONORM 1-81. Au-delà des valeurs limites fixées ci-dessus sous II. 1 (définition de la fonte brute) se situent les ferro-alliages. Voir à cet effet le tableau 1 de l'EURONORM 1-81.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-11

PRODUCTION D'ACIER BRUT

Notes explicatives

I. INDICATIONS GENERALES

1. Le questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant de l'acier (y compris les fonderies d'acier localement intégrées) mais non par les fonderies d'acier indépendantes.

2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine même si plusieurs d'entre elles font partie de la même Société.

3. On considère comme acier brut les produits ferreux contenant jusqu' à 2 % de carbone (à l'exception de certains aciers dits indéformables à haute teneur en chrome qui peuvent atteindre une teneur en carbone supérieure). Le pourcentage de Fe doit être supérieur à celui de chaque élément d'alliage.

4. La production ne doit pas comprendre l'acier immédiatement transformé en fonte par recarburation (fabrication des fontes spéciales).

5. Le mois à considérer est le mois calendaire.

6. Les jours ouvrables: Le nombre de jours ouvrables est obtenu en déduisant du nombre de jours calendaires. celui des dimanches et jours fériés légaux valables sur l'ensemble du territoire.

II. REMARQUES SUR LES LIGNES ET COLONNES

A. Sur les lignes

Ligne 21:
Les lingots sont des produits en acier destinés au laminage, au forgeage ou à la fabrication de tubes sans soudure, obtenus par coulée du liquide dans une lingotière. Il ne faut pas inclure les produits défectueux qui sont reconnus comme tels déjà à la sortie des lingotières et immédiatement destinés à la refonte. Les tonnages doivent indiquer les poids bruts des lingots à la sortie des lingotières.

Ligne 22:
La production totale des installations de coulée continue est le poids brut. avant meulage et écricage. des bons produits obtenus après oxycoupage (1).

Ligne 23:
La production d'acier liquide pour moulage est le poids brut de l'acier livré à la fonderie.

Ligne 40:
Les moulages d'acier parachevés sont ceux qui sont propres à la vente tels qu'ils sont à la sortie des ateliers de fonderie après ébarbage. et avant tout usinage. Indiquer la production totale y compris les moulages destinés à être utilisés dans l'usine elle-même pour réparation. entretien. etc.

Annexe:
Les scories phosphoreuses sont celles qui ont une teneur en phosphore assez élevée pour être commercialisées comme engrais éventuellement après avoir été mélangées avec d'autres scories.

B. Sur les colonnes

Colonnes 01 à 04:
Afin d'éviter des doubles emplois. l'acier Duplex doit être indiqué seulement dans la catégorie correspondant à l'appareil où il subit son traitement final. De même. ne doit pas être compté deux fois l'acier électrique des fours basiques. livré directement à l'état liquide aux fours électriques acides.

D'autre part. si on mélange dans une poche plusieurs aciers d'origine différente avant de couler les lingots. ceux-ci devront être répartis par origine de fabrication.

Le procédé AOD. les traitements sous vide. les traitements en poche. etc. sont considérés comme post-traitements succédant au procédé principal. Dans ces cas. l'acier brut doit être indiqué dans la catégorie de ce procédé principal.

Colonne 01:
Comprend les aciers L.D.. L.D.A.C.. O.L.P.. Kaldo. Rotor. O.B.M.. L.W.S.. etc. obtenus par soufflage à l'O pur

---

(1) A l'inverse de la définition utilisée par le prélèvement, les chutes de tête ne sont pas comprises.

PRODUCTION D'ACIER BRUT

Questionnaire 2-11

Pays:	Usine:	Mois:	Année:
Société:	Lieu:	Nombre de jours ouvrables:	
	N° d'immatriculation auprès de la Commission:		
Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 15 du mois pour le mois précédent			

Unité: tonne métrique (sans décimales)	Ligne	A l'oxygène pur	Electrique (à arc et à induction)	Autres (Martin, Bessemer etc.)	Total
Colonne		01	02	03	04
Lingots	21				
Produits de coulée continue	22				
Acier liquide pour moulage	23				
Total	20				
Moulages d'acier parachevés	40	X	X	X	

- ANNEXE -

Production brute de scories phosphoreuses ..... tonnes métriques

..... (Lieu), le ..... (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-13

PRODUCTION DE PRODUITS FINIS LAMINES ET DE PRODUITS FINALS

NOTES EXPLICATIVES

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Doivent répondre à ce questionnaire toutes les usines possédant des laminoirs qui fabriquent des produits compris dans le Traité (aciers ordinaires et spéciaux).

2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même Société

3. Le mois à considérer s'entend du 1er au dernier jour du mois calendaire.

4. La production s'entend y compris les produits de deuxième choix et les morceaux de tôles ou extrémités coupées non destinés à la refonte.

5. La production doit comprendre tous les produits laminés dans l'usine que ce soit pour son propre compte ou non. Notamment, les produits laminés à façon doivent être compris dans la production de l'usine où ils sont laminés et non dans celle qui a donné le travail.

6. Il est précisé que les larges bandes à chaud sont à considérer comme des demi-produits lorsqu'ils sont relaminés ou transformés en d'autres produits finis sidérurgiques (a) dans la même société ou lorsqu'ils sont livrés à d'autres usines sidérurgiques de la Communauté pour une telle transformation. Dans ce cas ils ne doivent pas être déclarés dans les parties A et B du questionnaire.
   Par contre, les larges bandes à chaud sont à considérer comme produits finis s'ils ne doivent pas subir de relaminage complémentaire ou autre transformation en produits finis sidérurgiques dans la sidérurgie de la Communauté (utilisation directe), ou s'ils sont exportés hors de la Communauté. Dans ce cas ils doivent être déclarés comme produits finis (lignes 171, 172 et 173).
   D'autre part, les produits obtenus par transformation des larges bandes à chaud doivent être inclus dans le questionnaire même s'il s'agit seulement d'un laminage à froid aboutissant à une production de tôles à froid en rouleaux qui sont des produits finis.

7. On doit indiquer pour chaque usine la production nette suivant les modalités suivantes:

   a) Pour les produits finis qui ne sont pas transformés en produits finals dans la même usine: prendre les produits dans l'état ou ils doivent quitter l'usine productrice (au sens du Traité) pour livraison, soit à un service hors Traité intégré à l'usine (ex.: pour la fabrication des tubes ou de feuillards à froid hors Traité), soit à une autre usine sidérurgique de la même societé ou d'une autre société sidérurgique, soit aux négociants ou aux consommateurs.

   b) Pour les produits finis qui sont transformés en produits finals dans la même usine (ex.: tôles à froid en rouleaux qui sont galvanisées): prendre les produits finis dans l'état où ils sont immédiatement avant le premier traitement qui caractérise leur transformation en produit final.

   c) Pour les produits finals: compte tenu des observations sous II.10 prendre les produits généralement dans l'état ou ils doivent quitter l'usine.

   d) Si une usine reçoit un produit fini (ex.: tôles à froid en rouleaux, ou tôles fortes), qu'elle parachève (ex, par recuit, cisaillage, découpage, etc.) sans quitter le stade des produits finis, elle ne doit rien déclarer dans le questionnaire afin d'éviter tout double emploi avec la production déclarée par l'usine fournisseuse.

      Si, par contre, la transformation des produits finis reçus s'étend jusqu'à un produit final (ex. tôles galvanisées, en feuilles ou en rouleaux), l'usine doit déclarer dans la partie B du questionnaire la production des produits finals obtenus.

   e) On doit éviter ainsi les doubles emplois dans la partie A du questionnaire (produits finis) au niveau de l'usine, de la société, du pays et de la Communauté.

8. Dans l'annexe, indiquer dans la colonne 01 le tonnage des larges bandes à chaud, qui a été transformé dans l'usine, et dans les colonnes 02 et 03 le tonnage de produits obtenus par la transformation de ces larges bandes.

9. Les produits provenant des installations de coulée continue doivent toujours être considérés non seulement comme une partie de la production d'acier brut, mais aussi comme des demi-produits (de relaminage, de forge, etc.), dont certains (cas des ronds et carrés pour tubes) doivent être repris à la ligne 402 de l'Annexe

10. Le classement de tôles revêtues doit être fait selon la nature de la dernière opération de revêtement lorsque le produit en subit successivement plusieurs.

(a) Exemple: par découpage, etc.

PRODUCTION DE PRODUITS FINIS LAMINES ET DE PRODUITS FINALS

Questionnaire 2-13

PAYS:	USINE:	MOIS:
SOCIETE:	LIEU:	ANNEE:
		N° d'immatriculation auprès de la Commission:

Questionnaire à retourner dûment rempli, en deux exemplaires, au plus tard le 20 de chaque mois pour le mois précédent.

PRODUITS Unité: tonne métrique (sans décimales)	LIGNES	PRODUCTION TOTALE
A. PRODUCTION DE PRODUITS FINIS LAMINES (a):		
Rails	111	
Traverses, selles et éclisses	112	
Palplanches	121	
Poutrelles à larges ailes	122	
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus et Zorès	123	
Fil machine en couronne	132	
Ronds à béton (y compris fil redressé) (b)	133	
Autres laminés marchands (y compris fil redressé)	134	
Larges plats	140	
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (< 600 mm)	150	
Tôles laminées à chaud, obtenues sur trains à larges bandes (y compris les larges bandes à chaud destinées au revêtement): (c) (d) (e)		
a) de 4,76 mm et plus	161	
b) de 3 mm inclus à 4,76 mm exclu	162	
c) de moins de 3 mm	163	
Tôles laminées à chaud, obtenues sur d'autres trains (c)		
a) de 4,76 mm et plus	164	
b) de 3 mm inclus à 4,76 mm exclu	165	
c) de moins de 3 mm	166	
Tôles laminées à froid de 3 mm et plus (en feuilles ou en rouleaux)	167	
Tôles et fer noir laminés à froid de moins de 3 mm (en feuilles ou en rouleaux)	168	
Larges bandes pour utilisation directe (f)		
a) de 4,76 mm et plus	171	
b) de 3 mm inclus à 4,76 mm exclu	172	
c) de moins de 3 mm	173	
Total: A: (lignes 111 à 173)	100	

PRODUITS Unité: tonne métrique		LIGNES	PRODUCTION TOTALE
B. PRODUITS FINALS (a):			
Tôles TFS		210	
Fer blanc, autres feuillards étamés et tôles étamées du Traité (voir définitions):			
a) obtenus par étamage électrolytique,		221	
b) obtenus par étamage à chaud		222	
Total (a + b)		220	
dont 1) D'une épaisseur de moins de 0,50 mm		2201	
2) Autres		2202	
Fer noir utilisé comme tel		230	
Tôles galvanisées à chaud (ultérieurement revêtues ou non)		241	
Tôles électrozinguées (ultérieurement revêtues ou non)		242	
Tôtes galvanisées, total (lignes 241 + 242)		240	
Tôles plombées		250	
Autres tôles revêtues	– A revêtement métallique (y compris tôles plaquées)	261	
	– A revêtement en matières synthétiques (b)	262	
	– dont: revêtues préalablement d'un revêtement métallique (c)	2621	
	Total	260	
Tôles magnétiques		270	
dont laminées à froid		2750	
dont destinées au refendage pour la production de feuillards magnétiques		2751	

ANNEXE: RENSEIGNEMENTS COMPLEMENTAIRES

PRODUITS Unité: tonne métrique		LIGNES	LARGES BANDES A CHAUD TRANSFORMEES	PRODUITS OBTENUS: TOTAL	PRODUITS OBTENUS: DONT DE MOINS DE 3 mm D'EPAISSEUR
COLONNES			01	02	03
A. Production totale des trains à larges bandes à chaud:		280			
dont production totale de larges bandes laminés à chaud		281			
B. Transformation des larges bandes à chaud dans l'usine: de toutes provenances refendues pour faire du feuillard à chaud (d)		291			
de toutes provenances découpées pour faire des tôles à chaud (e)		292			
de toutes provenances revêtues (f)		293			
de toutes provenances relaminées à froid (g)		294			
Total des larges bandes à chaud transformées dans l'usine (lignes 291 à 294)		290			
C. Production de lingots pour tubes		300			
D. Ronds et carrés pour tubes	laminés	401			
	de coulée continue	402			
Total (401 + 402)		400			

(a) Il faut noter que le groupe A (produits finis laminés) comprend la production totale de feuillards et de tôles, y compris les produits servant à la production de certaines positions du groupe B (produits finals). Les produits figurant aux lignes 210 à 270 ne sont donc pas additionnables avec les positions précédentes du groupe A.

(b) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

(c) Non compris les tôles relaminées à froid dans l'usine.

(d) Sans les larges bandes mais y compris les tôles provenant du découpage des larges bandes à chaud.

(e) Les trains à larges bandes comprennent les trains continus, les trains semi-continus et les réversibles (Steckel, etc.) à larges bandes à chaud prévus pour la production des larges bandes.

(f) Larges bandes à chaud (bobines à chaud) non destinés à être relaminés ou transformés en d'autres produits finis sidérurgiques dans la Communauté, c'est-à-dire livrés pour utilisation directe en dehors des usines sidérurgiques de la Communauté, ou exportés vers les pays tiers.

(a) Il faut noter que le Groupe A (produits finis laminés) comprend la production totale de feuillards et de tôles, y compris les produits servant à la production de certaines positions du groupe B (produits finals). Les produits figurant aux lignes 210 à 270 ne sont donc pas additionnables avec les positions précédentes du groupe A.

(b) Tôles plastifiées ou prélaquées, à l'exception des revêtements provisoires (ex. pour le transport) qui ne sont pas déterminants pour le classement au sens de l'observation 10 p. I.

(c) P.ex. Al, Zn-Al, galvalume etc.

(d) Les feuillards à chaud ainsi produits sont inclus à la ligne 150 du Questionnaire principal.

(e) Les tôles ainsi produites sont comptées aux lignes 161 à 163 du Questionnaire principal.

(f) «Les larges bandes à chaud revêtus (ex. galvanisés) doivent être comptés parmi les tôles obtenues sur trains à bande des lignes 161 à 163 dans la partie «A» «produits finis» ainsi que dans la ligne adéquate de la partie «B» «produits finals» du questionnaire.

(g) Les tôles laminées à froid ainsi produites sont comptées aux lignes 167 et 168 du Questionnaire principal même si elles sont immédiatement refendues pour faire du feuillard laminé à froid.

, le

(Lieu) (Date)

II. DÉFINITIONS

1. **Fil machine:**
Produit fini laminé et enroulé à chaud en couronnes à spires non rangées. La section droite du fil machine peut être circulaire, ovale, carrée, rectangulaire, hexagonale, octogonale, demi-ronde ou autre. Sa surface est normalement lisse (a).

2. **Ronds à béton:**
Ronds et carrés en barres de 5 mm et plus, à surface unie, crénelée ou nervurée.
Ces barres en principe destinées à la fabrication d'armature pour béton armé, peuvent avoir subi une déformation régulière à froid, telle que, par exemple, une torsion autour de leur axe longitudinal.

3. **Autres laminés marchands:**
Produits finis laminés à chaud n'entrant dans aucune des catégories ci-contre et dans aucune des suivantes:

   Matériel de voie (rails, traverses, selles et éclisses),

   Palplanches,

   Poutrelles à larges ailes,

   Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus.

4. **Larges plats:**
Produit laminé à chaud sur les quatre faces (ou en cannelures fermées). Il est toujours livré à plat. Sa largeur est supérieure à 150 mm mais ne dépasse pas 1250 mm; son épaisseur est de 4 mm ou plus.

5. **Feuillards laminés à chaud:**
Produits laminés à bords cisaillés ou non, de section rectangulaire, d'une largeur inférieure à 600 mm et dont l'épaisseur n'excède pas le dixième de la largeur, présentés en bandes droites, en rouleaux ou en bottes ployées. Ils peuvent également être obtenus par refendage d'une large bande à chaud.

6. **Tôles:**
Produits laminés à l'exception des ébauches en rouleaux pour tôles telles qu'elles sont définies à la Note 12. Si ces produits sont de forme carrée ou rectangulaire, ils doivent être d'une largeur supérieure à 500 mm s'ils sont laminés à froid, ou bien d'une largeur égale ou supérieure à 600 mm s'ils sont laminés à chaud.

7. **Tôles magnétiques:**
Les tôles magnétiques (ligne 270) présentent une perte en watts, par kilogramme, évaluée selon la méthode Epstein, pour un courant à 50 périodes et une induction de 1 Tesla,
   a) inférieure ou égale à 2,1 W quand leur épaisseur ne dépasse pas 0,2 mm,
   b) inférieure ou égale à 3,5 W quand leur épaisseur est comprise entre 0,2 et 0,6 mm,
   c) inférieure ou égale à 6 W quand leur épaisseur est comprise entre 0,6 mm inclus et 1,5 mm inclus.

8. **Fer blanc, autres feuillards et tôles étamés du Traité:**
Feuillards et tôles de toutes épaisseurs, laminés à chaud ou à froid, recouverts d'une couche métallique d'une teneur en étain égale ou supérieure à 97% en poids, que ces produits soient revêtus ou non d'une couche de vernis.

9. **Tôles T.F.S.:**
Ce sont les tôles et les bandes d'une épaisseur généralement inférieure à 0,50 mm revêtues par voie électrolytique d'une couche de chrome ou d'oxyde de chrome ou des deux, dont l'épaisseur totale est en général inférieure ou égale à 0,05 μm.

10. **Fer noir:**
Produit plat en acier doux non allié d'épaisseur inférieure à 0,50 mm livré en feuilles ou en bobines et dont la surface est apte à l'étamage, le vernissage ou l'impression et ne doit pas être huilée.

11. **Tôles galvanisées:**
Produits finals laminés à chaud ou à froid, en feuilles ou en bandes (bandes laminées à froid de plus de 500 mm), planes ou ondulées, galvanisées à chaud ou électrolytiquement et revêtues sur une ou deux faces d'une couche de zinc.

12. **Larges bandes, ou ébauches en rouleaux pour tôles:**
Produits plats laminés à chaud en bandes dont la largeur est supérieure ou égale à 600 mm, qui aussitôt après la passe finale de laminage ou après décapage ou recuit continu sont enroulées de façon à former une bobine à faces latérales à peu près planes.

    Toutes les tôles à froid, en rouleaux ou non, doivent être incluses dans les lignes 167 et 168.

13. **Demi-produits:**
   - Tous les produits obtenus directement par coulée continue de l'acier.
   - Les produits simplement obtenus par laminage des lingots tels que:
     blooms, billettes, brames, largets, **ronds et carrés pour tubes sans soudure**, ébauches pour profilés.
   - Tous les **ronds et carrés pour tubes** sont à indiquer comme demi-produits (dans des rubriques particulières) - même si leur finition dépasse celle des demi-produits indiqués ci-dessus - sur la base de la destination et des spécifications propres à la destination en cause.

(a) Compte tenu de cette définition, le fil machine livré redressé et coupé à longueur relève des barres marchandes de mêmes formes et dimensions, sous réserve des tolérances dimensionnelles en usage, alors que tous les produits livrés en couronne restent comptés à la ligne 132 (fil machine), même s'ils sont destinés à la construction en béton.

COMMISSION DES COMMUNAUTES EUROPEENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-14

STOCKS DE LINGOTS, DEMI-PRODUITS, LARGES BANDES A CHAUD, PRODUITS FINIS LAMINES ET PRODUITS FINALS

Pays:	Usine:	Trimestre: Année:
Société:	Lieu:	N° d'immatriculation auprès de la Commission:

Questionnaire à retourner dûment rempli, en deux exemplaires, au plus tard le 30 du mois suivant chaque trimestre considéré, pour le trimestre précédent.

Unité: tonne métrique	Ligne	Stocks en usine et à l'extérieur de l'usine à la fin du trimestre (a)
A. LINGOTS, DEMI-PRODUITS ET LARGES BANDES A CHAUD		
Lingots	11	
Demi-produits		
a) A section carrée ou rectangulaire (sauf carrés pour tubes)	121	
b) Ronds et carrés pour tubes	122	
c) Total (121 + 122)	12	
Larges bandes à chaud	13	
B. PRODUITS FINIS LAMINES		
Matériel de voie (Rails, traverses, selles et éclisses)	21	
Profilés lourds (Palplanches, poutrelles, profilés en I, U, et H de 80 mm ou plus et Zorès	22	
Fil machine en couronne	23	
Ronds à béton (fil redressé inclus) (b)	24	
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	25	
Larges plats	26	
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud	27	
Tôles à chaud et à froid		
a) de 4,76 mm et plus	281	
b) de 3 mm inclus à 4,76 mm exclu	282	
c) de moins de 3 mm	283	
d) Total (281 à 283)	28	
TOTAL (21 à 28)	20	
C. PRODUITS FINALS (Tôles revêtues et tôles magnétiques)	30	

(a) Ils comprennent tous les stocks à la fin du trimestre, que les sociétés possèdent dans le pays, dans les usines sidérurgiques ou dans les magasins rattachés aux usines, qu'ils soient en instance d'expédition ou non, déjà vendus ou non, y compris les produits travaillés à façon et les produits en cours de fabrication, ou en dehors des usines, qui ne sont pas en possession d'un agent ayant le statut de négociant. Exclure les stocks dans les ateliers fabriquant des produits hors CECA, les quantités livrées pour travail à façon à d'autres entreprises sidérurgiques du Traité et les quantités livrées à des clients ou à des négociants et sur lesquelles l'entreprise productrice conserve éventuellement un droit de propriété d'après les conditions de vente.

(b) Uniquement fil redressé destiné à l'armature du béton.

..... , le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-16

PRODUCTION D'ACIERS SPÉCIAUX ALLIÉS ET NON ALLIÉS

Pays:	Usine:	Mois: Année:
Société:	Lieu:	N° d'immatriculation auprès de la Commission:

Questionnaire à renvoyer dûment rempli au plus tard le 20 du mois pour le mois précédent

Unité: tonne métrique	Ligne	O_2	Électrique	Autres	Total (01 + 02 + 03)
Colonne		01	02	03	04
A Lingots et produits de coulée continue					
1. Non alliés	10				
2. Alliés:					
Aciers à coupe rapide	21				
Aciers inoxydables et réfractaires	22				
Aciers à caractéristiques physiques ou magnétiques spéciales	23				
Aciers de construction, y compris a roulement, et aciers à outils	24				
dont aciers de construction alliés à usages particuliers	241				
Total (21 à 241)	20				
Total A (10 + 20)	30				
B. Acier liquide pour moulage — 1. Non allié	41				
2. Allié	42				
Total	40				
C. Total Lingots + produits de coulée continue + moulages (30 + 40)	50				
dont: Produits de coulée continue	501				

....., le .....
(Lieu) (Date)

.....
(Signature)

NOTES EXPLICATIVES

I – INDICATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant des aciers fins et spéciaux (y compris les fonderies d'acier localement intégrées) mais non pas les fonderies d'acier indépendantes.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. La production ne doit pas comprendre l'acier immédiatement transformé en fonte par recarburation (fabrication des fontes spéciales).
4. Le mois à considérer est le mois calendaire.

II – REMARQUES SUR LES LIGNES ET LES COLONNES

A – Sur les lignes

Lignes 10 à 30: Lingots et produits de coulée continue
Les lingots sont les produits en acier destinés au laminage, au forgeage ou à la fabrication de tubes sans soudure, élaborés par fusion et obtenus par coulée dans un moule. On doit comprendre aussi dans ces lignes les produits directement obtenus par la technique de la coulée continue (demi-produits). On ne doit pas comprendre les produits défectueux, dont on reconnaît l'état dès la sortie des lingotières et qu'on destine immédiatement à la refonte. Les tonnages doivent indiquer les poids bruts des lingots tels qu'ils sortent des lingotières, et pour la coulée continue, le poids brut avant meulage et écricage, des bons produits obtenus après oxycoupage. (1)

Ligne 40:
La production d'acier liquide non allié et allié pour moulage est le poids brut de l'acier livré à la fonderie.

B – Sur les colonnes

Colonnes 01 à 03:
Afin d'éviter les doubles emplois, l'acier Duplex doit être indiqué seulement dans la catégorie correspondant à l'appareil où il subit son traitement final. On ne doit donc pas compter par exemple deux fois l'acier électrique des fours basiques livré directement à l'état liquide aux fours électriques acides ou l'acier Martin livré aux fours électriques.
D'autre part, si on mélange dans une poche plusieurs aciers d'origine différente avant de couler les lingots, ceux-ci devront être répartis par origine de fabrication.
Le procédé AOD, les traitements sous vide, les traitements en poche, etc., sont considérés comme post-traitements suivant le procédé principal; dans ces cas, l'acier doit être indiqué dans la catégorie de ce procédé principal.

III – DÉFINITION GÉNÉRALE DES ACIERS SPÉCIAUX

Sont considérés comme «aciers spéciaux» les aciers (2) élaborés en vue d'obtenir des caractéristiques particulières adaptées à un emploi défini.
Ils sont en général destinés aux traitements thermiques (3) du fait de leur régularité de réponse à ces traitements. En outre, du fait de leurs conditions particulières d'élaboration, ces aciers présentent en général une propriété – notamment du point de vue des inclusions – supérieure à celle des aciers de qualité.
Ces caractéristiques sont telles qu'elles ne peuvent être atteintes que grâce à des soins particuliers dans l'elaboration et le travail à chaud et a un contrôle constant dans la fabrication, si bien que le mode de fabrication des aciers de base et/ou de qualité ne permettrait pas de les garantir couramment et régulièrement.
Ils comprennent des aciers alliés et des aciers non alliés, qui se distinguent des aciers de base et de qualité conformément à l'EURONORM 20–74 (voir tableau de classement suivant).

---

(1) A l'inverse de la définition utilisée par le Prélèvement, les chutes de tête ne sont pas comprises.

(2) On considère comme acier les produits ferreux contenant jusqu'à 2 % de carbone (à l'exception de certains aciers dits indéformables à haute teneur en chrome, qui peuvent atteindre une teneur en carbone supérieure). Le pourcentage de Fe doit être supérieur à celui de chaque élément d'alliage.

(3) Le recuit (par exemple recuit de détente, recuit d'adoucissement ou normalisation) n'est pas à considérer comme traitement thermique.

Classement des diverses categories d'aciers alliés et non alliés – de base – de qualité – et «spéciaux» – d'après l'EURONORM 20–74

Aciers non alliés		Aciers alliés	
A. Définition (1) des classes des aciers non alliés et des aciers alliés (Teneurs en %)			
– Al : < 0,10	– Nb (4) : < 0,05	– Al : ⩾ 0,10	– Nb (3) : ⩾ 0,05
– Bi : < 0,10	– Pb : < 0,40	– Bi : ⩾ 0,10	– Pb : ⩾ 0,40
– B : < 0,0008	– Se : < 0,10	– B : ⩾ 0,0008	– Se : ⩾ 0,10
– Cr (2) : < 0,30	– Si : < 0,50	– Cr (2) : ⩾ 0,30	– Si : ⩾ 0,50
– Co : < 0,10	– Te : < 0,10	– Co : ⩾ 0,10	– Te : ⩾ 0,10
– Cu (2) : < 0,40	– Ti (4) : < 0,05	– Cu (2) : ⩾ 0,40	– Ti (3) : ⩾ 0,05
– Lanthanides : < 0,05	– V (4) : < 0,10	– Lanthanides : ⩾ 0,05	– V (3) : ⩾ 0,10
– Mn : < 1,60	– W : < 0,10	– Mn : ⩾ 1,60	– W : ⩾ 0,10
– Mo (2) : < 0,08	– Zr (4) : < 0,05	– Mo (2) : ⩾ 0,08	– Zr (3) : ⩾ 0,05
– Ni (2) : < 0,30	– Autres : < 0,05 (excepté: C, P, S, N^2 et O^2)	– Ni (2) : ⩾ 0,30	– Autres : ⩾ 0,05 (excepté: C, P, S, N^2 et O^2)

(1) D'après la limite inférieure de la fourchette de composition prescrite ou recherchée sur coulée. (Si l'élément est défini par un minimum, considérer ce minimum. Si l'élément est défini exceptionnellement par un maximum, ne prendre pour le classement de l'acier considéré que 70% de cette valeur, sauf dans le cas du Manganèse, pour lequel on vérifiera si le maximum indiqué est supérieur ou égal à 1,80% – acier allié – ou inférieur à 1,80% – acier non allié.)

(2) Lorsque ces éléments se trouvent spécifiés en combinaison par 2, 3 ou 4 dans l'acier envisagé, il y a lieu de considérer simultanément: – les teneurs limites pour chacun de ces éléments – la teneur limite pour l'ensemble de ces éléments, réduite à 70% de la somme des teneurs limites indiquées pour chacun des deux, trois ou quatre éléments en présence (en raison des possibilités de substitution entre eux).

(3) La règle précédente s'applique également à ces éléments.

B. Sous-classe des «aciers spéciaux»

I. Destinés à un traitement thermique

– **5.2.3.1.**: Aciers destinés au traitement dans la masse ou en surface et devant en outre répondre à des prescriptions précises dans l'un au moins des domaines suivants quant à: 1°) la garantie de résilience à l'état trempé et revenu, ou à l'état de trempe à blanc. (Voir EU 83 excepté qualité I des aciers au C); 2°) la profondeur de trempe (ou de la cémentation) (Voir EU 84 et 86); 3°) l'état de surface (Voir EU 119, qualités des fascicules 3 et 4); 4°) les teneurs limites et inclusions non métalliques; 5°) l'usinabilité obtenue par addition de S, Pb, Se, Te ou Bi, à condition que des valeurs de résilience soient prescrites. (Voir qualités des fascicules 3 et 4 de l'EU 87 + résilience). – **5.2.3.2.**: Les aciers à outils (Voir EU 96), – **5.2.3.3.2.**: Fil machine pour patentage ayant une teneur maximale spécifiée sur coulee en P et ou en S ⩽ 0,030%. – **5.2.3.3.4.**: Fil machine (pour l'armature des pneumatiques) avec sur produit: C ⩾ 0,62%, P et S ⩾ 0,025% et Cu ⩽ 0,10%.	TOUS

II. Non destinés à un traitement thermique

Les aciers devant satisfaire à au moins une des prescriptions suivantes: **5.2.3.3.1°** : aciers présentant des teneurs particulièrement faibles en inclusions non métalliques. **5.2.3.3.3°** : fil machine avec P et S ⩽ 0,020% sur coulée et ⩽ 0,025% sur produit (ex.: fil pour électrodes). **5.2.3.3.5°**: aciers ayant des propriétés magnétiques et électriques présentant une conductivité électrique supérieure à 9 Siemens x mètre, à l'exclusion des aciers mentionnés au § 5.2.2.8 de l'EU 20–74. **5.2.3.3.6°** : aciers pour réacteurs nucléaires, avec simultanément sur produit: Cu ⩽ 0,10%, Co ⩽ 0,05%, Cr ⩽ 0,15%, Ni < 0,25%, Mo < 0,05%, V < 0,05%, P ⩽ 0,01%.	Tous, excepté ceux indiqués sous «C» (Aciers de qualité). [N.B.: Tous les aciers alliés sont spéciaux à l'exception des aciers non destinés à un traitement thermique indiqués au § 5.3.2.: 1°, 2°, 3°, 4°, 5° repris ci-après en C II qui concernent: certains aciers à haute limite élastique < 420 N/mm² et présentant des teneurs en certains éléments d'alliage, inférieures à celles du tableau ci-après, ainsi que: les aciers pour circuits électro-magnétiques, certains aciers silico-manganeux (S et P supérieurs à 0,035%), les aciers pour rails et les aciers résistant à la corrosion au Cu (Cu min < 0,50%) sans autres éléments d'alliage.]

C. Sous-classe des «aciers de qualité»

I. Destinés à un traitement thermique

5.2.2.9.: Aciers de décolletage ne répondant pas aux conditions du § 5.2.3.1.5° mentionnées ci-dessus (Sous B I). Voir fascicules 3 et 4 de l'EU 87.

5.2.2.11.: Aciers destinés au traitement dans la masse ou en surface, pour autant que leur teneur en P et S soit supérieure ou égale à 0,035% et qu'ils ne présentent aucune des prescriptions particulières définies au § 5.2.3.1 (de l'EU 20–74, mentionnées ci-dessus au point B I).

NÉANT

II. Non destinés à un traitement thermique

Ce sont les aciers figurant au § 5.2.2. de l'EU 20--74: («Tous les aciers non alliés à l'exception de ceux indiqués sous rubriques 5.2.1 des «aciers de base» et 5.3.3 des «aciers spéciaux»), excepté ceux repris ci-dessus (C I n°s 5.2.2.9 et 5.2.2.11) qui font partie des aciers de qualité «destinés à un traitement thermique»

5.3.2.1.: Les aciers de construction à grain fin, soudables, à haute limite d'élasticité, répondant simultanément aux conditions suivantes:

- la limite d'élasticité minimale garantie doit être inférieure à 420 N/mm² (pour une épaisseur e ≤ 16 mm);
- les teneurs limites suivantes (a).

(a) Voir note (¹) relative à la définition des aciers alliés et non alliés (la règle spéciale pour le Mn ne s'appliquant plus ici)

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

(¹) et (²) Voir notes (²) et (³) relatives à la définition générale des aciers alliés et non alliés

5.3.2.2°: Les aciers pour tôles et bandes ne contenant que du Si et/ou de l'Al comme éléments d'alliage et devant répondre à des prescriptions particulières quant à la limitation des pertes magnétiques et des valeurs minimales pour l'induction magnétique.

5.3.2.3°: Les aciers silico-manganeux pour ressorts ou pièces résistant à l'abrasion avec P et S > 0,035%.

5.3.2.4°: Les aciers alliés pour rails.

5.3.2.5°: Les aciers résistant à la corrosion ayant une teneur minimale spécifiée en Cu < 0,50%, ou une teneur maximale spécifiée en Cu < 0,70%, sans autres éléments d'alliage.

D. Sous-classe des aciers de base

I. Destinés à un traitement thermique

NÉANT

NÉANT

II. Non destinés à un traitement thermique

Ce sont les aciers mentionnés au § 5.3.1 de l'EU 20–74 (Aciers sans prescriptions particulières de qualité).

NÉANT

IV. – CATÉGORIES D'ACIERS SPÉCIAUX ALLIÉS

On distingue:

(a) **Les aciers à coupe rapide**: les aciers alliés contenant, avec ou sans autres éléments d'alliage, au moins deux des trois éléments suivants: Tungstène, Molybdène, Vanadium, avec une teneur totale en poids égale ou supérieure à 7% pour ces éléments considérés, et contenant plus de 0,6% de carbone.

(b) **Les aciers inoxydables et réfractaires**: les aciers alliés contenant en poids 12% et plus de chrome, avec ou sans autres éléments d'alliage et moins de 1% de carbone.

(c) **Aciers à caractéristiques physiques spéciales**: on appelle ainsi les aciers possédant certaines propriétés électriques ou magnétiques spéciales ou certaines propriétés de dilatation ou d'élasticité.

(d) **Aciers pour roulements**: les aciers au Cr destinés à la confection d'éléments de roulements à billes à rouleaux ou à aiguilles, ainsi que de dispositifs qui répondent au même objet.

(e) Aciers à outils (aciers à coupe rapide exclus).

(f) Aciers de construction à l'exception des aciers pour roulements et à l'inclusion d'aciers à usages particuliers définis comme suit:

1. les aciers alliés pour armatures de précontraint, possédant une résistance à la traction d'au moins 1080 N/mm² avec une pureté en S et P inférieure ou égale à 0,035%,
2. les aciers à haute limite élastique, API, pour pétrole et conduites de gaz à partir de la nuance X 56,
3. les autres aciers alliés spéciaux de construction, suivant la définition de l'Euronorm 20–74, possédant simultanément les qualités suivantes: faiblement alliés, soudables à grain fin, non destinés au traitement thermique (¹) : en particulier les aciers résistant au fluage à chaud, les aciers tenaces aux basses températures, les aciers pour profilage à froid, les aciers ayant une résistance améliorée à la corrosion atmosphérique, les aciers résistant à l'usure, les aciers aptes à l'émaillage, les aciers soudables à haute limite élastique.

(¹) Ne sont pas considérés comme traitement thermique le recuit simple, la normalisation et les traitements équivalents.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-16 Annexe

PRODUCTION ANNUELLE D'ACIERS SPÉCIAUX (ALLIÉS ET NON-ALLIÉS) PAR FORMES DE PRODUITS ET PAR QUALITÉS D'ACIER

NOTES EXPLICATIVES

I – Indications générales

Selon que les données seront recensées, comme le choix en est laissé libre dans chaque pays, soit au stade de la «production», soit au stade des «livraisons» (en totalité ou en partie) – prière de se reporter aux «Indications générales» figurant respectivement dans les notes explicatives du questionnaire 2–16 ou du questionnaire 2–74.

II. – Observations relatives aux lignes

1. **Ligne 31**: Dans cette ligne sont à inclure les produits repris au paragraphe 5. 2. 1. 2. 1 de l'Euronorm 79/82.
2. **Ligne 38**: Cette ligne comprend également les profilés spéciaux.

III. – Définitions

1. **Définition générale des aciers spéciaux** – Voir questionnaire 2–16.
2. **Catégories d'aciers spéciaux alliés** – Voir questionnaire 2 - 16.
3. **Produits finis** – Voir questionnaire 2–13.
4. **On considère comme:**

Demi-produits:

Tous les produits obtenus directement par coulées continue de l'acier.
Les produits simplement obtenus par laminage des lingots tels que blooms, billettes, brames, largets, ronds et carrés pour tubes sans soudure ebau ches pour profilés (généralement destinées à la transformation en produits finis CECA, en produits forgés, ou en tubes sans soudure).

N.B.: Les demi-produits laminés à section carrée ou rectangulaire, ainsi que les ébauches pour profilés, doivent répondre aux critères spécifies dans l'EURONORM 79-82, CH. IV.
«Leur section droite est généralement carrée, rectangulaire, avec des angles plus ou moins arrondis; elle est de dimensions constantes le long d'une même pièce mais avec des tolérances larges (les ébauches pour profilés peuvent avoir une section droite de forme complexe, appropriée à la forme du produit fini et au mode de laminage correspondant, et dont l'aire est supérieure ou égale à 2500 mm^2).
Les faces latérales sont plus ou moins convexes ou concaves, elles peuvent avoir conservé des empreintes du laminage ou du forgeage avoir été par tiellement ou totalement écroutées par tournage, rabotage, burinage, meulage, flammage, etc.».
Tous les ronds et carrés pour tubes sont à indiquer comme demi produits (dans des rubriques particulières) - même si leur finition depasse celle des demi-produits indiqués ci-dessus - sur la base de la destination et des spécifications propres à la destination en cause.

PRODUCTION ANNUELLE D'ACIERS SPÉCIAUX (ALLIÉS ET NON ALLIÉS) (1) PAR FORMES DE PRODUITS ET PAR QUALITÉS D'ACIER

Pays:	Usine:	Année:
Société:	Lieu:	N° d'immatriculation auprès de la Commission:

Questionnaire à envoyer, dûment rempli, au plus tard fin janvier de chaque année pour l'année écoulée

Unité: tonne métrique	Ligne	Production par qualités											
		Aciers non alliés			Aciers alliés								
					de construction								
		De construction	à outils	Total	Total	dont à usages particuliers	à roulement	à outils	à coupe rapide	inox. et réfract.	Autres aciers alliés (3)	Total	Total général (10 + 20)
Produits / Colonne		11	12	10	21	211	22	23	24	25	26	20	30
A. ACIER LIQUIDE POUR MOULAGE	10												
B. LINGOTS ET DEMI-PRODUITS (2) (excepté larges bandes à chaud et autres produits pour relaminage dans la CECA)													
a) Lingots	21												
dont: Lingots pour tubes	211												
b) Demi-produits – à section carrée ou rectangulaire (excepté carrés pour tubes)	22												
– ronds et carrés pour tubes*	23												
Total B (21 à 23)	20												(4)
C. PRODUITS FINIS LAMINÉS													
a) Profils pleins	31												
b) Fil machine	32												
c) Tôles (y compris larges bandes), laminées à chaud de 4,76 mm et plus	33												
de 3 mm à 4,75 mm	34												
de moins de 3 mm	35												
d) Tôles laminées à froid	36												
e) Feuillards et bandes à tubes, laminés à chaud	37												
f) Autres produits finis	38												
Total C (31 à 38)	30												
D. TOTAL GÉNÉRAL (10 + 20 + 30)	40												

*) Laminés ou obtenus par coulée continue.

(1) Recensement soit au stade de production proprement dite, soit au stade des livraisons (y compris tous les tonnages livrés aux services hors Traité intégrés).

(2) Pour forge, tubes, autre utilisation directe dans la Communauté et exportations vers les pays tiers. Les larges bandes à chaud pour utilisation directe et pour exportation vers les pays tiers (produits finis) sont à grouper avec les tôles laminées à chaud

(3) Aciers à caractéristiques physiques ou magnétiques spéciales

(4) Non compris t lingots pour relaminage dans le pays et t pour relaminage dans les autres pays de la Communauté
Non compris t demi-produits pour relaminage dans le pays et t pour relaminage dans les autres pays de la Communauté
Non compris t larges bandes à chaud pour relaminage dans le pays et t dans les autres pays de la Communauté

....., le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-50

BILAN DE LA FERRAILLE ET DE LA VIEILLE FONTE

dans les usines de la Communauté productrices de fonte, d'acier et de produits laminés, y compris les relamineurs, les fonderies d'acier et les autres industries transformatrices d'acier localement intégrées au déclarant, à l'exception des fonderies de fonte localement intégrées.

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GÉNÉRALES

A. Sont considérées comme usines ou activités localement intégrées celles placées sous une même direction et implantées au même endroit.

B. Le questionnaire doit être rempli par toutes les usines de la Communauté qui produisent de la fonte, de l'acier et des produits laminés finis ou finals compris dans le Traité, et qui à ce titre consomment et/ou produisent de la ferraille. Pour les usines qui possèdent une fonderie d'acier localement intégrée, celle-ci doit être considérée comme une partie intégrante de l'usine. Le questionnaire s'étend aux laminoirs qui relaminent directement des produits usagés non considérés comme ferraille habituellement. Toutes les usines sidérurgiques qui n'ont pas de ressources propres et qui, par conséquent, ont recours aux achats extérieurs doivent remplir ce questionnaire au même titre que les producteurs.

C. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même Société.

D Le mois à considérer est le mois calendaire.

E. Dans ce questionnaire, on doit considérer comme ferraille:

1° Les chutes et débris de fonte ou d'acier qui ont été à un moment quelconque compris dans la production de fonte ou d'acier et qui conviennent à la refonte.

2° Les jets et autres déchets de coulée de l'acier (normale ou en source),entonnoirs de coulee, déchets provenant de tuyaux de refoulement dans la coulée en source etc...) ainsi que les lingots rebutés et défectueux non comptés dans la production.

3° Les fonds de poches (à l'exception de ceux coulés dans le sable).

Par contre, on ne doit pas inclure dans la ferraille des déchets contenant du fer qui apparaissent au cours de la fusion ou des traitements thermiques ou mécaniques, tels que par exemple:

Riquettes (fonds de rigoles de coulée)
Rigoles de coulée de la fonte, éclaboussures et autres déchets pendant la coulée de la fonte, déchets dans les fosses de coulée de la fonte.
Scories Martin
Scories de four à réchauffer et pailles de train et de martelage
Projections de convertisseurs
Loups de cheminée et loups de bec
Fonds de poche et restes de coulée (obtenus par coulée dans le sable et non dans les lingotières ou moules et non achetés).

F. Les réceptions dans l'usine provenant d'un stock possédé par la Société en dehors des usines doivent être réparties entre les lignes 30 à 50 si on en connaît la provenance. Dans le cas contraire, on les indiquera à la ligne 30.

II. OBSERVATIONS RELATIVES AUX LIGNES

Lignes 10 et 300:
On doit indiquer dans ces lignes les stocks existant dans toute l'usine y compris les activités localement intégrées (y compris les fonderies d'acier) à l'exception des stocks se trouvant dans les fonderies de fonte.

Ligne 21:
Sont considérées comme matières de recyclage: les déchets provenant de la production de l'acier brut et des moulages d'acier dans les fonderies d'acier localement intégrées qui ne sont pas comptés dans la production tels que les attaques de coulée, les events, les entonnoirs, les jets de coulée, les masselottes, les lingots rebutés, les lingots de jet, les moulages rebutés ainsi que les fonds de poches coulés en lingotières ou en moules.

Bilan de la ferraille et de la vieille fonte dans l'industrie sidérurgique

Questionnaire 2-50

Pays:	Usine:	Mois: Année:
Société:	Lieu:	N° d'immatriculation auprès de la Commission:

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires avant le 25 du mois pour le mois précédent.

Libellé Unité: tonne métrique (sans décimales) Colonne	Ligne	Ferraille de fonte non alliée (vieilles fontes, etc.) 01	de fonte et d'acier alliés 02	Autres (en acier non allié) (f) 03	Total 01 à 03 04
I. Stocks au premier jour du mois	10				
II. Ressources propres à l'usine (a): Jets et autres déchets de coulée	21				
Chutes de laminoirs (CECA)	22				
Autres chutes neuves produites dans des usines localement intégrées (b)	23				
Récupération dans l'usine (c)	24				
Total (21 à 24)	20				
Dont vieilles lingotières	201				
III. Réceptions: 1. Réceptions d'autres usines de la même Société implantées dans un autre endroit (d)	30				
2. Autres réceptions du marché national: Réceptions directes d'autres sociétés sidérurgiques	41				
Réceptions directes d'autres sources indigènes (usines, etc...)	42				
Négociants (e)	43				
Total (41 à 43)	40				
3. Réceptions directes et par l'intermédiaire du négoce, effectuées par l'usine: - de la Communauté	51				
- des pays tiers	52				
Total (51 + 52)	50				
4. Total III (30 + 40 + 50)	60				
Dont: Ferrailles navales	61				
Vieilles lingotières	62				
IV. Disponibilités totales (10 + 20 + 60)	70				

(a) Y compris les chutes provenant du travail à façon.

(b) Ateliers localement intégrés, à l'exception des fonderies de fonte.

(c) Y compris les usines localement intégrées.

(d) Directes ou par l'intermédiaire du négoce.

(e) Déduction faite de ce qui vient d'un autre pays ou d'une autre usine de la même Société par leur intermédiaire (voir lignes 30, 51 et 52).

(f) Y compris toutes les tournures (même de fonte).

Libellé Unité: tonne métrique (sans décimales) Colonne	Ligne	Ferraille de fonte non alliée (vieilles fontes, etc.) 01	de fonte et d'acier alliés 02	Autres (en acier non allié) (f) 03	Total 01 à 03 04
V. Consommation: 1. Dans les hauts fourneaux et fours électriques à fonte (g)	110				
2. Dans les aciéries (total) (h)	120				
dont. A l'oxygène pur	121				
Électrique	122				
Autres	123				
3. Total V (110 + 120)	100				
VI. Livraisons: 1. A d'autres usines de la même Société implantées dans un autre endroit (d)	210				
2. Sur le marché national: directes à d'autres sociétés sidérurgiques	221				
directes à d'autres industries indigènes (i)	222				
aux négociants (k)	223				
Total (221 à 223)	220				
3. Expéditions directes effectuées par l'usine vers les pays de la Communauté	231				
vers les pays tiers	232				
Total (231 + 232)	230				
4. Total VI (210 + 220 + 230)	200				
Dont vieilles lingotières	2001				
VII. Stocks au dernier jour du mois	300				

ANNEXE

Consommation de produits usagés pour relaminage direct	400				
Stocks éventuellement possédés par la Société en dehors des usines (au dernier jour du mois)	500				

(g) Y compris éventuellement dans les installations d'agglomération.

(h) Y compris les fonderies d'acier localement intégrées. Indiquer la consommation de ferrailles pour la production d'acier Duplex ou pour la production d'acier immédiatement transformé en fonte par recarburation (fabrication des fontes spéciales) dans la ligne correspondant à l'appareil où elles ont été enfournées.

(i) Y compris fonderies de fonte, même de la même société.

(k) Déduction faite de ce qui est destiné par leur intermédiaire soit à un autre pays, soit à une autre usine de la même société (lignes 210, 231, 232).

....., le .....

(Lieu) (Date)

Lignes 22 et 23: On considère comme chutes neuves les chutes resultant de la fabrication des demi-produits, produits finis et finals laminés et produits de forge, les chutes de lingots ainsi que des lingots defectueux et les moulages d'acier défectueux dont on constate l'état après qu'ils aient quitté l'atelier de fusion ou la fonderie (c'est-à-dire après qu'ils aient été comptés dans la production d'acier brut ou de moulages). Par ailleurs, on considère comme chutes neuves tous les déchets d'acier et de moulages d'acier provenant de la production courante dans toutes les industries transformatrices, localement intégrées.

Ligne 22: Ne sont pas considérés comme chutes neuves les déchets (p.ex. des sections de lingots) qui sont reutilisés dans le propre laminoir CECA.

Ligne 23: On comprendra dans les «ateliers localement intégrés» les fonderies d'acier, les forges, les ateliers de production de tubes d'acier et les installations de tréfilage, étirage et laminage à froid, de construction métallique et autres services transformant l'acier, à l'exception des fonderies de fonte (voir ci-dessus Note I.A.).

Ligne 24: On considère comme vieille ferraille la propre récupération d'acier et de fonte provenant de réparations, de démolition et de la mise à la ferraille d'equipements, de machines et d'outillage, p.ex. de lingotieres

Lignes 30 à 60:
- Les ferrailles navales provenant de chantiers de démolition de la Communauté doivent etre considerées comme de la ferraille nationale ou communautaire.
- Si l'usine qui achète de la ferraille à un négociant ne connaît pas la provenance de cette ferraille, elle doit supposer qu'il s'agit de ferraille nationale à indiquer ligne 43.

Ligne 30: Réceptions de ferraille provenant d'usines appartenant à la même societe et se trouvant dans le meme pays. En font partie les hauts fourneaux, les aciéries, les laminoirs, les fonderies de fonte et de fonte malleable (le cas echéant, y compris les fonderies de fonte et de fonte malléable localement integrees au declarant) ainsi que les entreprises transformatrices de fonte et d'acier. Les réceptions de ferrailles provenant d'autres entreprises que celles transformatrices de fonte et d'acier et liées au declarant - p.ex. de mines de houille - doivent figurer à la ligne 42.

Ligne 41: Indiquer ici les réceptions en provenance d'autres sociétés sidérurgiques recensées — de même que pour la ligne 30.

Ligne 42: On doit indiquer ici les réceptions de ferraille en provenance du marché national reçues directement de sociétés non sidérurgiques, telles que fonderies d'acier ou de fonte, usines à tubes, forges, industries du batiment, extractives, chantiers navals, sociétés de chemin de fer, industries mécaniques et toutes fabrications métalliques etc...).

Ligne 43: On doit indiquer ici les receptions de ferraille de fonte et d'acier provenant du négoce pour la production de la fonte de l'acier brut et des moulages d'acier (quelle que soit son origine geographique). On en déduira les quantités à inclure dans les lignes 30 et 50 (réceptions par intermediaire du négoce en provenance d'autres usines de la societe ou d'autres pays).

Lignes 110 et 120: On indiquera dans les colonnes 01 à 03 par qualité, la consommation totale des categories de ferraille ci-dessus définies en comprenant notamment les fonds de poche d'origine étrangère à l'usine mais non ceux d'origine propre.

Ligne 110: On doit indiquer à cette ligne les quantités consommées pour la production de fonte brute, dans les hauts fourneaux et les fours électriques à fonte, ainsi éventuellement que dans les installations d'agglomération.

Ligne 120: On doit indiquer ici la consommation de ferraille utilisée pour la production totale de l'acier brut, y compris la production Duplex

Ligne 121: Aciers à $l'O^2$ - pur
Aciers L.D., L.D.-A.C., O.L.P., Kaldo, O.B.M., L.W.S., ainsi que tous les procédés utilisant le soufflage à l'O pur. Par contre, les aciers obtenus par les procédés de soufflage à partir d'un fluide seulement enrichi en O restent compris dans les autres catégories d'aciéries selon la nature de l'appareil utilisé.

Ligne 500: Indiquer ici les stocks possédés par la société, à l'extérieur des usines mais se trouvant dans le pays (a).

III. OBSERVATIONS RELATIVES AUX COLONNES

Colonne 01: Appartiennent à la catégorie des ferrailles de fonte: les lingotieres, les fontes mécaniques ou commerciales, telles que les débris ou déchets de tuyaux et de plaques de fonte, les pièces de construction et de canalisation, parties de foyers et de grilles non brûlées, sabots de frein, débris de fourneaux et de poteries en fonte, dechets de fonte trempée, etc...
Ne sont pas comprises les fontes grillées brûlées, ni les fontes attaquées par les acides.

Colonne 02: La ferraille alliée de fonte et d'acier est une ferraille contenant des elements d'alliage tels que le chrome, le cobalt, le manganèse, le molybdène, le nickel, le silicium, le vanadium et le tungstène dans une proportion supérieure à celle admise dans les produits neufs. On considère comme ferrailles alliées celles contenant isolement ou ensemble plus de:

1,0% de chrome	0,15% de molybdène	et pour le silicium,
0,5% de cobalt	1,0% de nickel	plus de 2% pour la ferraille d'acier
7,0% de manganèse	0,5% de tungstène	plus de 7% pour la ferraille de fonte
	0,2% de vanadium	

(a) Ou dans le territoire de l'Union douanière, dans le cas du Luxembourg et de la Belgique.

COMMISSION DES COMMUNAUTES EUROPEENNES
CECA
OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-51

Consommation des matières premières pour la fabrication de la fonte

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques productrices de fonte ainsi qu'à toutes les installations d'agglomération possédées par les usines sidérurgiques de la Communauté.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Les installations d'agglomération et de bouletage comprennent toutes les installations ayant pour but d'agglomérer, préalablement à leur passage au haut fourneau, une partie des éléments du lit de fusion.
4. Le trimestre à considérer est le trimestre calendaire.
5. Les indications demandées concernent les éléments constitutifs du lit de fusion ou de la charge à agglomérer.
6. Le «fer contenu ou manganèse contenu» dans les divers éléments de la charge et dans la production doit être calculé d'après les résultats de l'analyse chimique effectuée de temps en temps pour les matières premières utilisées (prendre garde notamment de ne pas compter pour la ferraille ou la fonte un tonnage de fer contenu égal au tonnage de ferraille ou de fonte considéré). Pour les minerais, tenir compte de leur teneur naturelle en eau.

II. DÉFINITIONS

1. Installations productrices de fonte: ce sont les hauts fourneaux, fours électriques à fonte, ainsi que les cubilots quand la production est destinée à la vente.
2. Le minerai de fer comprend les minerais contenant du fer dont la teneur en manganèse est inférieure à 20% sur sec. On considère comme minerai de fer, tout le minerai marchand livré par les mines quels que soient les traitements qu'il a subis avant d'être reçu dans l'usine.
3. Les minerais de manganèse sont les minerais contenant 20% et plus de manganèse (sur sec).
4. On considère comme ferraille:
   a) les chutes et débris de fonte ou d'acier qui ont été, à un moment quelconque, compris dans la production de fonte ou d'acier et qui conviennent à la refonte,
   b) les jets et autres déchets de coulée de l'acier (normale ou en source), entonnoirs de coulée, déchets provenant de tuyaux de refoulement dans la coulée en source, etc..... ainsi que les lingots rebutés et défectueux non comptés dans la production,
   c) les fonds de poche

Par contre, on ne doit pas considérer comme «ferraille», mais soit comme oxydes de fer, à inclure ligne 90, soit comme «autres matériaux contenant du fer», à inclure ligne 110, les déchets contenant du fer qui apparaissent au cours de la fusion ou des traitements thermiques ou mécaniques (voir ci-dessous N°s 5 et 6).

5. Sont considérés comme «oxydes de fer» les fontes et aciers oxydés, notamment sous la forme de pailles de train et de martelage, de scories de four à réchauffer, de projections de convertisseurs.
6. On considère comme «autres matériaux contenant du fer» (ligne 110), les déchets de fonte ou d'acier mélangés à d'autres matériaux, tels que: les rigoles de coulée en halle de la fonte, les éclaboussures et autres déchets pendant la coulée de la fonte dans les fosses de coulée, les loups de cheminée et les loups de becs, les fonds de poches d'origine propre, les restes de coulée obtenus par coulée dans le sable, ainsi que la poussière des convertisseurs.
7. On considère comme «Autres additifs» (ligne 120) la dolomite, la bauxite, etc...

_____ , le _____
(Lieu) (Date)

CONSOMMATION DES MATIÈRES PREMIÈRES POUR LA FABRICATION DE LA FONTE

Questionnaire 2-51

Pays:	Usine:	Trimestre:	Année:
Société:	Lieu:	N° d'immatriculation auprès de la Commission:	

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires au plus tard le 25 du premier mois de chaque trimestre calendaire pour le trimestre précédent

Unité: tonne métrique (sans décimales)	Ligne	Dans les installations d'agglomération et de bouletage		Dans les installations productrices de fonte					
				Fonte d'affinage		Fonte de moulage		Spiegel et ferromanganèse carburé	
		Quantités réelles	Fer contenu	Quantités réelles	Fer contenu	Quantités réelles	Fer contenu	Quantités réelles	Fer contenu
Colonne		01	02	11	12	13	14	15	16
A. Minerai de fer et boulettes — Indigène	11								
A. Minerai de fer et boulettes — Des pays de la Communauté	12								
A. Minerai de fer et boulettes — Des pays tiers	13								
A. Minerai de fer et boulettes — TOTAL	10								
dont boulettes de provenance extérieure à l'usine	101								
B. Minerai de manganèse (Mn 20% et plus)	20		*		*		*		*
C. Agglomérés et briquettes (a)	30								
D. Mélanges homogénéisés (b)	40								
E. Boulettes de production propre	50								
F. Cendres de pyrites	60								
G. Poussières de gueulard	70								
H. Ferraille (c)	80								
I. Oxydes de fer	90								
J. Autres matériaux contenant du fer (scories etc.)	110								
K. Ensemble de toutes matières contenant du fer (A-J)	100								
L. Chaux et autres additifs	120								
M. 0^2 pur (1000 Nm^3)	130								

ANNEXE ANNUELLE

Production de poussière de gueulard	140		
Production de laitier de hauts fourneaux	150		

* Manganèse contenu

(a) sont inclus les agglomérés recyclés dans les installations d'agglomération et qui ont déjà été inclus dans la production d'agglomérés.

(b) Les quantités de «mélanges homogénéisés» consommées dans les installations d'agglomération, de bouletage ou directement dans les installations productrices de fonte doivent être réparties selon leur composition (éventuellement estimée) entre les autres lignes du questionnaire, qu'il s'agisse de mélanges homogénéisés provenant des installations de bedding de l'usine qui répond ou de mélanges achetés.

(c) La consommation doit être la même que celle de la ligne 110 du questionnaire 2-50.

COMMISSION DES
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-53

CONSOMMATION D'ELEMENTS D'ALLIAGE DANS LES ACIERIES

Pays:	Usine:	Année:
Société	Lieu:	
	N°. d'immatriculation auprès de la Commission:	

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires avant le 25 janvier de chaque année pour l'année précédente

Unité: kg de métal pur	ligne	Consommation d'éléments d'alliage (sans la ferraille alliée)	Enfournement de la ferraille alliée (calculé ou estimé)
col.		01	02
NICKEL	1		
CHROME	2		
MOLYBDENE	3		
TUNGSTENE	4		
VANADIUM	5		
COBALT	6		
MANGANESE	7		
SILICIUM	8		
TANTALE*)	9		
NIOBIUM*)	10		

*) A indiquer éventuellement en groupant les lignes 9 et 10.

NOTES EXPLICATIVES

I. Indications générales

1. Le questionnaire est à remplir par toutes les usines sidérurgiques produisant de l'acier (y compris les fonderies d'acier localement intégrées), mais non par les fonderies d'acier indépendantes.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. L'année à considérer est l'année calendaire.

II. Remarques sur les lignes

Indiquer les quantités de métaux d'alliage en kg de métal quelles que soient la source et la qualité de l'élément d'apport considéré: fontes alliées, ferro-alliages, ferrailles de chute ou d'achat, déchets de la métallurgie des métaux non ferreux, etc. (exemple: pour le chrome: ferrailles au chrome, chrome affiné ou suraffiné, ferrochrome, etc.).

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES
CECA
OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-54

CONSOMMATION DE MATIÈRES PREMIÈRES DANS LES ACIÉRIES

NOTES EXPLICATIVES

I. - INDICATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les aciéries de la Communauté en y comprenant les fonderies d'acier localement intégrées mais non les fonderies d'acier indépendantes.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine même si plusieurs d'entre elles font partie de la même Société.
3. Le trimestre à considérer est le trimestre calendaire.
4. Les indications demandées concernent les éléments constitutifs de la charge des convertisseurs et des fours (Voir ci-dessous note relative aux colonnes).
5. Le «Fer contenu» dans les matières contenant du fer (colonne 06) doit être calculé d'après les résultats de l'analyse chimique effectuée de temps en temps.

   Pour les minerais tenir compte de leur teneur naturelle en eau.

II. - OBSERVATIONS RELATIVES AUX LIGNES

Lignes 10 et 20:
Le minerai de fer comprend les minerais contenant du fer dont la teneur en manganèse est inférieure à 20% (sur sec). On considère comme minerai de fer tout le minerai marchand livré par les mines, quels que soient les traitements qu'il a subis avant d'être reçu par l'usine.

Les minerais de manganèse sont les minerais contenant 20% et plus de manganèse (sur sec).

Lignes 31 à 35:
On considère comme fonte: les produits ferreux contenant plus de 2% de carbone et pouvant contenir en outre isolément ou ensemble:

3% et moins de phosphore
8% et moins de silicium
30% et moins de manganèse
10% et moins de chrome
10% et moins au total d'autres éléments (nickel, cuivre, aluminium, titane, vanadium, molybdène, etc.).

(Pour plus de détails voir questionnaire 2-10)

Ligne 40:
Y est inclus le ferro-silicium

Ligne 50:
Dans ce questionnaire, on doit considérer comme ferraille:

1. les chutes et débris de fonte ou d'acier qui ont été à un moment quelconque compris dans la production de fonte ou d'acier et qui conviennent à la refonte.
2. les jets et autres déchets de coulée de l'acier (normale ou en source), entonnoirs de coulée, déchets provenant de tuyaux de refoulement dans la coulée en source, etc...) ainsi que les lingots rebutés et défectueux non comptés dans la production.

   Par contre, on ne doit pas considérer comme «ferraille» mais comme «oxydes et autres matériaux contenant du fer» (à inclure ligne 60), les déchets contenant du fer qui apparaissent au cours de la fusion ou des traitements thermiques ou mécaniques (Voir ci-dessous).

Ligne 60:
Sont considérés comme «oxydes de fer» les fontes et aciers oxydés, notamment sous la forme de pailles de train et de martelage, de scories de four à réchauffer, de projections de convertisseur.

On considère comme «autres matériaux contenant du fer» les déchets de fonte ou d'acier mélangés à d'autres matériaux, tels que: les rigoles de coulée en halle de la fonte, les éclaboussures et autres déchets pendant la coulée de la fonte dans les fosses de coulée, les loups de cheminée et les loups de becs, les fonds de poches d'origine propre, les restes de coulée obtenus par coulée dans le sable.

III. OBSERVATIONS RELATIVES AUX COLONNES

Faire entrer dans chaque colonne toutes les matières utilisées dans les procédés considérés. Ne pas faire de correction pour l'acier d'une qualité qui est ensuite utilisé pour fabriquer un autre acier (acier Duplex).

Le procédé AOD, les traitements sous vide, les traitements en poche, etc., sont considérés comme post-traitements succédant aux procédés indiqués dans les colonnes. Les quantités de matières premières utilisées doivent être indiquées dans la colonne correspondant au procédé principal.

CONSOMMATION DE MATIÈRES PREMIÈRES DANS LES ACIÉRIES

Questionnaire 2-54

Pays:	Usine:	Trimestre: Année:
Société:	Lieu:	No. d'immatriculation auprés de la Commission:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 du premier mois de chaque trimestre calendaire, pour le trimestre précédent.

Unité: tonne métrique	Ligne	ACIÉRIES			TOTAL	
		O^2 pur	Electrique	Autres		
		Tonnages réels				Fer contenu
Colonne		01	02	03	04	05
A. Minerai de fer et boulettes	10					
dont boulettes	11					
B. Minerai de manganèse (Mn 20 % et plus)	20					
C. Fontes — D'affinage phosphoreuses	31					
C. Fontes — D'affinage non phosphoreuses	32					
C. Fontes — Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	33					
C. Fontes — Ferro-manganèse carburé	34					
C. Fontes — Autres (a)	35					
C. Fontes — Total	30					
D. Autres ferro-alliages	40					
E. Ferrailles (b)	50					
F. Éponge de fer	55					
G. Oxydes et autres matériaux contenant du fer	60					
H. Total des matières contenant dur fer (A à G)	70					
I. Acier liquide	80					
J. Chaux d'aciérie	90					
K. Phosphates et autres matières d'addition	100					
L. Consommation d'O^2 pur (1 000 Nm^3)	110					
ANNEXE						
Production brute d'acier (c)	120					

(a) Fontes de moulage, fontes alliées spéciales.
(b) La consommation doit correspondre aux lignes 121, 122, 123, 124 du questionnaire 2-50.
(c) Y compris l'acier liquide pour Duplex.

Lieu: ....., le .....

COMMISSION DES COMMUNAUTES EUROPEENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-55

RECEPTIONS ET STOCKS DE CERTAINES MATIERES PREMIERES ET DE COMBUSTIBLES SOLIDES DANS LES USINES SIDERURGIQUES

PAYS:	**USINE:**	**ANNEE:**
SOCIETE:	**LIEU:**	**N° D'IMMATRICULATION AUPRES DE LA COMMISSION:**
Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 28 février de chaque année, en trois exemplaires.		

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GENERALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques de la Communauté et aux installations annexes telles que les installations d'agglomération.

2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même Société.

3. L'année à considérer est l'année calendaire.

II. DEFINITIONS

1. Le minerai de fer comprend les minerais contenant du fer, dont la teneur en manganèse est inférieure à 20 % (sur sec). On considère comme minerai de fer tout le minerai marchand livré par les mines quels que soient les traitements qu'il a subis avant d'être reçu par l'usine.

   Les minerais de manganèse sont les minerais contenant 20 % et plus de manganèse (sur sec).

2. Les agglomérés et briquettes (partie II) sont les produits résultant de l'agglomération de plusieurs éléments du lit de fusion des hauts fourneaux.

3. Les mélanges homogénéisés sont des mélanges, préparés d'avance dans des parcs d'homogénéisation, de divers éléments de charge des hauts fourneaux ou des installations d'agglomération, dans les proportions voulues pour le processus métallurgique.

4. Les stocks comprennent tous les produits et matières premières en possession de l'usine au dernier jour de l'année, soit dans son enceinte, soit éventuellement possédés par la Société en dehors de l'enceinte des usines, à l'exception des charbons à coke.

5. Les matières premières et les combustibles recensés doivent l'être selon leur état à la livraison.

Questionnaire 2-55

RECEPTIONS ET STOCKS DE CERTAINES MATIERES PREMIERES ET DE COMBUSTIBLES SOLIDES DANS LES USINES SIDERURGIQUES

I. RECEPTIONS

Unité: tonne métrique / PROVENANCE	Ligne	Minerai de manganèse		Minerai de fer et boulettes				Combustibles solides					
				Total		dont:				Houille et briquettes (b)			
		Quantité	Teneur moyenne Mn %	Quantité	Fer contenu (t)	Quantité	Fer contenu (t)	Coke et semi-coke de houille	Poussier de coke	Sas produits et schlamms	Autres (e)	Lignite et briquettes de lignite (c)	Total (21 à 25)
Colonne		01	02	10	11	101	111	21	22	23	24	25	20
A. De source indigène total	01												
dont de cokeries rattachées aux usines sidérurgiques	011												
B. Des pays de la Communauté (a) (d)													
Allemagne	11												
France	12												
Italie	13												
Pays-Bas	14												
Belgique	15												
Luxembourg	16												
Grande-Bretagne	17												
Irlande	18												
Danemark	19												
Grèce	20												
Espagne	21												
Portugal	22												
Total Communauté	30												
dont provenant d'autres usines sidérurgiques: (a) du pays	301												
dont provenant d'autres usines sidérurgiques: (b) d'autres pays de la Communauté	302												
C. Des pays tiers (a)													
Suède	41												
Norvège	42												
Maroc	43												
Algérie	44												
Tunisie	45												
Mauritanie	46												
Ghana	47												
Gabon	48												
Egypte	49												
Haute-Volta	50												
Afrique du Sud	51												
Brésil	52												
Venezuela	53												
USA	54												
Canada	55												
Pérou	56												
Liberia	57												
Sierra Leone	58												
Indes	59												
Chili	60												
URSS	61												
Pologne	62												
Australie	63												
Autres pays tiers (>20 000 t):	64												
	65												
	66												
	67												
	68												
Total C (lignes 41 à 68)	70												
D. Réceptions totales (01 + 30 + 70)	80												

(a) Directement ou par l'intermédiaire du négoce.
(b) Y compris poussières d'anthracite.
(c) Y compris coke de lignite.
(d) Ne pas reporter dans les lignes 11 à 20 les quantités déjà indiquées ligne 01.
(e) Non compris le charbon pour produire le coke sidérurgique.

II. STOCKS

Unité: Tonne métrique		Ligne	A. MINERAI DE FER ET AGGLOMÉRÉS									
			Agglomérés et briquettes		Mélanges homogénéisés		Minerai de fer et boulettes				Poussières de gueulard	
							Total		dont : boulettes			
			Quantité	Fer contenu (t)	Q	Fe (t)	Q	Fe (t)	Q	Fe (t)	Q	Fe (t)
Colonne			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Stocks au dernier jour de l'année	en usine	90										
	à l'extérieur des usines	95										

Unité: Tonne métrique		Ligne	B. MINERAI DE MANGANÈSE		C. COMBUSTIBLES SOLIDES					
							Houille et briquettes (a)			
			Quantité	Teneur moyenne en Mn (%)	Coke et semi-coke de houille	Poussier de coke	Bas-produits et schlamms	Autres	Lignite et briquettes de lignite (b)	Total (13 à 17)
Colonne			11	12	13	14	15	16 (c)	17	18
Stocks au dernier jour de l'année	en usine	90								
	à l'extérieur des usines	95								

(a) Y compris poussières d'anthracite.
(b) Y compris coke de lignite.
(c) Non compris le charbon pour produire le coke sidérurgique.

....., le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2—56

RÉCEPTIONS DE PRODUITS CECA DIRECTEMENT OU VIA LE NÉGOCE

NOTES EXPLICATIVES

1. Le questionnaire s'applique à toutes les usines sidérurgiques de la CECA.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois est le mois du calendrier.
4. Un questionnaire séparé doit être rempli pour les qualités suivantes:
   — aciers de base et de qualité
   — aciers non alliés spéciaux
   — aciers alliés de construction pour usage particulier
   — aciers inoxydables et réfractaires
   — autres aciers alliés
   — toutes qualités.
5. La définition des produits correspond à celle du questionnaire 2—71.
6. Doivent être déclarées toutes les réceptions physiques de produits CECA, y compris les produits déclassés qui ne sont pas destinés à la refonte immédiate, y compris:
   — le matériel reçu pour un travail à façon à l'intérieur de l'usine,
   — le matériel reçu en retour d'un travail à façon ayant été effectué par une autre usine,
   — le matériel destiné à être transformé en d'autres produits CECA ou à être revendu en l'état.
7. Cependant, la réception de matériel CECA acheté pour l'utilisation directe dans des activités hors du Traité CECA (p.e. réparations et entretien, construction de nouvelles installations, ateliers pour tubes, forges, tréfilage etc...) ne sera pas déclarée dans ce questionnaire.
8. La réception de produits de réemploi, comme les rails usagés, ne fait pas l'objet d'une déclaration dans ce questionnaire.

Questionnaire 2-56

RÉCEPTIONS DE PRODUITS CECA DIRECTEMENT OU VIA LE NÉGOCE

Unité : Tonne métrique

PAYS :	USINE :	MOIS :	ANNÉE :
Société :	Lieu :	N° d'immatriculation de la Commission :	

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires au plus tard le 25 du mois pour le mois précédent.

Le questionnaire est à remplir pour chaque qualité mentionnée ci-dessous. Prière de marquer d'une croix la qualité concernée.

- Aciers de base et de qualité
- Aciers non alliés spéciaux
- Aciers alliés de construction pour usage particulier
- Aciers inoxydables et réfractaires
- Autres aciers alliés
- Toutes qualités

		du même pays			d'autres pays communautaires												TOTAL Communauté (04–15)	Pays tiers	TOTAL GÉNÉRAL (16 + 17)
		d'usines de la même société	d'autres usines sid. du pays	d'autres sociétés du pays	Allemagne (RF)	France	Italie	Pays-Bas	Belgique	Luxembourg	Royaume-Uni	Irlande	Danemark	Grèce	Espagne	Portugal			
		(facultatif) 01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Lingots	011																		
Blooms, billettes et ébauches pour profilés	012																		
Demi-produits plats	013																		
Larges bandes à chaud ≥ 3 mm	014																		
Larges bandes à chaud < 3 mm	015																		
Matériel de voie lourd et léger	021																		
Palplanches	022																		
Poutrelles à larges ailes	023																		
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm et plus et zores	024																		
Fil machine en couronne	025																		
Ronds à béton (y compris fil redressé)	026																		
Autres laminés marchands (y compris fil redressé)	027																		
Larges plats	028																		
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieurs à 600 mm)	029																		
Tôles laminées à chaud ≥ 3 mm	030																		
issues de train à larges bandes < 3 mm	031																		
Tôles Quarto	032																		
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux)	033																		
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	041																		
Fer noir	042																		
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	043																		
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	044																		
TOTAL	100																		

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

QUESTIONNAIRE 2-58

CONSOMMATION DE COMBUSTIBLES ET D'ÉNERGIE ET BILAN DE L'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE DANS L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE (Cokeries sidérurgiques exclues)

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques faisant partie de la Communauté, y compris les relamineurs et aux centrales électriques sidérurgiques communes à plusieurs usines ou sociétés sidérurgiques (à l'exception des centrales communes à la fois à la sidérurgie et à d'autres industries comme, par exemple, les charbonnages). Ces centrales doivent être considérées aux fins du présent questionnaire, exactement comme les usines sidérurgiques.

2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.

3. **Centrales électriques sidérurgiques communes :**

   Les centrales électriques communes à plusieurs usines ou sociétés sidérurgiques doivent être incluses dans le recensement à l'échelle nationale.

   NB : Les centrales sidérurgiques communes devant répondre directement au questionnaire, les usines ayant une participation dans ces centrales ne doivent pas, pour éviter les doubles emplois, inclure les données afférentes à leur quote part de la production collective, dans leurs réponses individuelles au questionnaire. Les usines sidérurgiques doivent cependant indiquer dans leurs ressources leurs réceptions d'électricité en provenance des centrales communes globalement (ligne 60) avec leurs réceptions de l'extérieur.

4. **Installations de production mixte d'énergie électrique et de vapeur.**

   Ces installations sidérurgiques mixtes doivent être considérées en partie comme des centrales électriques. La consommation de combustibles à indiquer colonne 04 en ce qui les concerne ne doit comprendre que celle afférente à la seule production d'énergie électrique, c.à.d. à l'exclusion des quantités attribuables aux fournitures de chaleur.

II. OBSERVATIONS RELATIVES AUX LIGNES ET COLONNES

Colonne 01 (Total) :

Indiquer ici la consommation de combustibles et d'énergie dans les installations sidérurgiques (au sens du traité CECA) ainsi que leurs installations auxiliaires à l'exception des cokeries sidérurgiques. (Hauts fourneaux, installations d'agglomération, aciéries et fonderies d'acier localement intégrées, laminoirs, etc. . . .). Inclure toute la consommation des installations auxiliaires (par exemple de la centrale électrique et des centrales communes) même si celles-ci ne travaillent pas uniquement pour les ateliers sidérurgiques proprement dits. Exclure les ateliers intégrés fabriquant des produits non compris dans le traité CECA.

Colonne 04 (Centrales électriques) :

Indiquer toute la consommation de combustibles et d'énergie servant à la production de toute l'électricité produite dans l'usine ou dans les centrales communes à plusieurs usines sidérurgiques.

Questionnaire 2-58

I. CONSOMMATION DE COMBUSTIBLES ET D'ÉNERGIE DANS L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE
(Cokeries sidérurgiques exclues)

Pays:	Usine:	Année:
Société:	Lieu:	
	N° d'immatriculation auprès de la Commission	

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 janvier de chaque année pour l'année précédente, en deux exemplaires.

Unité	LIBELLE	Lignes	Consommation				
			Total (g)	dont:			
				Hauts fourneaux et fours électriques à fonte (h)	Installations d'agglomération et de préparation de la charge	Centrales électriques (i)	Aciéries
	Colonnes		01	02	03	04	05
Tonnes métriques	**I. Combustibles solides:** (a)						
	Coke et semi-coke de houille (excepté poussier de coke)	11					
	Poussier de coke	12					
	Houilles et agglomérés de houille (b)	13					
	Dont: «Bas produits» (Poussiers, mixtes, schlamms)	131				(k)	
	Lignite et briquettes (c)	14					
	Total (11 à 14)	10					
	II. Combustibles liquides:	20					
GJ (voir note e)	**III. Gaz:** (d)						
	Gaz de hauts fourneaux	31					
	Gaz de cokeries sidérurgiques	32					
	Gaz naturel	33					
	Autres gaz (réseau, etc. ...)	34					
	Total (31 à 34)	30					

ANNEXE			Total	dont:		
				au réseau public	à la cokerie sidérurgique intégrée	à d'autres usines sidérurgiques
GJ (e)	Livraisons de gaz de hauts fourneaux à l'extérieur (f)	410				
GJ (e)	Réceptions de gaz de hauts fourneaux	420				
GJ (e)	Réceptions de gaz de cokerie	430				

(a) Les combustibles solides sont à déclarer selon leur état à la livraison.

(b) Y compris poussières d'anthracite.

(c) Y compris coke de lignite.

(d) La consommation recensée doit être la consommation nette, sans les pertes et sans les gaz brûlés à la torche.

(e) En giga Joules $\left(1 \text{ giga Joule} = 10^9 \text{ Joules} = \frac{1 \text{ gigacalorie}}{4{,}186}\right)$ sur la base des pouvoirs calorifiques supérieurs de chaque type de gaz, gaz sec à 0° et 760 mm/Hg.

(f) Directement à d'autres ateliers localement intégrés (excepté la fonderie d'acier localement intégrée), au réseau à d'autres usines et à la cokerie sidérurgique.

(g) Le total n'est pas seulement la somme des colonnes 02 à 05, mais comprend également la consommation des autres ateliers sidérurgiques au sens du traité (fonderie d'acier intégrée incluse, mais NON la cokerie), ainsi que la consommation correspondant aux «fournitures de chaleur» des installations de production mixtes d'énergies électrique et de vapeur (voir note explicative I, 4.).

(h) Indiquer dans cette colonne seulement la consommation des combustibles directement enfournés, ou injectés dans les appareils en remplacement du coke. Par contre la consommation dans les réchauffeurs d'air, souffleries et autres installations auxiliaires des hauts fournaux est à indiquer en colonne 01.

(i) Voir notes explicatives.

(k) D'un pouvoir calorifique moyen de ..... kJ/kg $\left(1 \text{ Kilo Joule} = \frac{1 \text{ Kilocalorie}}{4{,}186}\right)$.

..... (Lieu), le ..... (Date)

II. BILAN DE L'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE (a)

LIBELLÉ		Lignes	Mwh
A. Ressources:			
1. Production brute		50	
2. Réceptions de l'extérieur (b)		60	
3. Ressources totales (50 + 60)		70	
B. Emplois:			
1. Consommation services du Traité	a) centrales électriques elles-mêmes	81	
	b) hauts fourneaux	82	
	c) agglomération et préparation des charges	83	
	d) laminoirs	84	
	e) aciéries électriques	85	
	f) autres aciéries	86	
	g) autres services du Traité	87	
Total (81 à 87)		80	
2. Livraisons à l'extérieur (b)		90	
3. Pertes		100	
4. Emplois totaux (80 + 90 + 100) (c)		110	

(a) Voir notes explicatives.

(b) L'extérieur comprend éventuellement le réseau public, d'autres pays, d'autres usines sidérurgiques (y compris les centrales communes), les cokeries sidérurgiques, les services hors Traité localement intégrés, etc.

(c) Le total de la ligne 110 doit correspondre à celui de la ligne 70.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie et de l'Industrie
D3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-71

ACIER

LIVRAISONS DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS TOTALES

NOTES EXPLICATIVES

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques de la Communauté.

2. Le mois à considérer est le mois calendaire.

3. Les livraisons s'entendent pour tous les produits sidérurgiques du traité, y compris les produits déclassés (tels que 2e et 3e choix, morceaux de tôles ou extrémités coupées) qui ne sont pas destinés à la refonte immédiate. On doit indiquer les tonnages nets livrés en prenant les produits dans l'état où ils doivent quitter l'usine ou les stocks de l'usine.

4. Les livraisons comprennent aussi tous les produits sidérurgiques du traité utilisés pour emballage des produits avant l'expédition.

5. **Principes de base**

   Les livraisons doivent être déclarées dans le corps du questionnaire (lignes 031 à 153) selon les deux principes de base:

   a. Les livraisons à déclarer pour un certain mois sont celles qui sont effectuées pour des activités hors CECA (c'est-à-dire aux utilisateurs d'acier et négociants dans la Communauté et aux clients des pays tiers) soit directement par l'usine qui fait la déclaration où par un dépôt national qui appartient à l'usine soit indirectement (voir 5b). Les transferts entre les usines et leurs dépôts nationaux ne donnent pas lieu à déclaration.

   b. Le principe commercial.
   La livraison d'un produit est déclarée par l'usine qui reçoit la commande et qui facture la livraison au client qui a commandé, même si le produit est expédié pour son compte par une autre usine, un façonnier ou un sous-traitant. L'usine déclarante fait la déclaration selon la destination réelle des produits.

Cas particuliers

6. Consommation propre des usines sidérurgiques et livraisons aux ateliers non sidérurgiques intégrés.

   Les livraisons déclarées dans le corps du questionnaire doivent comprendre la consommation propre des usine sidérurgiques (pour entretien, construction de nouvelles installations, etc.) et les livraisons aux ateliers non sidérurgiques intégrés (tubes, forge etc.), y compris les ateliers produisant des bandages, frettes et centres de roues, même s'ils sont laminés.

   Ces livraisons doivent inclure celles à partir:

   — de la production propre,
   — de matériel acheté, à moins qu'il n'ait été vérifié que l'usine expéditrice a déjà déclaré ces tonnages comme livraisons sur le marché.

7. **Ventes à d'autres usines CECA**

   a. Les livraisons d'une usine sidérurgique de la CECA à une autre faisant partie de la même société et située dans le même pays ne donnent pas lieu à déclaration.

   b. Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud.

      Ces produits doivent être déclarés:

      — aux lignes 011, 012, 013, dans la mesure où l'on sait précisément qu'ils sont destinés au relaminage, à une autre transformation (cisaillage, refendage ou revêtement) en produits CECA, ou à la revente en l'état;
      — aux lignes 031 à 039 s'ils sont destinés à la consommation propre de l'usine réceptrice ou à la transformation en produits non CECA, à moins que l'on ne sache que l'usine réceptrice déclare ces quantités comme livraisons sur le marché ou si des renseignements précis sur leur utilisation envisagée ne peuvent pas être obtenus.

   c. Produits finis et finaux.

      Ces produits doivent être déclarés:

      — dans le corps du questionnaire (lignes 101 à 153) s'ils ont été livrés pour la consommation propre de l'usine réceptrice ou pour transformation en produits non CECA, ou s'il n'existe pas d'indication précise quant à leur utilisation envisagée;
      — ou bien seulement en Annexe III s'ils ont été livrés à une usine sidérurgique dans un autre pays de la CECA pour revente en l'état ou transformation en d'autres produits CECA. Dans ces cas, l'usine réceptrice doit prendre la responsabilité de déclarer la livraison ultérieure sur le marché.

8. **Livraisons sur ordre et pour compte d'une autre usine**

   a. Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA: l'usine qui facture la livraison de produits à un client hors CECA doit déclarer cette livraison dans le corps du questionnaire, et, si l'usine expéditrice est située dans un autre pays, également en Annexe I. L'usine expéditrice ne doit déclarer la livraison que dans le cas où le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA dans un autre pays. Elle ne déclare pas alors la livraison dans le corps du questionnaire, mais uniquement dans l'Annexe II.

   b. Le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique de la CECA:
   les livraisons sur ordre et pour compte d'une usine autre qu'une usine sidérurgique de la CECA doivent être déclarées par l'usine expéditrice dans le corps de son questionnaire, puisque le donneur d'ordre ne déclare pas ses livraisons à l'OSCE.

9. **Livraisons pour travail à façons ou sous-traitance**

   Les produits expédiés en vue d'un travail à façon doivent être déclarés uniquement en Annexe III et seulement si le façonnier est situé dans un autre pays.

10. **Livraisons après travail à façon ou sous-traitance**

    a. Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA située dans le même pays:

       ces livraisons ne donnent pas lieu à déclaration.

    b. Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA situé dans un autre pays:

       - Les produits expédiés après travail à façon doivent être déclarés par le façonnier:

         — dans l'Annexe III, si les produits sont expédiés au donneur d'ordre, à un dépôt qui lui appartient, ou à une autre usine sidérurgique de la CECA,
         — dans l'Annexe II, si les produits sont livrés sur toute autre destination.

       - Les produits vendus sur le marché à la suite d'un travail à façon doivent être déclarés par le donneur d'ordre dans le corps du questionnaire, quelle que soit l'usine expéditrice, et également dans l'Annexe I si celle-ci est située dans un autre pays.

    c. Le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique de la CECA:

       le façonnier doit déclarer la livraison à la suite du travail à façon dans le corps du questionnaire, quelle que soit la destination, puisque le donneur d'ordre (utilisateur ou négociant dans la Communauté et client des pays tiers) ne déclare pas ses livraisons à l'OSCE.

LIVRAISONS DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS TOTALES

Questionnaire 2-71

Pays: | Mois | Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires sous pli recommandé au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent.

Unité: tonne métrique Produits — Colonne	Ligne	R.F. d'Allemagne 01	France 02	Italie 03	Pays-Bas 04	Belgique 05	Luxembourg 06	Royaume-Uni 07	Irlande 08	Danemark 09	Grèce 10	Espagne 11	Portugal 12	Total Communauté (01 — 12) 20	Pays tiers 30	Total général (20 + 30) 40
I. ACIER ORDINAIRE																
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à ch. Lingots pour relaminage dans la Communauté	011															
Demi-produits pour relaminage dans la Communauté	012															
Larges bandes à chaud pour relaminage (*) dans la Communauté	013															
Total produits pour relaminage (lignes 011 à 013)	010															
Larges bandes à chaud pour utilisation directe et exportation vers les pays tiers a) de 4,76 mm ou plus	031															
b) de 3 mm à 4,75 mm	032															
c) de moins de 3 mm	033															
Lingots pour tubes	035															
Autre lingots (pour forge, utilisation directe, exportation vers les pays tiers, etc.)	037															
Demi-produits (pour forge, utilisation directe, exportation vers les pays tiers etc.) a) de section carrée ou rectangulaire (excepté carré pour tubes)	038															
b) Ronds et carrés pour tubes	039															
Total lingots demi-produits et larges bandes à ch. pour utilisation directe (lignes 031 039)	030															
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101															
Matériel de voie léger	101															
Palplanches	103															
Poutrelles à larges ailes (HE)	104															
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus, Zorès	105															
dont: poutrelles à ailes parallèles (IPE)	1051															
cadres de mines	1052															
Fil machine en couronne	106															
Dont: Ronds à béton en couronne	1061															
Ronds à béton (y compris fil redressé (*))	107															
Autres laminés marchands (y compris fil redressé)	108															
Larges plats	109															
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieur à 600 mm)	110															
Tôles à chaud (issues de larges bandes à chaud) de 4,76 mm ou plus	111															
de 3 mm à 4,75 mm	112															
de moins de 3 mm	113															
Tôles Quarto de 4,76 mm ou plus	114															
de 3 mm à 4,75 mm	115															
de moins de 3 mm	116															
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) de 3 mm ou plus	117															
de moins de 3 mm	118															
Total produits finis laminés (lignes 101 à 118)	100															
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141															
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142															
Fer noir	143															
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144															
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145															
dont: 1) à grain non orienté a) perte de 2 W/kg ou plus	151															
b) perte inférieure à 2 W/kg	152															
2) à grain orienté	153															
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140															
Total acier ordinaire (010 + 020 + 100 + 140)	160															
II. ACIERS SPÉCIAUX, Alliés et non alliés	170															
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180															

(*) Ou autre transformation en produit sidérurgique de traité.
(*) Uniquement fil redressé destiné à l'armature du béton.

ANNEXE I (Tonnage inclus dans le corps du questionnaire)

Dont livraisons au départ d'un autre pays sur ordre et pour compte de l'usine déclarante, y compris les livraisons sur le marché à la suite d'un travail à façon.

Produit ligne n°	Pays expéditeur colonne n°	Pays destinataire colonne n°	Tonnes

ANNEXE II (Tonnages exclus dans le corps du questionnaire)

Tonnages expédiés par l'usine déclarante sur ordre et pour compte d'une usine sidérurgique de la CECA dans un autre pays y compris les livraisons sur le marché à la suite d'un travail à façon.

Produit ligne n°	Pour le pays donneur d'ordre colonne n°	Pays destinataire colonne n°	Tonnes

ANNEXE III (Tonnages exclus dans le corps du questionnaire)

— Tonnages expédiés en vue d'un travail à façon dans un autre pays.
— Tonnages résultant d'un travail à façon expédiés à une autre usine sidérurgique CECA dans un autre pays de la CECA.
— Produits finis ou finaux vendus à une usine sidérurgique dans un autre pays de la CECA pour transformation en autres produits CECA ou revendu en état.

Produit ligne n°	Pays destinataire colonne n°	Tonnes

..... le .....
(Lieu) (Date)

II. DÉFINITIONS

On considère comme

1. **Demi-produits**

   — Tous les produits obtenus directement par coulée continue de l'acier.
   — Les produits simplement obtenus par laminage des lingots, tels que blooms, billettes, brames, largets, ronds et carrés pour tubes sans soudure, ébauches pour profilés (généralement destinés à la transformation en produits finis CECA, en produits forgés, ou en tubes sans soudure).

   NB: les demi-produits laminés à section carrée ou rectangulaire ainsi que les ébauches pour profilés doivent répondre aux critères spécifiés dans l'Euronorm 79-82 paragraphe IV, à l'exception des demi-produits forgés.

   — Tous les ronds et carrés pour tubes sont à indiquer comme demi-produits (dans des rubriques particulières) — même si leur finition dépasse celle des demi-produits indiqués ci-dessus — sur la base de la destination et des spécifications propres à la destination en cause.

2. **Larges bandes à chaud ou ébauches en rouleaux pour tôles**
   Les produits plats laminés à chaud en bandes dont la largeur est supérieure ou égale à 600 mm, qui aussitôt après la passe finale de laminage ou après décapage ou recuit continu sont enroulées de façon à former une bobine à faces latérales à peu près planes ou à relief régulier.

3. **Fil machine**
   Produit fini laminé et enroulé à chaud en couronnes à spires non rangées. La section droite du fil machine peut être circulaire, ovale, carrée, rectangulaire, hexagonale, octogonale, demi-ronde ou autre. Sa surface est normalement lisse. (1).

4. **Ronds à béton**
   Les ronds et carrés en barres de 5 mm et plus, à surface unie, crénelée ou nervurée. Ces barres en principe destinées à la fabrication d'armature pour béton armé peuvent avoir subi une déformation régulière à froid, telle que, par exemple, une torsion autour de leur axe longitudinal.

5. **Autres laminés marchands**
   Les produits finis laminés à chaud n'entrant dans aucune des catégories ci-dessus et dans aucune des suivantes:
   Matériel de voie (rails, traverses, selles et éclisses),
   Palplanches,
   Poutrelles à larges ailes,
   Autre poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus.

6. **Larges plats**
   Produits plats laminés à chaud sur les quatre faces (ou en cannelures fermées). Ils sont toujours livrés à plat. Leur largeur est supérieure à 150 mm mais ne dépasse pas 1 250 mm; leur épaisseur est égale ou supérieure à 4 mm.

7. **Feuillards laminés à chaud**
   Les produits laminés à bords cisaillés ou non, de section rectangulaire, d'une largeur inférieure à 600 mm et dont l'épaisseur n'excède pas le dixième de la largeur, présentés en bandes droites, en rouleaux ou en bottes ployées. Ils peuvent également être obtenus par refendage d'une large bande à chaud.

8. **Tôles à chaud**
   Les produits laminés (à l'exclusion des ébauches en rouleaux pour tôles telles qu'elles sont définies ci-dessus). Si les produits sont de forme carrée ou rectangulaire, ils doivent être d'une largeur égale ou supérieure à 600 mm. Les tôles issues de larges bandes sont des produits laminés à chaud obtenus par cisaillage de larges bandes à chaud. Les tôles de trains réversibles sont des produits laminés à chaud sur des trains quarto ou des trains autres que ceux des trains à larges bandes.

9. **Tôles à froid**
   Les produits laminés à froid, en tôles et en bobines, dont la largeur est supérieure à 500 mm.

10. **Fer blanc, autres feuillards et tôles étamés du traité**
    Feuillards et tôles de toutes épaisseurs, laminés à chaud ou à froid, recouverts d'une couche métallique d'une teneur en étain égale ou supérieure à 97 % en poids, que ces produits soient revêtus ou non d'une couche de vernis.

11. **Tôles T.F.S.**
    Ce sont les tôles et les bandes d'une épaisseur généralement inférieure à 0,50 mm revêtues par voie électrolytique d'une couche de chrome ou d'oxyde de chrome ou des deux, dont l'épaisseur totale est en général inférieure ou égale à 0,05 µm.

12. **Fer noir**
    Produit plat en acier doux non allié d'épaisseur inférieure à 0,50 mm livré en feuilles ou en bobines et dont la surface est apte à l'étamage, le vernissage ou l'impression et ne doit pas être huilée.

13. **Tôles galvanisées**
    Produits finals laminés à chaud ou à froid, en feuilles ou en bandes, planes ou ondulées, galvanisées à chaud ou électrolytiquement et revêtues sur une ou deux faces d'une couche de zinc.

14. **Tôles magnétiques**
    Les tôles magnétiques sont celles présentant une perte en watts, par kilogramme, évaluée selon la méthode Epstein, sous un courant à 50 périodes et une induction de 1 Tesla:

    — inférieure ou égale à 2,1 W quand leur épaisseur ne dépasse pas 0,2 mm,
    — inférieure ou égale à 3,6 W quand leur épaisseur est comprise entre 0,2 et 0,6 mm,
    — inférieure ou égale à 6 W quand leur épaisseur est comprise entre 0,6 mm inclus.

    Les pertes spécifiées aux lignes 151 et 152 se rapportent à une tôle de 0,5 mm d'épaisseur.

5. **Aciers spéciaux**
   Les aciers définis dans le Questionnaire 2-16.

III. OBSERVATIONS RELATIVES AUX LIGNES ET AUX COLONNES

1. **Ligne 013**
   Il s'agit des larges bandes à chaud pour transformation en un autre produit sidérurgique du traité — que ce soit par un relaminage véritable ou par un autre procédé tel que le découpage (pour obtenir des tôles à chaud), le refendage (pour obtenir des feuillards à chaud) ou le revêtement (ex. galvanisation pour obtenir un produit final).

2. **Lignes 031, 032 et 033**
   On y indiquera les larges bandes à chaud (coils) livrées à des industries non sidérurgiques, ou à des négociants (les larges bandes à chaud étant considérées comme produits finis, c'est-à-dire pour l'utilisation directe ou destinées à l'exportation vers les pays tiers).

3. **Lignes 107 et 108**
   Sont incluses dans ces lignes les barres de décrassage utilisées dans les usines pour l'ouverture des trous de coulée.

4. **Ligne 170**
   Les données de cette ligne doivent correspondre aux données du Questionnaire 2-74, ligne 30.

---

(1) Compte tenu de cette définition, le fil machine livré dressé et coupé à longueur relève des barres marchandes de mêmes forme et dimension sous réserve des tolérances dimensionnelles en usage.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-72
Partie I

ACIER
LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

NOTES EXPLICATIVES

I. Observations générales et définitions des produits

Voir questionnaire 2-71

II. Nomenclature des pays tiers

Colonne 100:

Europe:
Total des colonnes 110 et 130

Colonne 110:

Europe de l'Ouest: Elle comprend en plus des pays énumérés colonnes 111 à 117, les pays suivants:

Islande	Malte, Gibraltar
Andorre	Cité du Vatican
Îles Féroé	

Colonne 130:

Europe Orientale:
Elle comprend les pays suivants:

Bulgarie	URSS.
Hongrie	RDA
Pologne	Albanie
Roumanie	
Tchécoslovaquie	

Colonne 210:

U.S.A. et possessions:
Comprend la métropole et les territoires ou métropoles rattachés aux États-Unis d'Amérique (Porto Rico, zone du Canal de Panamá, Océanie américaine, Îles Vierges des États-Unis).

Colonne 230:

Amérique centrale:
Cette zone comprend les pays suivants:

Cuba	Bermudes	Martinique
Costa-Rica	Nicaragua	Îles Cayman
Guatemala	Panamá (Zone du Canal exclue)	Jamaïque
Haïti	République Dominicaine	La Barbade
Honduras	El Salvador	Indes occidentales
Mexique	Belize	Trinité et Tobago
	Bahamas	Grenade
	Îles Turks et Caicos	Antilles néerlandaises
	Guadeloupe	

Colonne 240:

Amérique du Sud:
Cette zone comprend les pays suivants:

Argentine	Paraguay
Brésil	Pérou
Bolivie	Uruguay
Chili	Venezuela
Colombie	Guyana
Équateur	Guyane française
Îles Falkland	Surinam

Colonne 330:

Cette zone comprend les pays suivants:

Chypre	Israël	
Liban	Jordanie	Qatar
Syrie	Arabie saoudite	Émirats arabes unis
Irak	Koweït	Oman
Iran	Bahreïn	Yémen du Nord et du Sud

LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

Questionnaire 2-72
Partie I

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent, en deux exemplaires sous pli recommandé

Unité: tonne métrique	Ligne	EUROPE										
		Total	dont:									
			Ouest								Est	
		(110 + 130)	Total	Suède	Finlande	Norvège	Suisse	Autriche	Turquie	Yougoslavie	Total	dont: URSS
Produits	Colonne	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACIER ORDINAIRE												
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à ch. Lingots et demi-produits (*)	010											
Larges bandes à chaud	020											
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101											
Matériel de voie léger	102											
Palplanches	103											
Poutrelles à larges ailes	104											
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus, Zorès	105											
Fil machine en couronne	106											
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107											
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108											
Larges plats	109											
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieur à 600 mm)	110											
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 4,76 mm ou plus	111											
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 3 mm à 4,75 mm	112											
Tôles à chaud issues de larges bandes — de moins de 3 mm	113											
Tôles quarto — de 4,76 mm ou plus	114											
Tôles quarto — de 3 mm à 4,75 mm	115											
Tôles quarto — de moins de 3 mm	116											
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — 3 mm ou plus	117											
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — moins de 3 mm	118											
Total produits finis laminés (101 à 118)	100											
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141											
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142											
Fer noir	143											
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144											
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145											
dont: 1) à grain non orienté a) perte de 2 W/kg ou plus	151											
dont: 1) à grain non orienté b) perte inférieure à 2 W/kg	152											
dont: 2) à grain orienté	153											
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140											
Total acier ordinaire (010 + 020 + 100 + 140)	160											
II. ACIERS SPÉCIAUX TOTAL	170											
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180											

(*) Y compris ronds et carrés pour tubes.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

..... , le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-72
Partie II

ACIER
LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

Questionnaire 2-72
Partie II

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent, en deux exemplaires sous pli recommandé

Unité: tonne métrique	Ligne	AMÉRIQUE					ASIE				AFRIQUE	AUSTRALIE ET OCÉANIE	Total général
		Total (210 + 220 + 230 + 240)	dont:				Total	dont:					
			Nord		Centre	Sud		Chine	Inde	Proche et Moyen-Orient			
			USA et possessions	Canada et Terre Neuve									
Produits	Colonne	200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACIER ORDINAIRE													
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à ch. Lingots et demi-produits (*)	010												
Larges bandes à chaud	020												
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101												
Matériel de voie léger	102												
Palplanches	103												
Poutrelles à larges ailes	104												
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus, Zorès	105												
Fil machine en couronne	106												
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107												
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108												
Larges plats	109												
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieur à 600 mm)	110												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 4,76 mm ou plus	111												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 3 mm à 4,75 mm	112												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de moins de 3 mm	113												
Tôles quarto — de 4,76 mm ou plus	114												
Tôles quarto — de 3 mm à 4,75 mm	115												
Tôles quarto — de moins de 3 mm	116												
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — 3 mm ou plus	117												
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — moins de 3 mm	118												
Total produits finis laminés (101 à 118)	100												
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141												
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142												
Fer noir	143												
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144												
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145												
dont: 1) à grain non orienté a) perte de 2 W/kg ou plus	151												
1) à grain non orienté b) perte inférieure à 2 W/kg	152												
2) à grain orienté	153												
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140												
Total acier ordinaire (010 + 020 + 100 + 140)	160												
II. ACIERS SPÉCIAUX TOTAL	170												
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180												

(*) Y compris ronds et carrés pour tubes.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

..... (Lieu) ..... (Date)

COMMISSION DES
COMMUNAUTES EUROPEENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE
Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-73

Partie I

ACIER

LIVRAISONS SUR LE MARCHE NATIONAL, PAR PRODUITS ET PAR INDUSTRIES CONSOMMATRICES

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GENERALES

1. Le questionnaire doit recenser la destination de tous les produits sidérurgiques dans l'état où ils quittent la sidérurgie (au sens du Traité). C'est pourquoi les livraisons comprennent dans ce questionnaire, la consommation propre des usines et les livraisons aux divisions intégrées aux usines sidérurgiques dont l'activité ne tombe pas sous le Traité. Par contre, pour éviter tout double emploi, elles ne doivent pas comprendre les livraisons à une autre usine sidérurgique au sens du Traité si celle-ci doit transformer les produits en d'autres produits du Traité.

2. L'année à considérer est l'année calendaire.

3. Les livraisons s'entendent pour tous les produits, y compris les produits de deuxième choix et les morceaux de tôles ou extrémités coupées non destinées à la refonte. On doit indiquer les tonnages nets livrés en prenant les produits dans l'état où ils doivent quitter l'usine.

4. Les livraisons doivent comprendre le travail à façon dans le sens du questionnaire 2-71.

5. Les livraisons effectuées pour regarnir les magasins qui font partie de l'usine ne doivent pas être comptées avant que les produits en question ne soient expédiés à la clientèle par le dépositaire. Lorsque le dépositaire notifie l'expédition à l'usine, celle-ci doit être enregistrée à la fois comme commande et comme livraison. (Ce cas intéresse surtout les usine italiennes).

6. *Méthodes et principes à suivre pour le classement des clients par secteurs industriels et le recensement des livraisons:*

1er PRINCIPE:

On doit rechercher l'activité du premier destinataire, c'est-à-dire celui qui reçoit l'acier sous les formes où il est vendu par l'industrie sidérurgique au sens duTraité.

2e PRINCIPE:

Lorsque l'entreprise destinataire comporte plusieurs usines, on doit considérer toujours séparément chaque usine destinataire et rechercher son activité.

3e PRINCIPE:

Lorsqu'une usine exerce des activités multiples, il y a lieu de s'efforcer de distinguer l'atelier spécialisé qui a fait la commande et de déterminer une fois pour toutes, en accord avec le client, l'activité des divers ateliers accomplissant des tâches de production dans l'usine en cause.

4e PRINCIPE:

Lorsqu'un destinataire exerce plusieurs activités distinctes, dont une seulement est consommatrice d'acier, il y a lieu de chercher à définir celle-ci pour classer le client, même si elle est intégrée ou liée à une autre activité plus importante pour le client, mais qui ne concerne pas directement la première transformation ou la première utilisation de l'acier (ex.: textile, chimie). Ceci, dans le cas d'entreprises à activités multiples dont certaines seulement seraient consommatrices d'acier, peut conduire à classer éventuellement un client, et les livraisons d'acier qui lui sont faites dans une catégorie différente de celle correspondant à sa raison sociale.

5e PRINCIPE:

Dans tous les cas il ne faut jamais considérer la nature du produit sidérurgique livré, pour déterminer à *priori* l'activité du destinataire, car cette méthode risque de conduire à des erreurs. (La nature du produit peut cependant servir de guide lorsqu'on a épuisé tous les autres moyens de classement.)

II. DEFINITIONS DES PRODUITS

Voir les notes explicatives au questionnaire 2-71 «Livraisons dans les pays de la Communauté».

III. DEFINITIONS DES INDUSTRIES CONSOMMATRICES

On trouvera ci-dessous les industries qu'il faut comprendre dans chaque colonne du questionnaire, d'après la Nomenclature générale des activités économiques dans les Communautés Européennes (NACE) et la Classification internationale type de l'ONU dont on indique en annexe la correspondance avec les colonnes du questionnaire.

Colonne 12: FORGE ET ESTAMPAGE

Cette rubrique comprend les forges intégrées à la sidérurgie et les forges indépendantes, à *l'exclusion des forges intégrées à d'autres industries,* faisant l'objet des autres rubriques du questionnaire. Elle comprend la fabrication des produits de grosse forge ainsi que des produits de la petite et moyenne forge de l'extrusion et de l'estampage, y compris la fabrication des bandages frettes centres de roues et essieux. *Par contre resteront en dehors de l'industrie de la forge proprement dite, les fabrications relatives aux produits suivants: boulonnerie forgée, brides de raccords, chaînes et ressorts forgés,* qui seront classés: suivant la nature des produits en cause, dans les secteurs auxquels ils appartiennent.

Colonne 13: INDUSTRIE DES TUBES D'ACIER

Fabrication des tubes sans soudure et des tubes soudés à base de tôles, feuillards ou coils, laminés à chaud ou à froid, y compris la production des tubes de précision et des tubes à usage spécial (ex.: électrique).

Colonne 14: TREFILAGE

Fabrication de fil tréfilé simple, obtenu à partir de fil machine.

Colonne 15: ETIRAGE

Fabrication de barres étirées ainsi que de profilés pleins obtenus par étirage avec réduction d'épaisseur; y compris les produits parachevés à froid par rectifiage à la meule ou par un écroutage de précision.

Colonne 16: LAMINAGE A FROID

Fabrication de feuillards à froid; y compris les feuillards obtenus par refendage de tôles à froid en rouleaux.

Colonne 17: PROFILAGE A FROID

Fabrication de profilés à froid obtenus par pliage à froid, de feuillards laminés à chaud ou à froid et de tôles.

Colonne 18: EMBOUTISSAGE ET DECOUPAGE

Activité intermédiaire, *exercée par des entreprises indépendantes,* consommatrice de produits plats (surtout de tôles) qui, aprs découpage ou déformation par emboutissage (1), sont livrés dans les dimensions et formes requises, aux autres industries consommatrices. Cette rubrique comprend aussi les services d'emboutissage et de découpage intégrés à la sidérurgie; mais non ceux intégrés à d'autres industries faisant l'objet des autres rubriques du questionnaire.

Colonne 20: CONSTRUCTION DE MACHINES, EXCEPTÉ ÉLECTRIQUES

Ce groupe comprend notamment la construction de machines et tracteurs agricoles, de machines-outils pour le travail des métaux d'outillage et d'outils pour machines, de machines textiles et de leurs accessoires ainsi que la fabrication de machines à coudre, la construction de machines et appareils pour les industries alimentaires, chimiques et connexes, la construction de matériel pour les mines, la sidérurgie et les fonderies, pour le génie civil et le bâtiment

(1) Après ces opérations les tôles ou autres produits en question ne font généralement plus partie du marché commun CECA.

LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHE NATIONAL PAR PRODUITS ET PAR INDUSTRIES CONSOMMATRICES

Questionnaire 2-73
Partie I

Questionnaire à retourner, dûment rempli en deux exemplaires, au plus tard le 28 février de chaque année pour l'année calendaire écoulée

Pays: / Année: / Unité: tonne métrique	Ligne	Industries de la première transformation de l'acier (*)									Construction de machines (excepté électriques)	Construction électrique	Fabrication de matériel de transport				Bâtiment et travaux publics		
		Fonderies d'acier	Forge et estampage	Industrie des tubes d'acier	Tréfilage	Etirage	Laminage à froid de feuillards (a)	Profilage à froid (a)	Emboutissage et découpage	Total (11 à 18) (Facultatif)			Chantiers navals	Locomotives et wagons	Automobiles, cycles et autres véhicules	Total (41 à 43) (Facultatif)	Construction métallique	Autres bâtiments et travaux publics	Total (51 + 52) (Facultatif)
Colonne		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
I. Acier ordinaire																			
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud:																			
Larges bandes à chaud — a) de 4,76 mm ou plus	031																		
Larges bandes à chaud — b) de 3 mm à 4,75 mm	032																		
Larges bandes à chaud — c) de moins de 3 mm	033																		
Lingots pour tubes	040																		
Autres lingots pour forge et pour utilisation directe	051																		
Demi-produits pour forge et utilisation directe a) de section carrée ou rectangulaire (excepté carrés pour tubes)	052																		
b) Ronds et carrés pour tubes	053																		
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101																		
Matériel de voie léger	102																		
Palplanches	103																		
Poutrelles à larges ailes	104																		
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm et plus et Zorès	105																		
Fil: machine en couronne	106																		
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107																		
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108																		
Larges plats	109																		
Feuillards et bandes à tubes, lam. à chaud (< 600 mm)	110																		
Tôles à chaud (issues de larges bandes) — De 4,76 mm ou plus	111																		
Tôles à chaud (issues de larges bandes) — De 3 mm à 4,75 mm	112																		
Tôles à chaud (issues de larges bandes) — De moins de 3 mm	113																		
Tôles quarto — de 4,76 mm ou plus	114																		
Tôles quarto — de 3 mm à 4,75 mm	115																		
Tôles quarto — de moins de 3 mm	116																		
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — De 3 mm et plus	117																		
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — De moins de 3 mm	118																		
Total (101 à 116)	100																		
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour le fer blanc	141																		
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142																		
Fer noir	143																		
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144																		
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145																		
Total (141 à 145)	140																		
TOTAL acier ordinaire (031 à 053 + 100 + 140)	160																		
II. Aciers spéciaux total (c)	170																		
III. TOTAL GENERAL ACIER (160 + 170)	180																		

(*) Hors traité.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.
(*) La définition des aciers spéciaux est celle du questionnaire 2-16 de la Commission.

de matériel de levage et de manutention, la fabrication d'organes de transmission, la construction de machines pour le travail du bois et pour les industries du papier, du carton et des arts graphiques, la construction de matériel de blanchisserie et de nettoyage à sec ainsi que de machines et appareils pour l'industrie du cuir et de la chaussure, la construction de moteurs à combustion interne, de turbines hydrauliques et thermiques et d'autres machines productrices d'énergie mécanique, de compresseurs, de pompes, de transmissions hydrauliques et pneumatiques, d'appareils aéroliques et frigorifiques non domestiques, la construction de fours industriels non électriques et de matériel de soudage non électrique, la robinetterie et la construction de bureau et de machines et installations pour le traitement de l'information. Sont compris dans ce groupe également les ateliers de mécaniques qui fabriquent et réparent des éléments et pièces détachées de machines et appareils susmentionnés. Par contre cette rubrique ne comprend pas la fabrication de véhicules (automobiles, cycles, motocycles, avions etc.), ni de leurs moteurs.

Colonne 30: CONSTRUCTION ÉLECTRIQUE

Cette colonne comprend la fabrication de fils et câbles électriques, de matérial électique d'équipement (générateurs, transformateurs etc.) et de matériel électrique d'utilisation, de piles et accumulateurs, la fabrication de matériel de télécommunication, d'appareils de mesure et de matériel électro-médical, la construction d'appareils électroniques (sans les ordinateurs électroniques), de radio, de télévision et électro-acoustiques ainsi que de disques et bandes magnétiques enregistrés, la fabrication d'appareils électrodomestiques, de lampes et de matériel d'éclairage. Ne figure pas dans cette rubrique la fabrication d'appareils mesurant des grandeurs électriques enregistreurs ou non, classés dans la colonne 77. Il faut indiquer dans cette colonne seulement les livraisons destinées aux industries productrices de ces machines à l'exclusion des livraisons aux compagnies d'électricité qui doivent figurer à la colonne 92.

Colonne 41: CHANTIERS NAVALS

Chantiers maritimes et fluviaux construisant et réparant des bateaux de toutes catégories. Construction (par des établissements spécialisés) des moteurs marins et des pièces spéciales pour bateaux; chantiers de démolition des navires.

Colonne 42: LOCOMOTIVES ET WAGONS

Construction et reconstruction de locomotives, de tout type ou tout écartement, ainsi que de wagons et de tramways pour passagers et marchandises. Cette rubrique comprend également la fabrication de locomotives et de wagons par les companies de chemins de fer et les travaux de réparation effectués dans des ateliers qui leur appartiennent. (Donc inclure toutes livraisons qui ne sont pas du matériel de voie, ou pour les accessoires de la voie, piliers, ponts, etc. aux entreprises de transports par voie ferrée).

Colonne 43: AUTOMOBILES: BICYCLETTES ET AUTRES VÉHICULES

Comprend les activités suivantes:

1. Construction de véhicules automobiles et travaux de carosseries

   Fabrication et assemblage de véhicules automobiles en ordre de marche, tels que voitures de tourisme, autocars et omnibus commerciaux, camions et remorques de camions, de caravanes, plates-formes à tous usages et véhicules automobiles à usage spécial (ambulances, taxis, etc.); fabrication de pièces détachées et d'accessoires pour automobiles, tels que moteurs, freins, embrayages, essieux, boîtes de vitesse, transmissions, roues et châssis. Cette rubrique ne comprend pas les pneus et les chambres à air, les vitres pour automobiles, les fournitures électriques, ni les chariots de manutention automobile.

2. Réparation de véhicules automobiles et de bicyclettes.

   Réparation des automobiles, des camions à moteur, des bicyclettes et toute réparation spécialisée comme celle des capots d'automobiles et de l'appareillage électrique.

3. Construction de cycles et motocycles.

   Fabrication de motocycles et de scooters, de bicyclettes, de tricycles, de vélotaxis et de pièces détachées, telles que: moteurs, rayons, jantes, selles, cadres, dérailleurs et guidons.

4. Construction d'avions

   Construction, assemblage et réparation d'avions, de planeurs et de pièces détachées pour avions telles que moteurs, hélices, flotterus et trains d'atterissage. On classe la fabrication des instruments de navigation aérienne dans le groupe de la colonne 77.

Colonne 51: CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

Dans le secteur sont comprises les activités mentionnées ci-dessous:

— la construction métallique (ponts et charpente);
— la fabrication de matérial fixe pour chemins de fer tel que pointes de cœur, aiguillage, piliers, croisements et plaques tournantes
— le soutènement des mines.

Colonne 52: BÂTIMENTS ET TRAVAUX PUBLICS

Comprend les activités ci-dessous, à l'exception de celles qui entrent dans le groupe «CONSTRUCTIONS MÉTALLIQUES» (colonne 51). Construction, réparation et démolition de bâtiments, de routes, voies publiques et ponceaux; gros-œuvre de travaux tels que égouts et canalisations d'eau, chemins de fer (voies ferrés exclues), môles, tunnels, voies souterraines, routes surélevées, ponts, viaducs, barrages, travaux d'assèchement, travaux d'assainissement, aqueducs, irrigation et travaux de régularisation, usines hydroélectriques, installations hydrauliques, canalisations de gaz, pipelines, constructions de matériel de soutènement (cadres de mines) et tous autres types de gros travaux de construction; travaux maritimes tels que dragages, dérochement sous-marin, pilotage, assèchement, construction de ports et de voies navigables, puits, aéroports, terrains d'athlétisme; terrains de golf; piscines, courts de tennis, parcs de voitures, système de communications tels que *lignes téléphoniques et télégraphiques et tous autres travaux effectués par l'entrprise privée ou par l'Administration*. Cette rubrique comprend également les soustraitants das le domaine de la construction tels que charpentiers, plombiers, plâtriers, et électriciens ainsi que les fabriquants de poteaux et tuyaux en ciments armés, de piliers, etc.

Cette rubrique ne comprend pas les travaux de construction, de réparation et de démolition entrepris accessoirement par le personnel d'une entreprise classée dans une autre branche et pour le compte de cette entreprise. D'autre part, les travaux d'excavation, dévacuation des déblais, de fonçage de puits et de dragage effectués en vue de l'extraction de matières minérales sont classés dans les divers groupes de la branche des industries extractives (colonnes 81 et 82).

Colonne 60: VOIES FERRÉES

Comprend la construction et l'entretien des voies de chemin de fer ou de tramways publics ou privés, ainsi que de leurs accessoires (tels que ponts de chemin de fer, piliers, poteaux de signalisation, aiguillages, etc.) *lorsque ces derniers travaux sont effectués directement par les compagnies elles-mêmes.*

Colonne 71: AMEUBLEMENT MÉTALLIQUE

Fabrication de meubles métalliques pour ménage, bureaux, bâtiments publics, à usage professionnel et restaurant, installations de bureaux et de magasins (y compris les coffres forts et chambres fortes).

Colonne 72: BOULONNERIE, VISSERIE ET DÉCOLLETAGE

Fabrication des produits suivants (y compris la boulonnerie forgée): boulons, écrous, joints, rondelles et rivets, vis, produits tournés standard ou sur modéle.

Colonne 73: QUINCAILLERIE, COUTELLERIE, OUTILLAGE ET SERRURERIE

La définition de ce secteur est la suivante:

— la fabrication d'outillage à main et agricole
— la coutellerie et la fabrication de couverts
— la fabrication d'appareils domestiques de chauffage et de cuisine de tous types, la fabrication d'articles de ménage et similaires, d'armes légères et de leurs munitions ainsi que de petits articles métalliques
— la menuiserie métallique
— la fabrication de produits dérivés du fil tréfilé
— la fabrications de ressorts et de chaînes
— la quincaillerie (serrures et ferrures).

Colonne 74: EMBALLAGE MÉTALLIQUE

Boîtes et bidons pour l'emballage des conserves alimentaires, de l'huile, *des produits laitiers*, du tabac, des médicaments, des boissons, des cires, cirages, encaustiques, etc. (y compris boîtes pour aérosols), capsules pour le bouchons à vis destinés au même usage. Autres articles d'emballage tels que bobines d'enroulement pour papier collant ou pellicules photographiques. Articles pour le cerclage des caisses, cartons et autres colis.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-73

Partie II

ACIER

DEFINITIONS DES INDUSTRIES CONSOMMATRICES (Suite)

Colonne 75: FÛTS MÉTALLIQUES

Fûts de toutes espèces pour le transport des marchandises.

Colonne 76: CHAUDRONNERIE ET AUTRES RÉCIPIENTS MÉTALLIQUES

Fabrication de récipients métalliques tels que jerry-cans, grands bidons pour le transport du lait, chaudières, réservoirs (y compris gazomètres), bouteilles à gaz soudées, poubelles et articles de chaudronnerie analogues à l'exception des fûts métalliques (colonne 75) et des boîtes et bidons pour conserves (emballages métalliques colonne 74), construction des conduites forcées.

Colonne 77: MÉCANIQUE DE PRÉCISION, OPTIQUE, JOUETS

Cette rubrique groupe:

1. Mécanique de précision proprement dite.

   Fabrication d'instruments de mesure, de contrôle (ex.: instruments de précision; d'instruments et de matériel médico-chirurgical pour chirurgiens, médecins et dentistes).

2. Fabrication de produits photographiques et instruments d'optique.

   Fabrication d'instruments d'optique et de lentilles, de lunetterie et de matériel et fournitures photographiques, y compris les pellicules et les plaques sensibles.

3. Fabrication et réparation des montres et d'horloges.

4. Fabrication d'instruments de musique.

   Fabrication d'instruments de musique tels que pianos, instruments à cordes, instruments à vent, instruments à percussion; disques de phonographes. La fabrication de phonographes figure au groupe «construction de machines, appareils et fournitures électriques».

5. Jouets et articles de sports.

Colonne 81: EXTRACTION DU CHARBON

Mines ayant pour principal objet l'extraction de l'anthracite et des charbons bitumineux comme la houille grasse, la houille demi-grasse et le lignite. Les installations annexes pour le traitement du charbon sont comprises.

Colonne 82: AUTRES EXTRACTIONS MINIÈRES

1. Mines ayant pour principal objet l'extraction des minerais:
   a) Extraction de minerai de fer,
   b) Extraction de minerai, à l'exclusion des minerais de fer.

2. Pétrole brut et gaz naturel.

   Exploitation des puits de pétrole et des puits de gaz naturel (y compris le forage) et exploitation des schistes et des sables bitumineux.

3. Extraction de la pierre à bâtir, de l'argile et du sable.

   Extraction de la pierre (y compris l'ardoise), de l'argile, du sable et du gravier.

4. Extraction de minéraux non métallifères, non classés ailleurs.

   L'extraction dans les mines et les carrières de matériaux tels que l'amiante, le gypse, le sel (y compris l'exploitation des marais salants), le soufre, l'asphalte, le bitume et tous les autres minéraux non métalliques, à l'exclusion du charbon, du pétrole, de la pierre à bâtir, de l'argile, du sable et du gravier. L'exploitation du guano et celle des tourbières sont comprises dans ce groupe.

Colonne 91: CONSOMMATION PROPRE DES USINES SIDÉRURGIQUES

On comprendra ici les produits utilisés dans les usines pour les réparations, l'entretien et usages analogues, y compris les constructions nouvelles entreprises par l'usine.

Colonne 92: AUTRES CONSOMMATEURS

En principe toutes les industries transformatrices de l'acier, et les principales activités non industrielles consommatrices d'acier sont groupées dans les rubriques précédentes. Cette rubrique «autres consommateurs» comprend donc seulement en principe:

1. *Les industries qui n'utilisent pas l'acier en tant que matière première pour leur production courante.*

   ex.: textile, non ferreux, chimie, papier, industrie alimentaire, du verre, cuirs et peaux, etc. (pour l'entretien ou la réparation des machines, des ateliers, et les constructions neuves de ces industries).

2. *D'autres consommateurs non industriels éventuels* (Agriculture, forêts, commerce, banque, etc.) administration publique - besoins directs de la défense.

LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHE NATIONAL PAR PRODUITS ET PAR INDUSTRIES CONSOMMATRICES (Suite)

Questionnaire 2-73
Partie II

Questionnaire à retourner, dûment rempli en deux exemplaires, au plus tard le 28 février de chaque année pour l'année calendaire écoulée

Pays:

Année:

Unité: tonne métrique

	Ligne	Fabrication d'autres ouvrages en métaux									Industries extractives			Consommation propre des usines sidérurgiques	Autres consommateurs	Commerce interzone (*)	Négociants	Total général
		Voies ferrées	Ameublement métallique	Boulonnerie, visserie, décolletage	Quincaillerie, coutellerie, outillage, serrurerie	Emballages métalliques	Fûts métalliques	Chaudronnerie et autres récipients métalliques	Mécanique de précision, optique, jouets	Total (71 à 77) (Facultatif)	Extraction du charbon	Autres extractions minières	Total (Facultatif)					
Colonne		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
I. Acier ordinaire																		
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud:																		
Larges bandes à chaud a) de 4,76 mm ou plus	031																	
Larges bandes à chaud b) de 3 mm à 4,75 mm	032																	
Larges bandes à chaud c) de moins de 3 mm	033																	
Lingots pour tubes	040																	
Autres lingots pour forge et pour utilisation directe	051																	
Demi-produits pour forge et utilisation directe a) de section carrée ou rectangulaire (excepté carrés pour tubes)	052																	
b) Ronds et carrés pour tubes	053																	
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101																	
Matériel de voie léger	102																	
Palplanches	103																	
Poutrelles à larges ailes	104																	
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm et plus et Zorès	105																	
Fil: machine en couronne	106																	
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107																	
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108																	
Larges plats	109																	
Feuillards et bandes à tubes, lam. à chaud (< 600 mm)	110																	
Tôles à chaud issues de larges bandes De 4,76 mm ou plus	111																	
Tôles à chaud issues de larges bandes De 3 mm à 4,75 mm	112																	
Tôles à chaud issues de larges bandes De moins de 3 mm	113																	
Tôles quarto de 4,76 mm ou plus	114																	
Tôles quarto de 3 mm à 4,75 mm	115																	
Tôles quarto de moins de 3 mm	116																	
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) De 3 mm et plus	117																	
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) De moins de 3 mm	118																	
Total (101 à 118)	100																	
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour le fer blanc	141																	
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142																	
Fer noir	143																	
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144																	
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145																	
Total (141 à 145)	140																	
TOTAL acier ordinaire (031 à 053 + 100 + 140)	160																	
II. Aciers spéciaux total (c)	170																	
III. TOTAL GENERAL ACIER (160 + 170)	180																	

(*) Concerne uniquement l'Allemagne.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.
(*) La définition des aciers spéciaux est celle du questionnaire 2-16 de la Commission.

ANNEXE

Correspondance entre la classification des groupes d'industries consommatrices utilisées, la Nomenclature générale des activités économiques dans les Communautés européennes (NACE), et la classification internationale type de l'ONU (a)

Colonnes du quest. 2 – 73A	Désignation	Codification NACE (Classes, groupes, sous-groupes)	Codification ONU Catégories	Classes	Groupes
	Industries de la première transformation de l'acier				
11	Fonderies d'acier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forge et estampage	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industrie des tubes d'acier	222		ex 371	ex 3710
14	Tréfilage	223.41		ex 371	ex 3710
15	Étirage	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminage à froid	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilage à froid	223.3		ex 371	ex 3710
18	Emboutissage et découpage	312.2		ex 371	ex 3710
20	Construction de machines (excepté électriques)	32, 33		382	
30	Construction électrique	34		383	
	Fabrication de matériel de transport				
41	Chantiers navals	361			3841
42	Locomotives et wagons	362			3842
43	Automobiles, cycles et autres véhicules	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Bâtiment et travaux publics				
51	Construction métallique	314			ex 3813
52	Bâtiment et travaux publics	50	50	500	
60	Voies ferrées	71	50	500	
	Fabrication d'autres ouvrages en métaux				
71	Ameublement métallique	316.6			3812
72	Boulonnerie, visserie, décolletage	313.1			ex 3819
73	Quincaillerie, coutellerie, outillage, serrurerie	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Emballage métallique	316.42			ex 3819
75	Fûts métalliques	ex 316.41			ex 3819
76	Chaudronnerie et autres récipients métalliques	315, ex 316.41			ex 3813
77	Mécanique de précision, optique, jouets	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industries extractives				
81	Extraction du charbon	11	21	210	2100
82	Autres extractions minières	13, 21	22	220	2200
		23, 24	23	230	
			29	290	
91	Consommation propre des usines sidérurgiques	221		ex 371	ex 3710
94	Négociants	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) Classification internationale type, par industrie, de toutes les branches d'activité economique des Nations unies (Études Statistiques – Serie M, No 4, Rev. 2 – New York 1968).

(b) Non compris les positions 316.4 et 316.6.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES
CECA
OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-73/Annexe

Partie I

Livraisons d'aciers spéciaux (alliés et non alliés) sur le marché national par formes et catégories de produits et par industries consommatrices

NOTES EXPLICATIVES

I. INDICATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire doit recenser la destination de tous les produits sidérurgiques en aciers spéciaux dans l'état où ils quittent la sidérurgie (au sens du Traité). C'est pourquoi les livraisons comprennent dans le questionnaire la consommation propre des usines et les livraisons aux divisions intégrées aux usines sidérurgiques dont l'activité ne tombe pas sous le Traité. Par contre, pour éviter tout double emploi, elles ne doivent pas comprendre les livraisons à une autre usine sidérurgique au sens du Traité, si celle-ci doit transformer les produits en d'autres produits du Traité.

2. L'année à considérer est l'année calendaire.

3. Les livraisons s'entendent pour tous les produits, y compris les produits de deuxième choix et les morceaux de tôles ou extrémités coupées non destinées à la refonte. On doit indiquer les tonnages nets livrés en prenant les produits dans l'état où ils doivent quitter l'usine.

4. Les livraisons doivent comprendre le travail à façon dans le sens du questionnaire 2-74.

5. Les livraisons effectuées pour regarnir les magasins qui font partie de l'usine ne doivent pas être comptées avant que les produits en question ne soient expédiés à la clientèle par le dépositaire. Lorsque le dépositaire notifie l'expédition à l'usine, celle-ci doit être enregistrée à la fois comme commande et comme livraison (ce cas intéresse surtout les usines italiennes).

6. Méthodes et principes à suivre pour le classement des clients par secteurs industriels et le recensement des livraisons:

1er PRINCIPE

On doit rechercher l'activité du premier destinataire, c'est-à-dire celui qui reçoit l'acier sous les formes où il est vendu par l'industrie sidérurgique au sens du Traité.

2e PRINCIPE

Lorsque l'entreprise destinataire comporte plusieurs usines, on doit considérer toujours séparément chaque usine destinataire et rechercher son activité.

3e PRINCIPE

Lorsqu'une usine exerce des activites multiples, il y a lieu de s'efforcer de distinguer l'atelier spécialisé qui a fait la commande et de déterminer une fois pour toutes, en accord avec le client, l'activité des divers ateliers accomplissant des tâches de production dans l'usine en cause.

4e PRINCIPE

Lorsqu'un destinataire exerce plusieurs activités distinctes, dont une seulement est consommatrice d'acier, il y a lieu de chercher à définir celle-ci pour classer le client, même si elle est intégrée ou liée à une autre activité plus importante pour le client mais qui ne concerne pas directement la première transformation ou la première utilisation de l'acier (ex. textile, chimie). Ceci dans le cas d'entreprises à activités multiples, dont certaines seulement seraient consommatrices d'acier, peut conduire à classer éventuellement un client, et les livraisons d'acier qui lui sont faites, dans une catégorie différente de celle correspondant à sa raison sociale.

5e PRINCIPE

Dans tous les cas il ne faut jamais considérer la nature du produit sidérurgique livré, pour déterminer à priori l'activité du destinataire, car cette méthode risque de conduire à des erreurs (la nature du produit peut cependant servir de guide lorsqu'on à épuisé tous les autres moyens de classement).

II. DÉFINITIONS

1. **DÉFINITION GÉNÉRALE DES ACIERS SPÉCIAUX**
   – Voir questionnaire 2–16.
2. **CATÉGORIES D'ACIERS ALLIÉS**
   – Voir questionnaire 2–16.
3. **PRODUITS FINIS** – Voir questionnaire 2–13.
4. **DEMI-PRODUITS:**
   – Tous les produits obtenus directement par coulée continue de l'acier.
   – Les produits simplement obtenus par laminage des lingots tels que blooms, billettes, brames, largets, ronds et carrés pour tubes sans soudure, ébauches pour profilés (généralement destinées à la transformation en produits finis CECA, en produits forgés, ou en tubes sans soudure)( )

5. INDUSTRIES CONSOMMATRICES

On trouvera ci-dessous les industries qu'il faut comprendre dans chaque colonne du questionnaire d'après la Nomenclature générale des activités économiques dans les Communautés européennes (NACE) et la Classification internationale type de l'ONU, dont on indique en annexe la correspondance avec les colonnes du questionnaire.

Colonne 12: Forge et estampage

Cette rubrique comprend les forges intégrées à la sidérurgie et les forges, indépendantes, à l'exclusion des forges intégrées à d'autres industries, faisant l'objet des autres rubriques du questionnaire. Elle comprend la fabrication des produits de grosse forge ainsi que des produits de la petite et moyenne forge de l'extrusion et de l'estampage, y compris la fabrication des bandages, frettes, centres de roues et essieux. Par contre, resteront en dehors de l'industrie de la forge proprement dite, les fabrications relatives aux produits suivants: boulonnerie forgée, brides de raccords, chaînes et ressorts forgés, qui seront classés, suivant la nature des produits en cause, dans les secteurs auxquels ils appartiennent.

Colonne 13: Industrie des tubes d'acier

Fabrication des tubes sans soudure et des tubes soudés à base de tôles, feuillards ou coils, laminés à chaud ou à froid, y compris la production des tubes de précision et des tubes à usage spécial (ex.: électrique).

Colonne 14: Tréfilage

Fabrication de fil tréfilé simple, obtenu à partir de fil machine.

Colonne 15: Étirage

Fabrication de barres étirées, ainsi que de profilés pleins obtenus par étirage avec réduction d'épaisseur; y compris les produits parachevés à froid par rectifiage à la meule ou par un écroutage de précision.

( ) Les demi-produits laminés à section carrée ou rectangulaire ainsi que les ébauches pour profilés doivent répondre aux critères spécifiés dans l'Euronorm 79-82 CH. IV.

Livraisons d'aciers spéciaux (alliés et non alliés) sur le marché national par formes et catégories de produits et par industries consommatrices

Questionnaire 2-73/Annexe
Partie I

Questionnaire à retourner, dûment rempli en deux exemplaires, au plus tard le 15 avril de chaque année pour l'année calendaire écoulée

Pays / Année / Unité: tonne métrique	Ligne	Industries de la première transformation de l'acier (a)									Construction de machines (excepté électriques)	Construction électrique	Fabrication de matériel de transport				Bâtiment et travaux publics		
		Fonderies d'acier	Forge et estampage	Industrie des tubes d'acier	Tréfilage	Étirage	Laminage à froid	Profilage à froid	Emboutissage et découpage	Total (11 à 18) (Facultatif)			Chantiers navals	Locomotives et wagons	Automobiles, cycles et autres véhicules	Total (41 à 43) (Facultatif)	Construction métallique	Autres bâtiments et travaux publics	Total (51 + 52) (Facultatif)
Colonne		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	30	41	42	43	40	51	52	50
A - Aciers non alliés																			
a) Lingots et demi-produits (b)	101																		
b) Produits finis: total	102																		
dont: Fil machine	1021																		
Barres et autres profilés	1022																		
Produits plats (c)	1023																		
Total général A	100																		
B - Aciers alliés:																			
I. Aciers de construction à usage particulier																			
a) Lingots et demi-produits (b)	211																		
b) Produits finis: total	212																		
dont: Fil machine	2121																		
Barres et autres profilés	2122																		
Produits plats (c)	2123																		
Total général B I	210																		
II. Aciers inoxydables et réfractaires																			
a) Lingots et demi-produits (b)	221																		
b) Produits finis: total	222																		
dont: Fil machine	2221																		
Barres et autres profilés	2222																		
Produits plats (c)	2223																		
Total général B II	220																		
III. Autres aciers alliés (d)																			
a) Lingots et demi-produits (b)	231																		
b) Produits finis: total	232																		
dont: Fil machine	2321																		
Barres et autres profilés	2322																		
Produits plats (c)	2323																		
Total général B III	230																		
Total aciers spéciaux alliés (210 + 220 + 230)	200																		
TOTAL ACIERS SPÉCIAUX (100 + 200)	300																		

(a) Hors Traité.
(b) Y compris ronds et carrés pour tubes.
Non compris les livraisons pour relaminage.
(c) Y compris larges bandes à chaud «produits finis» et larges plats.
(d) Aciers de construction et à roulement (autres qu'à usage particulier) ainsi que les aciers à outils, à coupe rapide et à caractéristiques physiques spéciales.

Colonne 16: Laminage à froid

Fabrication de feuillards à froid: y compris les feuillards obtenus par refendage de tôles à froid en rouleaux.

Colonne 17: Profilage à froid

Fabrication de profilés froid obtenus par pliage à froid de feuillards laminés à chaud ou à froid et de tôles.

Colonne 18: Emboutissage et découpage

Activité intermédiaire, exercée par des entreprises indépendantes, consommatrice de produits plats (surtout de tôles) qui, après découpage ou déformation par emboutissage(1), sont livrés dans les dimensions et formes requises aux autres industries consommatrices. Cette rubrique comprend aussi les services d'emboutissage et de découpage intégrés à la sidérurgie, mais non ceux intégrés à d'autres industries faisant l'objet des autres rubriques du questionnaire.

Colonne 20: Construction de machines excepté électriques

Ce groupe comprend notamment la construction de machines et tracteurs agricoles, de machines-outils pour le travail des métaux, d'outillage et d'outils pour machines, de machines textiles, et de leurs accessoires ainsi que la fabrication de machines à coudre, la construction de machines et appareils pour les industries alimentaires, chimiques et connexes, la construction de matériel pour les mines, la sidérurgie et les fonderies, pour le génie civil et le bâtiment, de matériel de levage et de manutention, la fabrication d'organes de transmission, la construction de machines pour le travail du bois et pour les industries du papier, du carton et des arts graphiques, la construction de matériel de blanchisserie et de nettoyage à sec ainsi que de machines et appareils pour l'industrie du cuir et de la chaussure, la construction de moteurs à combustion interne, de turbines hydrauliques et thermiques et d'autres machines productrices d'énergie mécanique, de compresseurs, de pompes, de transmissions hydrauliques et pneumatiques, d'appareils aéroliques et frigorifiques non domestiques, la construction de fours industriels non électriques et de matériel de soudage non électrique, la robinetterie et la construction de bureaux et de machines et installations pour le traitement de l'information. Sont compris dans ce groupe également les ateliers de mécaniques qui fabriquent et réparent des éléments et pièces détachées de machines et appareils susmentionnés. Par contre, cette rubrique ne comprend pas la fabrication de véhicules (automobiles, cycles, motocycles, avions etc.), ni de leurs moteurs.

Colonne 30: Construction électrique

Cette colonne comprend la fabrication de fils et câbles électriques, de matériel électrique d'équipement (générateurs, transformateurs, etc.) et de matériel électrique d'utilisation, de piles et accumulateurs, la fabrication de matériel de télécommunication, d'appareils de mesure et de matériel électro-médical, la construction d'appareils électroniques (sans les ordinateurs électroniques), de radio, de télévision et électro-acoustiques ainsi que de disques et bandes magnétiques enregistrés, la fabrication d'appareils électrodomestiques, de lampes et de matériel d'éclairage. Ne figure pas dans cette rubrique la fabrication d'appareils mesurant des grandeurs électriques enregistreurs ou non, classés dans la colonne 77. Il faut indiquer dans cette colonne seulement les livraisons destinées aux industries productices de ces machines à l'exclusion des livraisons aux compagnies d'électricité qui doivent figurer à la colonne 92.

Colonne 41: Chantiers navals

Chantiers maritimes et fluviaux construisant et réparant des bateaux de toutes catégories. Construction (par des établissements spécialisés) des moteurs marins et des pièces spéciales pour bateaux; chantiers de démolition des navires.

Colonne 42: Locomotives et wagons

Construction et reconstruction de locomotives, de tout type ou tout écartement, ainsi que de wagons et de tramways pour passagers et marchandises. Cette rubrique comprend également la fabrication de locomotives et de wagons par les compagnies de chemins de fer et les travaux de réparation effectués dans des ateliers qui leur appartiennent .(Donc, inclure toutes livraisons qui ne sont du matériel de voie ou pour les accessoires de la voie, piliers, ponts, etc. aux entreprises de transports par voie ferrée.)

(1) Après ces opérations, les tôles ou autres produits en question ne font généralement plus partie du marché commun CECA.

Colonne 43: Automobiles, bicyclettes et autres véhicules

Comprend les activités suivantes:

1. *Construction de véhicules automobiles et travaux de carrosseries*
   Fabrication et assemblage de véhicules automobiles en ordre de marche, tels que voitures de tourisme, autocars et omnibus commerciaux, camions et remorques de camions, de caravanes, plates-formes à tous usages et véhicules automobiles à usage spécial (ambulances, taxis etc.); fabrication de pièces détachées et d'accessoires pour automobiles, tels que moteurs, freins, embrayages, essieux, boites de vitesse, transmissions, roues et châssis. Cette rubrique ne comprend pas les pneus et les chambres à air, les vitres pour automobiles, les fournitures électriques, ni les chariots de manutention automobile.

2. *Réparation de véhicules automobiles et de bicyclettes*
   Réparation des automobiles, des camions à moteur, des bicyclettes et toute réparation spécialisée comme celle des capots d'automobiles et de l'appareillage électrique.

3. *Construction de cycles et motocycles*
   Fabrication de motocycles et de scooters, de bicyclettes, de tricyclettes, de vélotaxis et de pièces détachées, telles que moteurs rayons, jantes, selles, cadres, dérailleurs et guidons.

4. *Construction d'avions*
   Construction, assemblage et réparation d'avions, de planeurs et de pièces détachées pour avions telles que moteurs, hélices, flotteurs et trains d'atterrissage. On classe la fabrication des instruments de navigation aérienne dans le groupe de la colonne.

Colonne 51: Construction métallique

Dans le secteur sont comprises les activités mentionnées ci-dessous:

- la construction métallique (ponts et charpente);
- la fabrication de matériel fixe pour chemins de fer tel que pointes de cœur, aiguillage, piliers, croisements et plaques tournantes;
- le soutènement des mines.

Colonne 52: Bâtiments et travaux publics

Comprend les activités ci-dessous, à l'exception de celles qui entrent dans le groupe «CONSTRUCTIONS METALLIQUES» (colonne 51). Construction, réparation et démolition de bâtiments, de routes, voies publiques et ponceaux; gros-œuvre de travaux tels que égouts et canalisations d'eau, chemins de fer (voies ferrées exclues), môles, tunnels, voies souterraines, routes surélevées, ponts, viaducs, barrages, travaux d'assèchement, travaux d'assainissement, aqueducs, irrigation et travaux de régularisation, usines hydroélectriques, installations hydrauliques, canalisations de gaz. pipelines, construction de matériel de soutènement (cadres de mines) et tous autres types de gros travaux de construction; travaux maritimes tels dragages, dérochement sous-marin, pilotage, assèchement, construction de ports et de voies navigables, puits, aéroports, terrains d'athlétisme, terrains de golf; piscines, courts de tennis, parcs de voitures, système de communications tels que lignes téléphoniques et télégraphiques et tous autres travaux effectués par l'entreprise privée ou par l'Administration. Cette rubrique comprend également les sous-traitants dans le domaine de la construction tels que charpentiers, plombiers, plâtriers et électriciens, ainsi que les fabricants de poteaux et tuyaux en ciments armés, de piliers etc.
Cette rubrique ne comprend pas les travaux de construction, de réparation et de démolition entrepris accessoirement par le personnel d'une entreprise classée dans une autre branche et pour le compte de cette entreprise. D'autre part, les travaux d'excavation, d'évacuation de déblais, de fonçage de puits et de dragage effectués en vue de l'extraction de matières minérales sont classés dans les divers groupes de la branche des industries extractives (colonnes 81 et 82).

Colonne 60: Voies ferrées

Comprend la construction et l'entretien des voies de chemin de fer ou de tramways publics ou privés, ainsi que de leurs accessoires (tels que pont de chemin de fer, piliers, poteaux de signalisation, aiguillages etc.) lorsque ces derniers travaux sont effectués directement par les compagnies elles-mêmes.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES
CECA
OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-73/Annexe

Partie II

NOTES EXPLICATIVES (Suite)

Colonne 71: Ameublement métallique

Fabrication de meubles métalliques pour ménage, bureaux, bâtiments publics à usage professionnel et restaurants, installations de bureaux et de magasins (y compris les coffres et chambres fortes).

Colonne 72: Boulonnerie, visserie et décolletage

Fabrication des produits suivants (y compris la boulonnerie forgée): boulons, écrous, joints, rondelles et rivets, vis, produits tournés standard ou sur modèle.

Colonne 73: Quincaillerie, coutellerie, outillage et serrurerie

La définition de ce secteur est la suivante:
— la fabrication d'outillage à main et agricole,
— la coutellerie et la fabrication de couverts,
— la fabrication d'appareils domestiques de chauffage et de cuisine de tous types, la fabrication d'articles de ménage et similaires d'armes légères et de leurs munitions ainsi que de petits articles métalliques,
— la menuiserie métallique,
— la fabrication de produits dérivés du fil tréfilé,
— la fabrication de ressorts et de chaînes,
— la quincaillerie (serrures et ferrures).

Colonne 74: Emballage métallique

Boîtes et bidons pour l'emballage des conserves alimentaires, de l'huile, des produits laitiers, du tabac, des médicaments, des boissons, des cires, cirages, encaustiques, etc. (y compris boîtes pour aérosols), capsules pour le bouchage des bouteilles et des pots, et bouchons couronnes, ou bouchons à vis destinés au même usage. Autres articles d'emballage tels que bobines d'enroulement pour papier collant ou pellicules photographiques. Articles pour le cerclage des caisses, cartons et autres colis.

Colonne 75: Fûts métalliques

Fûts de toutes espèces pour le transport des marchandises.

Colonne 76: Chaudronnerie et autres récipients métalliques

Fabrication de récipients métalliques tels que jerry-cans, grands bidons pour le transport du lait, chaudières, réservoirs (y compris gazomètres), bouteilles à gaz soudées, poubelles et articles de chaudronnerie analoques à l'exception des fûts métalliques (colonne 75) et des boîtes et bidons pour conserves (emballages métalliques colonne 74), construction des conduites forcées.

Colonne 77: Mécanique de précision, optique, jouets

Cette rubrique groupe:

1. Mécanique de précision proprement dite.
   Fabrication d'instruments de mesure, de contrôle (ex.: instruments de précision); d'instruments et de matériel médico-chirurgical pour chirurgiens, médecins et dentistes.
2. Fabrication de produits photographiques et instruments d'optique.
   Fabrication d'instruments d'optique et de lentilles, de lunetterie et de matériel et fournitures photographiques, y compris les pellicules et les plaques sensibles.
3. Fabrication et réparation de montres et d'horloges.
4. Fabrication d'instruments de musique.
   Fabrication d'instruments de musique tels que pianos, instruments à cordes, instruments à vent, instruments à percussion; disques de phonographes. La fabrication de phonographes figure au groupe «construction de machines, appareils et fournitures électriques».
5. Jouets et articles de sports.

Colonne 81: Extraction du charbon

Mines ayant pour principal objet l'extraction de l'anthracite et des charbons bitumineux comme la houille grasse, la houille demi-grasse et le lignite. Les installations annexes pour le traitement du charbon sont comprises.

Colonne 82: Autres extractions minières

1. Mines ayant pour principal objet l'extraction des minerais:
   a) Extraction de minerai de fer,
   b) Extraction de minerai, à l'exclusion des minerais de fer.
2. Pétrole brut et gaz naturel.
   Exploitation des puits de pétrole et des puits de gaz naturel (y compris le forage) et exploitation des schistes et des sables bitumineux.
3. Extraction de la pierre à bâtir, de l'argile et du sable.
   Extraction de la pierre (y compris l'ardoise), de l'argile, du sable et du gravier.
4. Extraction de minéraux non métallifères, non classés ailleurs.

   L'extraction dans les mines et les carrières de matériaux tels que l'amiante, le gypse, le sel (y compris l'exploitation des marais salants), le soufre, l'asphalte, le bitume et tous les autres minéraux non métalliques, à l'exclusion du charbon, du pétrole, de la pierre à bâtir, de l'argile, du sable et du gravier. L'exploitation du guano et celle des tourbières sont comprises dans ce groupe.

Colonne 91: Consommation propre des usines sidérurgiques

On comprendra ici les produits utilisés dans les usines pour les réparations, l'entretien et usages analogues, y compris les constructions nouvelles entreprises par l'usine.

Colonne 92: Autres consommateurs

En principe, toutes les industries transformatrices de l'acier, et les principales activités non industrielles consommatrices d'acier sont groupées dans les rubriques précédentes. Cette rubrique «autres consommateurs» comprend donc seulement en principe:

1. Les industries qui n'utilisent pas l'acier en tant que matière première pour leur production courante.
   Ex.: textile, non ferreux, chimie, papier, industrie alimentaire, du verre, cuirs et peaux etc. (pour l'entretien ou la réparation des machines, des ateliers, et les constructions neuves de ces industries).
2. D'autres consommateurs non industriels éventuels (agriculture, forêts, commerce, banque etc.) administration publique — besoins directs de la défense.

Livraisons d'aciers spéciaux (alliés et non alliés) sur le marché national par formes et catégories de produits et par industries consommatrices

Questionnaire 2-73/Annexe
Partie II

Questionnaire à retourner, dûment rempli en deux exemplaires, au plus tard le 15 avril de chaque année pour l'année calendaire écoulée

Pays / Année / Unité: tonne métrique	Ligne	Fabrication d'autres ouvrages en métaux																
		Voies ferrées	Ameublement métallique	Boulonnerie, visserie, décolletage	Quincaillerie, coutellerie, outillage, serrurerie	Emballages métalliques	Fûts métalliques	Chaudronnerie et autres récipients métalliques	Mécanique de précision, optique, jouets	Total (71 à 77) (Facultatif)	Extraction du charbon	Autres extractions minières	Total (Facultatif)	Consommation propre des usines sidérurgiques	Autres consommateurs	Commerce interzone (a)	Négociants	Total général
Colonne		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
A - Aciers non alliés																		
a) Lingots et demi-produits (b)	101																	
b) Produits finis: total	102																	
dont: Fil machine	1021																	
Barres et autres profilés	1022																	
Produits plats (c)	1023																	
Total général A	100																	
B - Aciers alliés:																		
I. **Aciers de construction à usage particulier**																		
a) Lingots et demi-produits (b)	211																	
b) Produits finis: total	212																	
dont: Fil machine	2121																	
Barres et autres profilés	2122																	
Produits plats (c)	2123																	
Total général B I	210																	
II. **Aciers inoxydables et réfractaires**																		
a) Lingots et demi-produits (b)	221																	
b) Produits finis: total	222																	
dont: Fil machine	2221																	
Barres et autres profilés	2222																	
Produits plats (c)	2223																	
Total général B II	220																	
III. **Autres aciers alliés (d)**																		
a) Lingots et demi-produits (b)	231																	
b) Produits finis: total	232																	
dont: Fil machine	2321																	
Barres et autres profilés	2322																	
Produits plats (c)	2323																	
Total général B III	230																	
Total aciers spéciaux alliés (210 + 220 + 230)	200																	
TOTAL ACIERS SPÉCIAUX (100 + 200)	300																	

(a) Concerne uniquement l'Allemagne.
(b) Y compris ronds et carrés pour tubes.
Non compris les livraisons pour relaminage.
(c) Y compris larges bandes à chaud «produits finis» et larges plats.
(d) Aciers de construction et à roulement (autres qu'à usage particulier) ainsi que les aciers à outils, à coupe rapide et à caractéristiques physiques spéciales.

ANNEXE

Correspondance entre la classification des groupes d'industries consommatrices utilisées, la Nomenclature générale des activités économiques dans les Communautés européennes (NACE), et la classification internationale type de l'ONU (a)

Colonnes du quest. 2—73 Annexe	Désignation	Codification NACE (Classes, groupes, sous-groupes)	Codification ONU		
			Catégories	Classes	Groupes
	Industries de la première transformation de l'acier				
11	Fonderies d'acier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forge et estampage	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industrie des tubes d'acier	222		ex 371	ex 3710
14	Tréfilage	223.41		ex 371	ex 3710
15	Etirage	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminage à froid	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilage à froid	223.3		ex 371	ex 3710
18	Emboutissage et découpage	312.2		ex 371	ex 3710
20	Construction de machines (excepté électriques)	32.33		382	
30	Construction électrique	34		383	
	Fabrication de matériel de transport				
41	Chantiers navals	361			3841
42	Locomotives et wagons	362			3842
43	Automobiles, cycles et autres véhicules	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Bâtiment et travaux publics				
51	Construction métallique	314			ex 3813
52	Bâtiment et travaux publics	50	50	500	
60	Voies ferrées	71	50	500	
	Fabrication d'autres ouvrages en métaux				
71	Ameublement métallique	316.6			3812
72	Boulonnerie, visserie, décolletage	313.1			ex 3819
73	Quincaillerie, coutellerie, outillage, serrurerie	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Emballage métallique	316.42			ex 3819
75	Fûts métalliques	ex 316.41			ex 3819
76	Chaudronnerie et autres récipients métalliques	315, ex 316.41			ex 3813
77	Mécanique de précision, optique, jouets	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industries extractives				
81	Extraction du charbon	11	21	210	2100
82	Autres extractions minières	13,21	22	220	2200
		23,24	23	230	
			29	290	
91	Consommation propre des usines sidérurgiques	221		ex 371	ex 3710
94	Négociants	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) Classification internationale type, par industrie, de toutes les branches d'activité économique des Nations unies (Études Statistiques — Série M, No 4, Rev. 2 — New York 1968).
(b) Non compris les positions 316.4 et 316.6.

COMMISSION DES
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE
Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-74

ACIER

LIVRAISONS D'ACIERS SPÉCIAUX ALLIÉS ET NON ALLIÉS PAR CATÉGORIES DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

NOTES EXPLICATIVES

I. – OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques de la Communauté productrices d'aciers spéciaux (fonderies d'acier intégrées incluses) mais non aux fonderies d'acier indépendantes.

2. Le mois à considérer est le mois calendaire.

3. Les livraisons comprennent tous les tonnages d'aciers spéciaux livrés, en prenant les produits dans l'état où ils quittent les services sidérurgiques au sens du Traité. (Elles comprennent donc les aciers livrés sous forme de demi-produits ou de produits finis aux services hors Traité intégrés aux usines sidérurgiques, à l'exception de l'acier liquide.)

4. Les déclarations de livraison doivent être basées sur le principe commercial: c'est-à-dire que l'usine qui reçoit l'ordre et qui facture la livraison de produits au consommateur non CECA (c'est-à-dire utilisateurs d'acier, négociants et clients des pays tiers), doit déclarer cette livraison, même si ces produits sont expédiés pour son compte, par une autre usine, ou un façonnier (sous-traitant).

Cas particuliers

Travail à façon et sous-traitance

Ne donnent pas lieu à déclaration, les produits finis expédiés en vue d'un travail à façon si le façonnier ou sous-traitant est situé dans un pays CECA (ou dans un pays tiers, à condition que les produits obtenus soient bien déclarés en livraisons par le donneur d'ordre).

Dans le cas du travail à façon, si le donneur d'ordre n'appartient pas à l'industrie sidérurgique au sens du Traité CECA (quelle que soit sa nationalité), c'est le sidérurgiste façonnier qui déclarera la livraison du produit fini obtenu.

Livraisons d'un produit à une autre usine sidérurgique de la CECA

- Afin d'éviter une double déclaration, les livraisons de lingots, demi-produits et larges bandes à chaud d'une usine sidérurgique (au sens du Traité) à une autre usine de la même société située dans le même pays ne donnent pas lieu à une déclaration.

- On exclura toutes les livraisons de produits finis ou finals, entre usines sidérurgiques de la CECA. C'est l'usine sidérurgique qui a reçu ces produits qui doit faire une déclaration de livraison, pour autant que ces produits aient été revendus sans être transformés, ou transformés en un autre produit sidérurgique, ou dirigés vers un atelier non sidérurgique intégré.

5. Les livraisons à prendre en compte pour un mois donné sont celles effectuées directement par l'usine déclarante à un client ou par l'intermédiaire d'un dépôt national appartenant à l'usine. Par conséquent, les transferts entre les usines et leurs dépôts nationaux ne donnent pas lieu à déclaration.

II. – DÉFINITION GÉNÉRALE DES ACIERS SPÉCIAUX

Voir questionnaire 2-16

III. – CATÉGORIE D'ACIERS SPÉCIAUX ALLIÉS

Voir questionnaire 2-16

LIVRAISONS D'ACIERS SPÉCIAUX ALLIÉS ET NON ALLIÉS PAR CATÉGORIES DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS (*)

Questionnaire 2-74

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent en deux exemplaires sous pli recommandé.

Unité: tonne métrique / Produits — Colonne	Ligne	RF d'Allemagne	France	Italie	Pays-Bas	Belgique	Luxembourg	Royaume-Uni	Irlande	Danemark	Grèce	Espagne	Portugal	Total Communauté (01 à 12)	Pays tiers	Total général (20 + 30)
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A) Aciers non alliés: Aciers de construction mécanique	11															
Aciers à outils	12															
TOTAL A:	10															
B) Aciers alliés: Aciers de construction, total	21															
Dont: à usages particuliers	211															
Aciers à roulement	22															
Aciers à outils	23															
Aciers à coupe rapide	24															
Aciers inoxydables et réfractaires	25															
Dont: sous forme de produits plats	251															
Aciers à caractéristiques physiques ou magnétiques spéciales	26															
TOTAL B:	20															
TOTAL (10 + 20) (b)	30															

(*) Non compris les livraisons de lingots et demi-produits et larges bandes à chaud pour relaminage dans la CECA, mais y compris la consommation propre des usines pour réparation ainsi que les livraisons à leurs ateliers hors Traité (tubes, forges, etc.) intégrés.

(*) Les données de cette ligne doivent correspondre aux données du questionnaire 2-71, ligne 170.

....., le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNATUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-74/Annexe:

LIVRAISONS D'ACIERS SPÉCIAUX (ALLIÉS ET NON ALLIÉS) PAR FORMES ET CATÉGORIES DE PRODUITS DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

NOTES EXPLICATIVES

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Le questionnaire s'étend à toutes les usines sidérurgiques de la Communauté.

2. Le mois à considérer est le mois calendaire.

3. Un questionnaire séparé doit être rempli pour les qualités suivantes:
   — aciers non alliés spéciaux
   — aciers alliés de construction pour usage particulier
   — aciers inoxydables et réfractaires
   — autres aciers alliés
   — toutes qualités.

4. Les livraisons s'entendent pour tous les produits sidérurgiques du Traité, y compris les produits déclassés (tels que 2e et 3e choix, morceaux de tôles ou estrémités coupées) qui ne sont pas destinés à la refonte immédiate. On doit indiquer les tonnages nets livrés en prenant les produits dans l'état où ils doivent quitter l'usine ou les stocks de l'usine.

5. Les livraisons comprennent aussi tous les produits sidérurgiques du Traité utilisé pour emballage des produits avant l'éxpédition.

6. Principes de base

   Les livraisons doivent être déclarées dans le corps du questionnaire (lignes 020 à 118) selon les deux principes de base:

   a) Les livraisons à déclarer pour un certain mois sont celles qui sont effectuées pour des activités hors CECA (c'est-à-dire aux utilisateurs d'acier et négociants dans la Communauté et clients des pays tiers) directement par l'usine qui fait la déclaration ou par un dépôt national qui fait partie de la même usine ou indirectement (voir 6b). Les transferts entre les usines et leurs dépôts nationaux ne donnent pas lieu à déclaration.

   b) Le principe commercial.
   La livraison d'un produit est déclarée par l'usine qui reçoit la commande et qui facture la livraison au client qui a commandé même si le produit est expédié pour son compte par une autre usine, un façonnier ou un sous-traitant. L'usine déclarante fait la déclaration selon la destination réelle des produits.

Cas particuliers

7. Consommation propre des usines sidérurgiques et livraisons aux ateliers non sidérurgiques intégrés.

   Les livraisons déclarées dans le corps du questionnaire doivent comprendre la consommation propre des usines sidérurgiques (pour entretien, construction de nouvelles installations, etc.) et les livraisons aux ateliers non sidérurgiques intégrés (tubes, forges, etc.), y compris les ateliers produisant des bandages, frettes et centres de roues, même s'ils sont laminés.

   Ces livraisons doivent inclure celles à partir:
   — de la production propre
   — de matériel acheté, à moins qu'il n'ait été vérifié que l'usine expéditrice a déjà déclaré ces tonnages comme livraisons sur le marché.

8. Ventes à d'autres usines CECA

   a) Les livraisons d'une usine sidérurgique de la CECA à une autre faisant partie de la même société et située dans le même pays ne donnent pas lieu à déclaration.

   b) Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud

   Ces produits doivent être déclarés:

   — aux lignes 011, 012, 013, dans la mesure où l'on sait précisément qu'ils sont destinés au relaminage, à une autre transformation (cisaillage, refendage ou revêtement; en produits CECA, ou à la revente en état;

   — aux lignes 020 à 039 s'ils sont destinés à la consommation propre de l'usine réceptrice ou à la transformation en produits non-CECA, à moins que l'on ne sache que l'usine réceptrice déclare ces quantités comme livraisons dans le marché ou si des renseignements précis sur leur utilisation envisagée ne peuvent pas être obtenus.

   c) Produits finis laminés

   Ces produits doivent être déclarés:

   — dans le corps du questionnaire (lignes 105 à 118) s'ils ont été livrés pour la consommation propre de l'usine réceptrice ou pour transformation en produits non-CECA, ou s'il n'existe pas d'indication précise quant à leur utilisation envisagée;

   — ou bien seulement en Annexe III s'ils ont été livrés à une usine sidérurgique dans un autre pays de la CECA pour revente en état ou transformation en d'autres produits CECA. Dans ces cas, l'usine réceptrice doit prendre la responsabilité de déclarer la livraison ultérieure sur le marché.

9. Livraisons sur ordre et pour compte d'une autre usine

   a) Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA:
   L'usine qui facture la livraison de produits à un client hors CECA doit déclarer cette livraison dans le corps du questionnaire et, si l'usine expéditrice est située dans un autre pays, également en Annexe I. L'usine expéditrice ne doit déclarer la livraison que dans le cas où le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA dans un autre pays. Elle ne déclare pas alors la livraison dans le corps du questionnaire, mais uniquement dans l'Annexe II.

   b) Le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique de la CECA:
   Les livraisons sur ordre et pour compte d'une usine autre qu'une usine sidérurgique de la CECA doivent être déclarées par l'usine expéditrice dans le corps de son questionnaire, puisque le donneur d'ordre ne déclare pas ses livraisons à l'OSCE.

10. Livraisons pour travail à façon ou sous-traitance

    Les produits expédiés en vue d'un travail à façon doivent être déclarés uniquement en Annexe III et seulement si le façonnier est situé dans un autre pays.

11. Livraisons après travail à façon ou sous-traitance

    a) Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA située dans le même pays.
    Ces livraisons ne donnent pas lieu à déclaration.

    b) Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique de la CECA située dans un autre pays:
    · Les produits expédiés après travail à façon doivent être déclarés par le façonnier:
      — dans l'Annexe III, si les produits sont expédiés au donneur d'ordre, à un dépôt qui lui appartient, ou à une autre usine sidérurgique de la CECA,
      — dans l'Annexe II, si les produits sont livrés sur toute autre destination.
    · Les produits vendus sur le marché à la suite d'un travail à façon doivent être déclarés par le donneur d'ordre dans le corps du questionnaire, quelle que soit l'usine expéditrice, et également dans l'Annexe I si celle-ci est située dans un autre pays.

    c) Le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique de la CECA:

    Le façonnier doit déclarer la livraison à la suite du travail à façon dans le corps du questionnaire, quelle que soit la destination, puisque le donneur d'ordre (utilisateurs ou négociants dans la Communauté et client des pays tiers) ne déclare pas ses livraisons à l'OSCE.

II. DÉFINITIONS

· Définition générale des aciers spéciaux: voir questionnaire 2-16

· Catégories d'aciers alliés: voir questionnaire 2-16

· Définition de produits et observations relatives aux lignes: voir questionnaire 2-71

Unité: tonne métrique

LIVRAISONS D'ACIERS SPÉCIAUX (ALLIÉS ET NON ALLIÉS) PAR FORMES ET CATÉGORIES DE PRODUITS DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

PAYS:	USINE:	MOIS: ANNÉE:
Société:	Lieu:	Nº d'immatriculation de la Commission:

Questionnaire à retourner dûment rempli en deux exemplaires au plus tard le 25 du mois pour le mois précédent.

Le questionnaire est à remplir pour chaque qualité mentionnée ci-dessous. Prière de marquer d'une croix la qualité concernée.

- Aciers non alliés spéciaux ☐
- Aciers alliés de construction pour usage particulier ☐
- Aciers inoxydables et réfractaires ☐
- Autres aciers alliés ☐
- Toutes qualités ☐

		Allemagne (RF)	France	Italie	Pays-Bas	Belgique	Luxembourg	Royaume-Uni	Irlande	Danemark	Grèce	Espagne	Portugal	TOTAL Communauté (01-12)	PAYS TIERS	TOTAL GÉNÉRAL (20 + 30)
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A. LINGOTS, DEMI-PRODUITS ET LARGES BANDES À CHAUD																
Lingots pour relaminage dans la Communauté	011															
Demi-produits pour relaminage dans la Communauté	012															
Larges bandes pour relaminage (*) dans la Communauté	013															
TOTAL LINGOTS, DEMI-PRODUITS ET LARGES BANDES À CHAUD POUR RELAMINAGE DANS LA COMMUNAUTÉ	010															
Larges bandes pour utilisation directe et exportation vers les pays tiers	020															
Lingots pour tubes	035															
Autres lingots (pour forge, utilisation directe et/ou exportation vers les pays tiers)	037															
Demi-produits pour tubes	038															
Autres demi-produits (pour forge, utilisation directe et/ou exportation vers les pays tiers)	039															
TOTAL LINGOTS ET DEMI-PRODUITS POUR UTILISATION DIRECTE OU EXPORTATION VERS LES PAYS TIERS	030															
B. PRODUITS FINIS LAMINÉS																
Poutrelles, profilés de 80 mm ou plus	105															
Fil machine	106															
Laminés marchands (y compris fil redressé)	108															
Larges-plats	109															
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (de moins de 600 mm)	110															
Tôles à chaud issues de coils • d'épaisseur de 4,76 mm ou plus	111															
• d'épaisseur comprise entre 3 mm et 4,75 mm	112															
• d'épaisseur inférieure à 3 mm	113															
Tôles à chaud issues de trains réversibles (quarto) • d'épaisseur de 4,76 mm ou plus	114															
• d'épaisseur comprise entre 3 mm et 4,75 mm	115															
• d'épaisseur inférieure à 3 mm	116															
Tôles laminées à froid • d'épaisseur égale ou supérieure à 3 mm	117															
• d'épaisseur inférieure à 3 mm	118															
TOTAL B: PRODUITS FINIS LAMINÉS	100															
TOTAL (lignes 030 + 100)	160															

(*) Ou autre transformation en produit sidérurgique du Traité

ANNEXE I (Tonnages inclus dans le corps du questionnaire)

Dont livraisons au départ d'un autre pays sur ordre et pour compte de l'usine déclarante, y compris les livraisons sur le marché à la suite d'un travail à façon.

Produit ligne nº	Pays expéditeur colonne nº	Pays destinataire colonne nº	Tonnes

ANNEXE II (Tonnages exclus dans le corps du questionnaire)

Tonnages expédiés par l'usine déclarante sur ordre et pour compte d'une usine sidérurgique de la CECA dans un autre pays y compris les livraisons sur le marché à la suite d'un travail à façon.

Produit ligne nº	Pour le pays donneur d'ordre colonne nº	Pays destinataire colonne nº	Tonnes

ANNEXE III (Tonnages exclus dans le corps du questionnaire)

- Tonnages expédiés en vue d'un travail à façon dans un autre pays
- Tonnages résultant d'un travail à façon expédiés à une autre usine sidérurgique CECA dans un autre pays de la CECA
- Produits finis ou finals vendus à une usine sidérurgique dans un autre pays de la CECA pour transformation en autres produits CECA ou revente en état.

Produit ligne nº	Pays destinataire colonne nº	Tonnes

....., le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986
Questionnaire 2-79 I

FONTE BRUTE

LIVRAISONS ET COMMANDES NOUVELLES DE FONTE BRUTE (VENTES)

NOTES EXPLICATIVES

I. Observations générales

1. Il faut recenser toutes les données correspondant à une vente même entre les diverses sociétés sidérugiques du pays. Quand elles ne font pas l'objet d'une vente, sont exclues les livraisons entre les diverses usines de la même société situées dans le même pays que ces livraisons, qu'elles soient destinées à satisfaire les besoins d'un service sidérurgique au sens du Traité ou d'un service hors Traité intégré.
   Les mêmes règles s'appliquent aux commandes nouvelles et carnets de commandes.

2. Commandes nouvelles: il s'agit des commandes nouvelles reçues dans la période de référence, diminuées des annulations des commandes se rapportant à la période courante et aux périodes précédentes (commandes nettes).

II. Définition des produits

Pour la définition des catégories «Fonte», se rapporter au questionnaire 2-10 «Production de fonte brute» de la Commission.

LIVRAISONS ET COMMANDES NOUVELLES DE FONTE BRUTE (VENTES)

Questionnaire 2-79I.

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent en deux exemplaires

Unité: tonne métrique	Ligne	RF d'Allemagne	France	Italie	Pays-Bas	Belgique	Luxembourg	Royaume-Uni	Irlande	Danemark	Grèce	Espagne	Portugal	Total Communauté (01 à 12)	Pays tiers	Total général (20 + 30)
Colonne		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. LIVRAISONS																
A. Fontes non alliées courantes																
1. Fontes d'affinages	110															
2. Fontes de moulage																
a) Phosphoreuses (>0,5 % P, 1 % < Si ≦ 4 %)	120															
b) Non phosphoreuses (≦ 0,5 %)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %, 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %)	131															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %, ≦ 4 % Si	132															
3: Fontes pour fabrication de moulages à graphite sphéroïdal (≦ 0,1 % Mn, ≦ 3 % Si)	133															
4: Total 131 à 133	130															
3. Autres	140															
B. Fontes alliées																
1. Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	150															
2. Autres	160															
C. Ferro-manganèse carburé (> 30 % Mn)	170															
D. Total (110 à 170)	100															
II. COMMANDES NOUVELLES																
A. Fontes non alliées courantes																
1. Fontes d'affinages	210															
2. Fontes de moulage																
a) Phosphoreuses (>0,5 % P, 1 % < Si ≦ 4 %)	220															
b) Non phosphoreuses (≦ 0,5 %)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %, 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	231															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %, ≦ 4 % Si	232															
3: Fontes pour fabrication de moulages à graphite sphéroïdal (≦ 0,1 % Mn, ≦ 3 % Si)	233															
4: Total (231 à 233)	230															
3. Autres	240															
B. Fontes alliées																
1. Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	250															
2. Autres	260															
C. Ferro-manganèse carburé (> 30 % Mn)	270															
D. Total (210 à 270)	200															

....., ...

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986
Questionnaire 2-79 II

FONTE

LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

NOMENCLATURE DES PAYS TIERS

Colonne 100:
Europe:
Total des colonnes 110 et 130

Colonne 110:
Europe de l'Ouest:
Elle comprend en plus des pays énumérés colonnes 111 à 114, les pays suivants:

Islande	Yougoslavie	Norvège
Andorre	Malte, Gibraltar	
Iles Féroé	Cité du Vatican	

Colonne 130:
Europe Orientale:
Elle comprend les pays suivants:

Bulgarie	URSS
Hongrie	RDA
Pologne	Albanie
Roumanie	
Tchécoslovaquie	

Colonne 210:
Amérique du Nord, Canada et Terre-Neuve, ainsi que les USA et possessions comprenant: la métropole et les territoires ou métropoles rattachés aux États-Unis d'Amérique (Porto Rico, Zone du Canal de Panamá, Océanie américaine, Iles vierges des États-Unis).

Colonne 220:
Amérique centrale et du Sud:
Cette zone comprend les pays suivants:

Cuba	Bermudes	Martinique
Costa-Rica	Nicaragua	Iles Cayman
Guatemala	Panamá (Zone du Canal exclue)	Jamaïque
Haïti	République Dominicaine	La Barbade
Honduras	El Salvador	Indes Occidentales
Mexique	Belize	Trinidad et Tobago
	Bahamas	Grenade
	Iles Turks et Caicos	Antilles néerlandaises
	Guadeloupe	

Amérique du Sud:
Cette zone comprend les pays suivants:

Argentine	Paraguay
Brésil	Pérou
Bolivie	Uruguay
Chili	Venezuela
Colombie	Guyana
Équateur	Guyane française
Iles Falkland	Surinam

Questionnaire 2-79 II

FONTE (1)

LIVRAISONS DANS LES PAYS TIERS

Pays:	Trimestre:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 du mois suivant chaque trimestre considéré, en deux exemplaires sous pli recommandé.

Unité: tonne métrique	Ligne	EUROPE							AMÉRIQUE			ASIE	AFRIQUE	AUSTRALIE ET OCÉANIE	Total général 100 + 200 + 300 + 400 + 500
		Total 110 + 130	dont:						Total 210 + 220	dont:					
			Total	Ouest				Est		Nord	Centre sud				
				Finlande Suède	Autriche	Suisse	Turquie								
Produits	Colonne	100	110	111	112	113	114	120	200	210	220	300	400	500	600
A. Fontes non alliées courantes															
1. Fontes d'affinage	210														
2. Fontes de moulage															
a) phosphoreuses (>0,5% P, 1% < Si ≦ 4%)	220														
b) non phosphoreuses (≦0,5% P)															
1: 1% < Si ≦ 4%, 0,4% < Mn ≦ 1,5%	231														
2: 0,1% < Mn ≦ 0,4%, ≦ 4% Si	232														
3: Fontes pour fabrication de moulage à graphite sphéroïdal (≦0,1% Mn, ≦ 3% Si)	233														
4: Total (231 à 233)	230														
3. Autres	240														
B. Fontes alliées															
1. Spiegel (6% < Mn ≦ 30%)	250														
2. Autres	260														
C. Ferro-manganèse carburé (>30% Mn)	270														
D. Total (lignes 210 à 270)	200														

(1) En ce qui concerne les définitions des fontes voir questionnaire 2-10.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Énergie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-80

ACIER

COMMANDES NOUVELLES

(COMMUNAUTÉ ET PAYS TIERS)

NOTES EXPLICATIVES

Observations générales et définitions

1. Commandes nouvelles: Il s'agit des commandes nouvelles reçues dans la période de référence, diminuées des annulations des commandes se rapportant à la période courante et aux périodes précédentes (commandes nettes).

2. Pour les autres notes explicatives, voir le questionnaire 2-71 «Livraisons».

COMMANDES NOUVELLES (COMMUNAUTÉ ET PAYS TIERS)

Questionnaire 2-80.

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 15 de chaque mois pour le mois précédent en deux exemplaires sous pli recommandé.

Unité: tonne métrique Produits	Ligne Colonne	RF d'Allemagne 01	France 02	Italie 03	Pays-Bas 04	Belgique 05	Luxembourg 06	Royaume-Uni 07	Irlande 08	Danemark 09	Grèce 10	Espagne 11	Portugal 12	Total Communauté (01 à 12) 20	Pays tiers 30	Total général (20 + 30) 40
I. ACIER ORDINAIRE																
A. Lingots, demi-produits e larges bandes à ch. Lingots pour relaminage dans la Communauté	011															
Demi-produits pour relaminage dans la Communauté	012															
Larges bandes à chaud pour relaminage (*) dans la Communauté	013															
Total produits pour relaminage (lignes 011 à 013)	010															
Larges bandes à chaud pour utilisation directe et exportation vers les pays tiers a) de 4,76 mm ou plus	031															
b) de 3 mm à 4,75 mm	032															
c) de moins de 3 mm	033															
Lingots pour tubes	035															
Autres lingots (pour forges, utilisation directe, exportation vers les pays tiers, etc.)	037															
Demi-produits (pour forge, utilisation directe, exportation vers les pays tiers, etc.) a) de section carrée ou rectangulaire (excepté carrés pour tubes)	038															
b) ronds et carrés pour tubes	039															
Total lingots demi-produits et larges bandes à ch. pour utilisation directe (lignes 031 à 039)	030															
B. Produits finis laminés Matériel de voie lourd	101															
Matériel de voie léger	102															
Palplanches	103															
Poutrelles à larges ailes	104															
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm et plus et Zorès	105															
Fil machine en couronne	106															
Ronds à béton (fil redressé inclus) (b)	107															
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108															
Larges plats	109															
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (< 600 mm)	110															
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 4,76 mm ou plus	111															
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 3 mm à 4,75 mm	112															
Tôles à chaud issues de larges bandes — de moins de 3 mm	113															
Tôles quarto — de 4,76 mm ou plus	114															
Tôles quarto — de 3 mm à 4,75 mm	115															
Tôles quarto — de moins de 3 mm	116															
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — de 3 mm ou plus	117															
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — de moins de 3 mm	118															
Total produits finis laminés (lignes 101 à 118)	100															
C. Produits finals Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141															
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142															
Fer noir	143															
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144															
Tôles magnétiques (total) (y compris feuillards magnétiques laminés à chaud)	145															
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140															
Total acier ordinaire (010 + 030 + 100 + 140)	160															
II. ACIERS SPÉCIAUX, TOTAL	170															
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180															

(*) Ou autre transformation en produit sidérurgique du Traité.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

..... le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-81

Partie I

ACIER

COMMANDES NOUVELLES EN PROVENANCE DES PAYS TIERS

NOTES EXPLICATIVES

I. Observations générales et définitions

1. Commandes nouvelles: Il s'agit des commandes nouvelles reçues dans la période de référence, diminuées des annulations des commandes se rapportant à la période courante et aux périodes précédentes. (Commandes nettes)

2. Pour les autres notes explicatives, voir le questionnaire 2-71.

II. Nomenclature des pays tiers

Voir le questionnaire 2-72

COMMANDES NOUVELLES EN PROVENANCE DES PAYS TIERS

Questionnaire 2-81
Partie I

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent, en deux exemplaires sous pli recommandé

Unité: tonne métrique	Ligne	EUROPE										
		Total	dont:									
			Ouest								Est	
		(110 + 130)	Total	Suède	Finlande	Norvège	Suisse	Autriche	Turquie	Yougoslavie	Total	dont: URSS
Produits	Colonne	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACIER ORDINAIRE												
A. **Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud** Lingots et demi-produits (*)	010											
Larges bandes à chaud	020											
B. **Produits finis laminés** Matériel de voie lourd	101											
Matériel de voie léger	102											
Palplanches	103											
Poutrelles à larges ailes	104											
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus, Zorès	105											
Fil machine en couronne	106											
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107											
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108											
Larges plats	109											
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieur à 600 mm)	110											
Tôles à chaud (issues de larges bandes à chaud) de 4,76 mm ou plus	111											
Tôles à chaud (issues de larges bandes à chaud) de 3 mm à 4,75 mm	112											
Tôles à chaud (issues de larges bandes à chaud) de moins de 3 mm	113											
Tôles quarto de 4,76 mm ou plus	114											
Tôles quarto de 3 mm à 4,75 mm	115											
Tôles quarto de moins de 3 mm	116											
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) 3 mm ou plus	117											
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) moins de 3 mm	118											
Total produits finis laminés (101 à 118)	100											
C. **Produits finals** Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141											
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142											
Fer noir	143											
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144											
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145											
dont: 1) à grain non orienté a) perte de 2 W/kg ou plus	151											
dont: 1) à grain non orienté b) perte inférieure à 2 W/kg	152											
dont: 2) à grain orienté	153											
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140											
Total acier ordinaire (010 + 020 + 100 + 140)	160											
II. ACIERS SPÉCIAUX TOTAL	170											
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180											

(*) Y compris ronds et carrés pour tubes.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

....., le .....
(Lieu) (Date)

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistiques de l'Energie
et de l'Industrie
D 3

Luxembourg, janvier 1986

Questionnaire 2-81

Partie II

ACIER

COMMANDES NOUVELLES EN PROVENANCE DES PAYS TIERS

COMMANDES NOUVELLES EN PROVENANCE DES PAYS TIERS

Questionnaire 2-81
Partie II

Pays:	Mois:	Année:

Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent, en deux exemplaires sous pli recommandé

Unité: tonne métrique	Ligne	AMÉRIQUE					ASIE				AFRIQUE	AUSTRALIE ET OCÉANIE	Total général
		Total (210 + 220 + 230 + 240)	dont:				Total	dont:					
			Nord		Centre	Sud		Chine	Inde	Proche et Moyen-Orient			
			USA et possessions	Canada et Terre Neuve									
Produits	Colonne	200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACIER ORDINAIRE													
A. Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud													
Lingots et demi-produits (*)	010												
Larges bandes à chaud	020												
B. Produits finis laminés													
Matériel de voie lourd	101												
Matériel de voie léger	102												
Palplanches	103												
Poutrelles à larges ailes	104												
Autres poutrelles, profilés en I, U, H de 80 mm ou plus, Zorès	105												
Fil machine en couronne	106												
Ronds à béton (fil redressé inclus) (*)	107												
Autres laminés marchands (fil redressé inclus)	108												
Larges plats	109												
Feuillards et bandes à tubes laminés à chaud (inférieur à 600 mm)	110												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 4,76 mm ou plus	111												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de 3 mm à 4,75 mm	112												
Tôles à chaud issues de larges bandes — de moins de 3 mm	113												
Tôles quarto — de 4,76 mm ou plus	114												
Tôles quarto — de 3 mm à 4,75 mm	115												
Tôles quarto — de moins de 3 mm	116												
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — 3 mm ou plus	117												
Tôles laminées à froid (y compris en rouleaux) — moins de 3 mm	118												
Total produits finis laminés (101 à 118)	100												
C. Produits finals													
Feuillards laminés à froid pour fer blanc	141												
Fer blanc et autres tôles étamées et TFS	142												
Fer noir	143												
Tôles galvanisées, plombées et autres tôles revêtues	144												
Tôles magnétiques laminées à chaud ou à froid et feuillards magnétiques laminés à chaud	145												
dont: 1) à grain non orienté a) perte de 2 W/kg ou plus	151												
dont: 1) à grain non orienté b) perte inférieure à 2 W/kg	152												
dont: 2) à grain orienté	153												
Total produits finals (lignes 141 à 145)	140												
Total acier ordinaire (010 + 020 + 100 + 140)	160												
II. ACIERS SPÉCIAUX TOTAL	170												
III. TOTAL GÉNÉRAL ACIER (160 + 170)	180												

(*) Y compris ronds et carrés pour tubes.
(*) Uniquement fils redressés destinés à l'armature du béton.

(Lieu) (Date)

OFFICE STATISTIQUE DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionnaire S—1

MOUVEMENTS DANS LES EFFECTIFS DE L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE (CECA)

État membre:	Établissement:	Mois:
Société:	N° d'immatriculation:	Année:

Questionnaire dûment rempli à retourner au plus tard deux mois après la fin du mois de référence

	Ouvriers	Employés	Ensemble	Apprentis	Total
	01	02	03 = 01 + 02	04	05 = 03 + 04
1. Effectifs à la fin du mois précédent					
2. Entrées totales					
3. Sorties totales					
3.1. Licenciements					
3.1.1. Licenciements pour raisons économiques					
3.2. Résiliations de contrats par les travailleurs					
3.3. Mises à la retraite					
3.3.1. Retraites anticipées					
3.3.2. Invalidité					
3.4. Décès					
3.5. Autres causes					
4. Effectifs à la fin du mois de référence					

NOTES EXPLICATIVES

1. CHAMPS DE L'ENQUÊTE

Le champs d'enquête est uniquement constitué par l'industrie sidérurgique au sens du traité CECA, à l'exception des mines de fer qui, comme par le passé, sont recensées séparément.

Pour les entreprises fabriquant exclusivement des produits du traité CECA, doivent être recensés non seulement les travailleurs du secteur de production, mais aussi ceux des secteurs accessoires, auxiliaires et administratifs. Dans les entreprises dont les activités relèvent en partie du traité CECA, il convient de faire figurer dans l'enquête les travailleurs des services communs correspondant à la production CECA. Ces secteurs peuvent englober l'entretien et les activités annexes, les transports, la production d'énergie, les services de vente et d'expédition, l'administration, la comptabilité, les centres de calcul, les services juridiques et les gestions de patrimoine, l'imprimerie, la cantine et le nettoyage.

2. EFFECTIF GLOBAL

L'effectif global de ces entreprises comprend tous les travailleurs qui, dans les journaux de paye, sont considérés comme travailleurs à temps complet ou à temps partiel. L'effectif global comprend les ouvriers, les employés et les apprentis.

Les travailleurs qui n'ont pas travaillé pendant plus de six mois à la suite d'une longue maladie, du service militaire ou pour d'autres raisons ne sont pas pris en considération. Il convient de négliger ce groupe de personnes pour pouvoir recenser, sur une base comparable, l'effectif global de l'industrie sidérurgique réellement actif. C'est ainsi que, par exemple, la prise en considération de cette main-d'œuvre dans l'effectif global pour les pays membres ayant institué le service militaire obligatoire où le poste de travail reste garanti pour la durée de ce service militaire conduirait à des chiffres majorés par rapport aux pays membres où il n'existe pas de service militaire obligatoire.

3. DISTINCTION ENTRE OUVRIERS ET EMPLOYÉS

La distinction entre ouvriers et employés doit se fonder sur la nature des activités principales qu'ils exercent.

3.1. **Ouvriers**

Sont considérés comme ouvriers les travailleurs ayant une activité manuelle, avec lesquels il a été conclu un contrat de travail et qui sont généralement rétribués à la tâche ou sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers payés mensuellement doivent cependant, eux aussi, être comptés parmi les ouvriers, à condition qu'ils effectuent essentiellement des travaux manuels. Les contremaîtres et le personnel de surveillance ne sont pas considérés comme ouvriers, même s'ils sont payés sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers englobent les travailleurs occupés à l'exécution ou au maintien de processus de production ou qui assurent des services auxiliaires pour la production, par exemple le personnel d'entretien et les ouvriers de métier (entre autres forgerons, chaudronniers, électriciens, monteurs et plombiers) ainsi que les travailleurs occupés dans des services auxiliaires (conducteurs de véhicules sur rails, main-d'œuvre du service de triage, personnel conduisant des installations mobiles, manœuvres, personnel préposé au nettoyage et à la cantine).

3.2. **Employés**

Il s'agit en l'occurrence de personnel qui, dans la majorité des cas, ne travaille pas manuellement, avec lequel il a été conclu un contrat de travail et dont la rémunération est mensuelle. Dans cette catégorie tombent également les travailleurs à la tâche ou rétribués sur la base d'un taux horaire ou journalier, dont le travail est essentiellement de nature non manuelle. Les employés englobent les personnes ci-après:

direction de l'entreprise, personnel de surveillance, personnel technico-scientifique et commercial, ainsi que le personnel préposé à la vente, à l'administration et à d'autres tâches de bureau.

4. APPRENTIS ET STAGIAIRES

Les apprentis et les stagiaires sont des personnes qui travaillent, généralement pour une durée déterminée, dans le cadre d'un programme de formation spécifique et qui sont rétribués à un taux spécial valable pour les apprentis. Dans cette catégorie, on n'englobe pas seulement les apprentis des métiers de production ou des activités artisanales, mais également les stagiaires diplômés, techniques et administratifs.

Les personnes qui, en application de mesures nationales de création d'emplois, sont insérées dans le processus de travail, ne sont considérées comme apprentis ou stagiaires que si leur activité sert essentiellement à la formation professionnelle.

5. ENTRÉES

Les entrées sont constituées par l'ensemble des travailleurs qui, au cours de la période faisant l'objet de l'enquête, commencent une activité dans le secteur CECA. Il peut s'agir dans ce cas, de nouvelles embauches, de passages de secteurs hors CECA à des secteurs CECA ou du changement entre activités manuelles et non manuelles.

6. DÉPARTS

Les départs sont constitués par l'ensemble des travailleurs quittant les secteurs CECA au cours de la période étudiée. Il peut s'agir, dans ce cas, de départs définitifs, de passages des secteurs CECA à des secteurs hors CECA ou du changement entre activités manuelles et non manuelles.

7. VENTILATION DES DÉPARTS

Les départs sont ventilés en fonction des principaux aspects socialement pertinents.

7.1. **Licenciements**

Les licenciements sont les dénonciations du contrat de travail par l'employeur. Ici, doivent seuls figurer les cas où ce licenciement a pour résultat le départ définitif des travailleurs sans que soit prévue simultanément à ce sujet une réglementation relative au sort ultérieur du personnel concerné.

7.1.1 *Licenciements pour motifs économiques*

Les motifs économiques entraînant des licenciements peuvent être des difficultés d'écoulement, l'arrêt partiel de l'exploitation et des mesures de restructuration.

Les licenciements nécessaires sur le plan juridique formel pour l'admission à une préretraite ne doivent pas figurer ici, mais parmi les mises à la retraite anticipée.

7.2. **Démissions**

Les démissions sont la dénonciation du contrat de travail par les travailleurs. Les démissions qui sont le motif direct d'une réglementation ultérieure n'y sont pas comprises.

7.3. **Mises à la retraite**

Par sa mise à la retraite, le travailleur acquiert un droit à la pension lorsqu'il quitte son entreprise. En règle générale, la mise à la retraite constitue une cessation définitive de l'activité professionnelle parce que l'intéressé a atteint la limite d'âge légale.

7.3.1. *Mises à la retraite anticipée pour raisons économiques*

Dans cette forme de mise à la retraite, le travailleur quitte l'entreprise avant d'avoir atteint la limite d'âge et sans être incapable d'exercer une activité professionnelle, parce que son maintien dans l'entreprise n'est plus possible pour des raisons économiques ou à la suite de mesures de restructuration. De ce fait, le travailleur a droit à une pension ou à une indemnité de changement d'emploi.

7.3.2 *Mise à la retraite anticipée pour invalidité*

L'invalidité s'entend d'une incapacité professionnelle ou d'une incapacité de travail provoquée par accident ou par maladie. En cas d'invalidité, le travailleur a droit à une pension.

OFFICE STATISTIQUE DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionnaire S—2

HEURES DE TRAVAIL DANS L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE (CECA)

État membre:	Établissement:	Mois:
Société:	N° d'immatriculation:	Année:

Questionnaire dûment rempli à retourner au plus tard deux mois après la fin du mois de référence

× 1 000		Ouvriers	Employés	Ensemble
		01	02	03 = 01 + 02
1.	Total des heures conventionnelles (a)			
2.	Total des heures prestées			
2.1.	Heures supplémentaires			
3.	Total des heures de travail perdues			
3.1.	Pour motifs personnels			
3.1.1.	Congé (fac.)			
3.1.2.	Maladie — Accident (fac.)			
3.2.	Pour raisons économiques et techniques			
3.2.1.	Travail à temps réduit réglementé légalement			
3.3.	En raison de conflits du travail			
3.4.	Pour d'autres motifs			

(a) À remplir uniquement en décembre pour l'année écoulée.

NOTES EXPLICATIVES

1. CHAMPS DE L'ENQUÊTE

Le champs d'enquête est uniquement constitué par l'industrie sidérurgique au sens du traité CECA, à l'exception des mines de fer qui, comme par le passé, sont recensées séparément.

Pour les entreprises fabriquant exclusivement des produits du traité CECA, doivent être recensés non seulement les travailleurs du secteur de production, mais aussi ceux des secteurs accessoires, auxiliaires et administratifs. Dans les entreprises dont les activités relèvent en partie du traité CECA, il convient de faire figurer dans l'enquête les travailleurs des services communs correspondant à la production CECA. Ces secteurs peuvent englober l'entretien et les activités annexes, les transports, la production d'énergie, les services de vente et d'expédition, l'administration, la comptabilité, les centres de calcul, les services juridiques et les gestions de patrimoine, l'imprimerie, la cantine et le nettoyage.

2. EFFECTIF GLOBAL

L'effectif global de ces entreprises comprend tous les travailleurs qui, dans les journaux de paye, sont considérés comme travailleurs à temps complet ou à temps partiel. L'effectif global comprend les ouvriers, les employés et les apprentis.

Les travailleurs qui n'ont pas travaillé pendant plus de six mois à la suite d'une longue maladie, du service militaire ou pour d'autres raisons ne sont pas pris en considération. Il convient de négliger ce groupe de personnes pour pouvoir recenser, sur une base comparable, l'effectif global de l'industrie sidérurgique réellement actif. C'est ainsi que, par exemple, la prise en considération de cette main-d'œuvre dans l'effectif global pour les pays membres ayant institué le service militaire obligatoire où le poste de travail reste garanti pour la durée de ce service militaire conduirait à des chiffres majorés par rapport aux pays membres où il n'existe pas de service militaire obligatoire.

3. DISTINCTION ENTRE OUVRIERS ET EMPLOYÉS

La distinction entre ouvriers et employés doit se fonder sur la nature des activités principales qu'ils exercent.

3.1. **Ouvriers**

Sont considérés comme ouvriers les travailleurs ayant une activité manuelle, avec lesquels il a été conclu un contrat de travail et qui sont généralement rétribués à la tâche ou sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers payés mensuellement doivent cependant, eux aussi, être comptés parmi les ouvriers, à condition qu'ils effectuent essentiellement des travaux manuels. Les contremaîtres et le personnel de surveillance ne sont pas considérés comme ouvriers, même s'ils sont payés sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers englobent les travailleurs occupés à l'exécution ou au maintien de processus de production ou qui assurent des services auxiliaires pour la production, le personnel d'entretien et les ouvriers de métier (entre autres forgerons, chaudronniers, électriciens, monteurs et plombiers) ainsi que les travailleurs occupés dans des services auxiliaires (conducteurs de véhicules sur rails, main-d'œuvre du service de triage, personnel conduisant des installations mobiles, manœuvres, personnel préposé au nettoyage et à la cantine).

3.2. **Employés**

Il s'agit en l'occurrence de personnel qui, dans la majorité des cas, ne travaille pas manuellement, avec lequel il a été conclu un contrat de travail et dont la rémunération est mensuelle. Dans cette catégorie tombent également les travailleurs à la tâche ou rétribués sur la base d'un taux horaire ou journalier, dont le travail est essentiellement de nature non manuelle. Les employés englobent les personnes ci-après:

direction de l'entreprise, personnel de surveillance, personnel technico-scientifique et commercial, ainsi que le personnel préposé à la vente, à l'administration et à d'autres tâches de bureau.

4. DURÉE CONVENTIONNELLE DU TRAVAIL

Les heures de travail conventionnelles doivent être indiquées, en application des conventions collectives ou des usages de l'entreprise, en nombre théorique d'heures de travail ouvrées en moyenne par mois. En principe, il s'agit en l'occurrence de la durée normale du travail du personnel travaillant à temps complet, qui s'applique à la majorité des travailleurs de l'entreprise. Les heures de travail conventionnelles comprennent:

— les jours de maladie,

— les congés spéciaux accordés sur une base légale conventionnelle ou volontaire.

Ces heures ne comprennent pas, en revanche, les éléments ci-après:

— les heures correspondant aux congés payés (quote-part mensuelle du congé annuel conventionnel),

— les heures correspondant aux jours fériés.

L'exclusion des congés payés et des jours fériés doit permettre d'obtenir une valeur approximativement égale à celle des heures de travail ouvrées.

5. HEURES DE TRAVAIL OUVRÉES

Les heures de travail ouvrées comprennent:

a) les heures de travail réellement effectuées pendant la durée normale du travail;

b) les heures de travail réellement effectuées en sus de la durée de travail normale et généralement rétribuées à des taux horaires supérieurs au taux normal (heures supplémentaires, travail du dimanche et des jours fériés, travail de nuit, etc.). Ces heures sont indiquées compte non tenu du taux horaire, c'est-à-dire pour un travailleur qui a, par exemple, travaillé une heure rémunérée au double tarif, seule une heure est indiquée. Lorsqu'il y a compensation entre les heures de travail ouvrées et les heures de loisirs, on ne se trouve pas en présence d'un travail supplémentaire.

   En raison de leur importance particulière au point de vue social, les heures de travail supplémentaires doivent être comptabilisées séparément;

c) la période au cours de laquelle aucun travail n'est fourni au lieu de travail, par exemple en raison d'un défaut occasionnel de travail, d'un arrêt de machines ou d'accidents ou bien le temps passé au lieu de travail, pendant lequel aucun travail n'a été fourni, pour lequel une rémunération a cependant été versée en raison d'une garantie figurant dans le contrat de travail.

La prise en considération des heures de travail non ouvrées dans le cadre d'une relation de travail garantie entraîne, par l'application stricte de la définition donnée ici par le Bureau international du travail, des distorsions entre les États membres, car les heures correspondantes dans les États membres qui ne connaissent pas un système de ce genre sont considérées comme des heures perdues et ne sont pas comptées comme heures de travail ouvrées. Il serait par conséquent souhaitable de faire figurer ces heures sous forme d'observation dans le questionnaire;

d) le temps accordé, au lieu de travail, à des travaux tels que la préparation du poste de travail, les réparations et les travaux d'entretien, la préparation et le nettoyage d'outillage et la délivrance de quittances, l'établissement de réponses aux questionnaires sur la durée d'exécution du travail et l'élaboration de rapports;

e) le temps correspondant à de brèves pauses au lieu de travail, y compris les pauses-thé ou pauses-café.

Il convient d'exclure des heures de travail effectivement ouvrées:

a) les heures rémunérées mais non ouvrées, comme les congés payés, les jours fériés payés, le maintien du salaire en cas de maladie;

b) les pauses pour les repas;

c) la durée du parcours, dans les deux sens, entre le domicile et le lieu de travail.

En raison de leur importance particulière sur le plan social, il convient de traiter distinctement les éléments ci-après:

6. DÉTERMINATION DES HEURES PERDUES

Les heures perdues sont des laps de temps pendant lesquels aucun travail n'a été fourni.

7. VENTILATION DES HEURES PERDUES

Les heures perdues doivent être ventilées en fonction des plus importants aspects sociaux:

7.1. Heures perdues pour les raisons personnelles

Elles comprennent les heures pendant lesquelles le travailleur n'a pas fourni de travail pour des raisons essentiellement personnelles, comme par exemple les jours de congé officiels, les cas de maladie/accident, l'absentéisme, les congés spéciaux (par exemple congés pour des raisons familiales urgentes, consultation d'un médecin, activité syndicale) et tout autre congé autorisé ou non.

7.1.1. *Congés*

On entend par ce terme la période de loisirs, payée ou non payée, reposant sur un fondement légal, contractuel ou volontaire.

7.1.2. *Maladie/Accident*

Il convient d'indiquer ici toute incapacité de travail pour maladie ou accident.

7.2. Heures perdues pour des raisons économiques et techniques

Cette expression englobe la mise à pied temporaire de personnel pour des raisons économiques, par exemple en cas de difficultés d'écoulement ou pour des raisons techniques, lorsque l'entreprise ne peut plus fabriquer ses produits, par exemple, en raison de défauts techniques dans le déroulement de la production ou pour manque de matières premières en raison d'une interruption de l'approvisionnement. De même les conflits du travail dans les secteurs en amont et en aval de la fonderie concernée ainsi que de fournisseurs, d'entreprises d'approvisionnement, de services publics peuvent créer des situations de ce genre. (Les heures de travail non ouvrées dans le cadre de relations de travail garanties doivent également être comprises sous ce titre, par exemple au Royaume-Uni.)

7.3. Horaire réduit sur base légale

On entend par horaire réduit sur base légale les heures perdues financées par des aides publiques. Le soutien financier n'est cependant accordé qu'aux entreprises subissant des pertes d'emploi pour des raisons économiques. (Les travaux extraordinaires d'intérêt général ordonnés par l'État luxembourgeois sont recensés par les entreprises comme horaire réduit sur base légale.)

7.4. Heures perdues pour conflits du travail

On comprend ici l'arrêt de la production ou de la gestion pour grève ou *lock-out*.Toutes les heures perdues par des personnes faisant partie du champ d'enquête et participant elles-même à la grève ou touchées par le *lock-out* sont à recenser.

7.5. Heures perdues pour d'autres raisons

On entend par là l'arrêt de la production ou de la gestion pour cause de force majeure, comme par exemple un événement naturel imprévu, une catastrophe naturelle ou la déficience des systèmes de distribution publics (eau, gaz et électricité) en conséquence d'un événement imprévu.

OFFICE STATISTIQUE DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionnaire S—8

EFFECTIFS PAR ÂGE DANS L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE (CECA)

(Situation en fin d'année)

État membre:	Établissement:	Année:
Société:	N° d'immatriculation:	

Questionnaire dûment rempli à retourner au plus tard trois mois après la fin de l'année de référence

	Âge	Ouvriers	Employés	Ensemble	Apprentis	Total
		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 et plus					
23.	Total					

NOTES EXPLICATIVES

1. CHAMPS DE L'ENQUÊTE

Le champs d'enquête est uniquement constitué par l'industrie sidérurgique au sens du traité CECA, à l'exception des mines de fer qui, comme par le passé, sont recensées séparément.

Pour les entreprises fabriquant exclusivement des produits du traité CECA, doivent être recensés non seulement les travailleurs du secteur de production, mais aussi ceux des secteurs accessoires, auxiliaires et administratifs. Dans les entreprises dont les activités relèvent en partie du traité CECA, il convient de faire figurer dans l'enquête les travailleurs des services communs correspondant à la production CECA. Ces secteurs peuvent englober l'entretien et les activités annexes, les transports, la production d'énergie, les services de vente et d'expédition, l'administration, la comptabilité, les centres de calcul, les services juridiques et les gestions de patrimoine, l'imprimerie, la cantine et le nettoyage.

2. EFFECTIF GLOBAL

L'effectif global de ces entreprises comprend tous les travailleurs qui, dans les journaux de paye, sont considérés comme travailleurs à temps complet ou à temps partiel. L'effectif global comprend les ouvriers, les employés et les apprentis.

Les travailleurs qui n'ont pas travaillé pendant plus de six mois à la suite d'une longue maladie, du service militaire ou pour d'autres raisons ne sont pas pris en considération. Il convient de négliger ce groupe de personnes pour pouvoir recenser, sur une base comparable, l'effectif global de l'industrie sidérurgique réellement actif. C'est ainsi que, par exemple, la prise en considération de cette main-d'œuvre dans l'effectif global pour les pays membres ayant institué le service militaire obligatoire où le poste de travail reste garanti pour la durée de ce service militaire conduirait à des chiffres majorés par rapport aux pays membres où il n'existe pas de service militaire obligatoire.

3. DISTINCTION ENTRE OUVRIERS ET EMPLOYÉS

La distinction entre ouvriers et employés doit se fonder sur la nature des activités principales qu'ils exercent.

3.1. **Ouvriers**

Sont considérés comme ouvriers les travailleurs ayant une activité manuelle, avec lesquels il a été conclu un contrat de travail et qui sont généralement rétribués à la tâche ou sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers payés mensuellement doivent cependant, eux aussi, être comptés parmi les ouvriers, à condition qu'ils effectuent essentiellement des travaux manuels. Les contremaîtres et le personnel de surveillance ne sont pas considérés comme ouvriers, même s'ils sont payés sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers englobent les travailleurs occupés à l'exécution ou au maintien de processus de production ou qui assurent des services auxiliaires pour la production, par exemple le personnel d'entretien et les ouvriers de métier (entre autres forgerons, chaudronniers, électriciens, monteurs et plombiers) ainsi que les travailleurs occupés dans des services auxiliaires (conducteurs de véhicules sur rails, main-d'œuvre du service de triage, personnel conduisant des installations mobiles, manœuvres, personnel préposé au nettoyage et à la cantine).

3.2. **Employés**

Il s'agit en l'occurrence de personnel qui, dans la majorité des cas, ne travaille pas manuellement, avec lequel il a été conclu un contrat de travail et dont la rémunération est mensuelle. Dans cette catégorie tombent également les travailleurs à la tâche ou rétribués sur la base d'un taux horaire ou journalier, dont le travail est essentiellement de nature non manuelle. Les employés englobent les personnes ci-après:

direction de l'entreprise, personnel de surveillance, personnel technico-scientifique et commercial, ainsi que le personnel préposé à la vente, à l'administration et à d'autres tâches de bureau.

4. APPRENTIS ET STAGIAIRES

Les apprentis et les stagiaires sont des personnes qui travaillent, généralement pour une durée déterminée, dans le cadre d'un programme de formation spécifique et qui sont rétribués à un taux spécial valable pour les apprentis. Dans cette catégorie, on n'englobe pas seulement les apprentis des métiers de production ou des activités artisanales, mais également les stagiaires diplômés, techniques et administratifs.

Les personnes qui, en application de mesures nationales de création d'emplois, sont insérées dans le processus de travail, ne sont considérées comme apprentis ou stagiaires que si leur activité sert essentiellement à la formation professionnelle.

5. ÂGE

Les calculs sont fondés sur l'âge exprimé en années révolues (au jour repère du 31 décembre : différence entre l'année de naissance et l'année étudiée).

OFFICE STATISTIQUE DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionnaire S—9

EFFECTIF INSCRIT, VENTILÉ PAR STADES DE PRODUCTION

(à l'exclusion des apprentis)

État membre:	Usine:	Fin de l'année 19..
Société:	N° d'immatriculation:	

Questionnaire dûment rempli à retourner au plus tard trois mois après la fin de l'année de référence

	Activités de production	Entretien et réparation des installations	Total
	01	02	03
1. Élaboration du coke			
2. Préparation du minerai et des ferrailles			
3. Élaboration de la fonte			
4. Élaboration de l'acier (à l'oxygène)			
5. Élaboration de l'acier (à l'arc électrique)			
6. Élaboration de l'acier (autres procédés)			
7. Coulée en lingotières			
8. Coulée continue			
9. Dégrossissage et finissage (lingots, brames)			
10. Laminage à chaud et finissage (produits laminés à chaud)			
11. Laminage à froid et finissage (produits laminés à froid)			
12. Traitements améliorant la surface des produits CECA			
13. Total (1 à 12)			
14. Services centralisés de l'entretien et de la réparation des installations			
15. Soutien logistique			
16. Contrôle de la qualité, programmation et ordonnancement de la production			
17. Gestion des stocks			
18. Administration, etc.			
19. Autres non repris ailleurs			
20. Total			

NOTES EXPLICATIVES

I. GÉNÉRALITÉS

1. CHAMPS DE L'ENQUÊTE

Le champs d'enquête est uniquement constitué par l'industrie sidérurgique au sens du traité CECA, à l'exception des mines de fer qui, comme par le passé, sont recensées séparément.

Pour les entreprises fabriquant exclusivement des produits du traité CECA, doivent être recensés non seulement les travailleurs du secteur de production, mais aussi ceux des secteurs accessoires, auxiliaires et administratifs. Dans les entreprises dont les activités relèvent en partie du traité CECA, il convient de faire figurer dans l'enquête les travailleurs des services communs correspondant à la production CECA. Ces secteurs peuvent englober l'entretien et les activités annexes, les transports, la production d'énergie, les services de vente et d'expédition, l'administration, la comptabilité, les centres de calcul, les services juridiques et les gestions de patrimoine, l'imprimerie, la cantine et le nettoyage.

2. EFFECTIF GLOBAL

L'effectif global de ces entreprises comprend tous les travailleurs qui, dans les journaux de paye, sont considérés comme travailleurs à temps complet ou à temps partiel. L'effectif global comprend les ouvriers, les employés et les apprentis.

Les travailleurs qui n'ont pas travaillé pendant plus de six mois à la suite d'une longue maladie, du service militaire ou pour d'autres raisons ne sont pas pris en considération. Il convient de négliger ce groupe de personnes pour pouvoir recenser, sur une base comparable, l'effectif global de l'industrie sidérurgique réellement actif. C'est ainsi que, par exemple, la prise en considération de cette main-d'œuvre dans l'effectif global pour les pays membres ayant institué le service militaire obligatoire où le poste de travail reste garanti pour la durée de ce service militaire conduirait à des chiffres majorés par rapport aux pays membres où il n'existe pas de service militaire obligatoire.

3. DISTINCTION ENTRE OUVRIERS ET EMPLOYÉS

La distinction entre ouvriers et employés doit se fonder sur la nature des activités principales qu'ils exercent.

3.1. **Ouvriers**

Sont considérés comme ouvriers les travailleurs ayant une activité manuelle, avec lesquels il a été conclu un contrat de travail et qui sont généralement rétribués à la tâche ou sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers payés mensuellement doivent cependant, eux aussi, être comptés parmi les ouvriers, à condition qu'ils effectuent essentiellement des travaux manuels. Les contre-maîtres et le personnel de surveillance ne sont pas considérés comme ouvriers, même s'ils sont payés sur la base d'un salaire horaire ou journalier. Les ouvriers englobent les travailleurs occupés à l'exécution ou au maintien de processus de production ou qui assurent des services auxiliaires pour la production, par exemple le personnel d'entretien et les ouvriers de métier (entre autres forgerons, chaudronniers, électriciens, monteurs et plombiers) ainsi que les travailleurs occupés dans des services auxiliaires (conducteurs de véhicules sur rails, main-d'œuvre du service de triage, personnel conduisant des installations mobiles, manœuvres, personnel préposé au nettoyage et à la cantine).

3.2. **Employés**

Il s'agit en l'occurrence de personnel qui, dans la majorité des cas, ne travaille pas manuellement, avec lequel il a été conclu un contrat de travail et dont la rémunération est mensuelle. Dans cette catégorie tombent également les travailleurs à la tâche ou rétribués sur la base d'un taux horaire ou journalier, dont le travail est essentiellement de nature non manuelle. Les employés englobent les personnes ci-après:

direction de l'entreprise, personnel de surveillance, personnel technico-scientifique et commercial, ainsi que le personnel préposé à la vente, à l'administration et à d'autres tâches de bureau.

II. OBSERVATIONS RELATIVES AUX COLONNES

Colonne 1: Activités de production

Tous les ouvriers et employés affectés à la production proprement dite ainsi qu'à sa surveillance.

Colonne 2: Entretien, etc.

Tous les ouvriers et employés affectés à l'entretien et à la réparation des machines, des appareils, des immeubles administratifs, etc..

III. OBSERVATIONS RELATIVES AUX LIGNES

Lignes 1 à 12:

Toutes les activités de production susceptibles de se dérouler dans une usine sidérurgique relevant de la CECA ont été subdivisées en douze stades. Les travailleurs directement affectés aux activités de production et, si possible, les travailleurs affectés à l'entretien et à la maintenance doivent être classés dans l'un de ces stades. De même, tout autre travailleur dont l'activité peut être imputée à un stade de production déterminé doit être signalé en regard de la ligne correspondant audit stade. C'est donc la fonction et non le rapport de subordination qui détermine le classement.

Lignes 14 à 19:

Concernent uniquement les travailleurs affectés à des activités relevant du traité CECA.

Ligne 14: Services centralisés de l'entretien et de la réparation des installations

Concerne tous les travailleurs affectés aux réparations et à l'entretien, y compris ceux qui fabriquent les pièces de rechange.

Ligne 15: Soutien logistique

Concerne les travailleurs de l'établissement affectés au transport ferroviaire et routier ainsi qu'aux autres activités de transport de matériaux, y compris le personnel exclusivement affecté à l'entretien de ces installations de transport, etc.. (Les conducteurs de grues, les élingueurs, etc., qui ne sont affectés qu'à un stade de production donné ou à une activité de production donnée, doivent être rangés dans ledit stade ou ladite activité.)

Ligne 16: Contrôle de la qualité, programmation et ordonnancement de la production

Se rapporte au personnel des laboratoires chimiques, des services métallurgiques et des services chargés du contrôle de la qualité ainsi que de la planification et de l'ordonnancement de la production, qui travaille pour l'ensemble de l'établissement. (Les travailleurs qui n'exercent les activités susmentionnées qu'à un stade de production donné doivent être classés dans ledit stade.)

Ligne 17: Gestion des stocks

Concerne le personnel des installations de stockage des produits CECA; si un établissement procède à des ventes à partir de son propre stock, les travailleurs affectés au fendage, aux lignes de découpage, aux rouleaux de dressage à froid, à l'emballage, etc. peuvent être inclus. Si ces activités prennent place à la fin du processus de transformation d'un produit, les travailleurs concernés doivent être rangés dans ce stade de production.

Ligne 18: Administration , etc.

Concerne le personnel de direction et le personnel spécialisé, les conseillers scientifiques et techniques ainsi que le personnel affecté aux secteurs de la communication et du traitement de l'information. Est en outre inclus le personnel des laboratoires de recherche, du service financier, du service des achats et des fournitures, du service des ventes et de la commercialisation ainsi que du service du personnel; le personnel chargé de veiller aux intérêts de la société au sens restreint (actionnaires, patrimoine de l'entreprise, etc.) ainsi que les employés de bureau non recensés aux lignes 1 à 17 doivent également figurer sous cette rubrique.

Ligne 19: Autres non repris ailleurs

Concerne les travailleurs qui ne sont pas recensés aux lignes 1 à 18, mais qui exercent des activités relevant du traité CECA. Il s'agit, par exemple, du personnel affecté à l'approvisionnement en énergie, à la sécurité, à la lutte contre le feu, aux œuvres sociales, etc..

Ligne 20: Total

Le total doit correspondre à la somme des colonnes 1 et 2 de la ligne 4 du questionnaire S-1 (déclaration de décembre).

Les différents stades de production sont caractérisés comme suit:

Ligne n°	Stade de production	Matières mises en œuvre	Procédés	Produits finals
1.	Élaboration du coke	Houille	Mélange de charbon Carbonisaton du charbon	Coke, gaz de cokerie et sous-produits bruts
2.	Préparation du minerai et des ferrailles — en vue de l'élaboration de la fonte — en vue de l'élaboration de l'acier	Minerai de fer, ferrailles, poussier de coke, fondants Ferrailles, autres produits	Mélange et agglomération de minerais Préparation des ferrailles	Agglomérés Ferrailles, autres produits
3.	Élaboration de la fonte	Minerai, boulettes, ferrailles agglomérés, coke, chaux, etc.	Hauts-fourneaux et installation de réduction directe	Fonte liquide en poches de transfert; fonte brute et éponge de fer
4.	Élaboration de l'acier (à l'oxygène)	Fonte brute, boulettes, ferrailles, autres produits	Convertisseurs à soufflage d'oxygène, installations de chargement et de coulés	Acier liquide en poches de coulée
5.	Élaboration de l'acier (à l'arc électrique)	Ferrailles, fonte brute, boulettes, autres produits	Fours à arc électrique, fours à induction, installations de chargement et de coulée	Acier liquide en poches de coulée
6.	Élaboration de l'acier (autres procédés)	Ferrailles, fonte brute, boulettes, autres produits	Procédé Martin et autres procédés, installations de chargement et de coulée	Acier liquide en poches de coulée
7.	Coulée en lingotières	Acier liquide en poches de coulée	Installations de coulée et de démoulage	Lingots bruts démoulés
8.	Coulée continue	Acier liquide en poches de coulée	Installations de coulée continue	Produits bruts en refroidisseur
9.	Dégrossissage et finissage	Lingots bruts	Fours pits, laminoirs dégrossisseurs, laminoirs à billettes et à brames, nettoyage des surfaces, cisaillage, dressage, emballage, etc.	Produits bruts dont le laminage est terminé (lingots et brames)
10.	Laminage à chaud et finissage	Produits bruts	Fours à réchauffer, laminoirs (profilés, fers marchands et feuillards, tôles fortes, nettoyage des surfaces, fendage, cisaillage à longueur, emballage, etc.	Produits finis laminés à chaud
11.	Laminage à froid et finissage	Laminés à chaud	Bains de décapage, laminoirs à froid, déshuilage, nettoyage des surfaces, fendage, cisaillage à longueur, emballage, etc.	Produits finis laminés à froid
12.	Traitements améliorant la surface des produits CECA	Produits CECA	Étamage, galvanisation, plastification et autres revêtements pour produits CECA	Produits finis traités