I

(Atti per i quali la pubblicazione è una condizione di applicabilità)

DECISIONE N. 1566/86/CECA DELLA COMMISSIONE

del 24 febbraio 1986

relativa alla statistiche del ferro e dell'acciaio

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea del carbone e dell'acciaio, in particolare l'articolo 47,

considerando quanto segue:

per adempiere compiti assegnatile in virtù dell'articolo 3 del trattato CECA, è indispensabile che la Comunità disponga di statistiche del ferro e dell'acciaio; ciò vale, in particolare, per la persistenza di tensioni nel settore della siderurgia la cui gestione, in una Comunità ampliata, dipende sempre più dalla possibilità di disporre rapidamente di dati affidabili relativi alla produzione, agli approvvigionamenti di materie prime e di energia, agli ordini e alle consegne nonché al livello occupazionale nelle imprese,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

Le imprese che, ai sensi dell'articolo 80 del trattato CECA, svolgono un'attività di produzione nel settore dell'acciaio sono tenute, a decorrere dal mese di gennaio 1986, a comunicare alla Commissione i dati statistici definiti in allegato (questionari) alle condizioni ivi enunciate.

Articolo 2

Le imprese che non si conformano all'obbligo di cui all'articolo 1 sono passibili di un'ammenda, ai sensi dell'articolo 47, terzo comma, del trattato CECA.

Articolo 3

La presente decisione entra in vigore il giorno della pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee.*

La presente decisione è obbligatoria in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno Stato membro.

Fatto a Bruxelles, il 24 febbraio 1986.

Per la Commissione

Alois PFEIFFER

Membro della Commissione

ALLEGATO

NOTA BENE

I questionari riprodotti in allegato vengono messi a disposizione dall'ISCE in grandezza originale.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-10

PRODUZIONE DI GHISA GREZZA

Paese:	Stabilimento:	Mese:
Società:	Località:	Anno:
	N. d'immatricolazione presso la Commissione:	

Questionario da restituire debitamente compilato, al più tardi il giorno 15 di ogni mese per il mese precedente

Unità: tonnellata metrica (senza decimali)	Righe	Produzione
I. PRODUZIONE NETTA (a)		
A. Ghise non legate correnti		
1° Ghisa da affinazione: a) Fosforosa (1,5% < P ≤ 2,5%, ≤ 1% Si)	21	
b) Non fosforosa (≤ 0,25% P ≤ 1% Si, 0,4% < Mn ≤ 6%)	22	
2° Ghisa da fonderia: a) Fosforosa (> 0,5% P, 1% < Si ≤ 4%)	23	
b) Non fosforosa (≤ 0,5% P) 1: 1% < Si ≤ 4%, 0,4% < Mn ≤ 1,5%	241	
2: 0,1% < Mn ≤ 0,4%, ≤ 4% Si (b)	242	
3: Ghise per la fabbr. di getti a grafite sferoidale (< 0,1 % Mn, ≤ 3 % Si)	243	
4: Totale (da 241 a 243)	24	
3. Altre	25	
B. Ghise legate 1 Spiegel (6% < Mn ≤ 30%)	26	
2 Altre	27	
C. Ferro manganese carburato (> 30% Mn)	28	
D. Totale (da 21 a 28)	20	
II. PRODUZIONE LORDA		
E. Ghisa rifusa 1° di origine propria	31	
2° di origine esterna allo stabilimento	32	
3° Totale (righe 31 + 32)	30	
F. Produzione lorda (20 + 30)	40	

(a) Vedere note esplicative.

(b) Per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale o in ghisa malleabile

..... il .....
(località) (data)

NOTE ESPLICATIVE

al Questionario 2-10

«Produzione di ghisa grezza»

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di ghisa grezza, di Spiegel e di ferro manganese carburato negli altiforni o nei forni elettrici da ghisa; la produzione di ghisa grezza nei cubilotti va considerata solo se destinata alla vendita.

2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.

3. Il mese da considerare è il mese di calendario.

4. **Produzione netta** (righe da 21 a 28):
   Le cifre relative alla produzione da indicare in queste righe devono comprendere tutta la ghisa, lo Spiegel e il ferro manganese carburato prodotti dagli alti forni o dai forni elettrici da ghisa dello stabilimento, deduzione fatta della ghisa, dello Spiegel e del ferro manganese carburato che, essendo stati prodotti in precedenza nello stabilimento, o di origine esterna allo stabilimento, sono state rifuse negli impianti di produzione.

5. Righe 31 e 32:
   Indicare in linea la ghisa, lo Spiegel e il ferro manganese carburato di origine propria o esterna allo stabilimento, categorie tutte comprese, che sono state rifuse.

II. DEFINIZIONI

Si considerano come:

1. **Ghise:**
   I prodotti ferrosi contenenti più del 2% di carbonio e che possono inoltre contenere, separatamente o insieme:
   il 3% e meno di fosforo,
   l' 8% e meno di silicio,
   il 30% e meno di manganese,
   il 10% e meno di cromo,
   il 10% e meno in totale di altri elementi di lega (nichelio, rame, allumino, titanio, vanadio, molibdeno, ecc.).
   La ghisa grezza può essere consegnata allo stato liquido, pani, masselli o granulati.

2. **Spiegel** (linea 26):
   I prodotti ferrosi contenenti più del 6% fino al 30% incluso di manganese e più del 2% di carbone.

3. **Ferro manganese carburato** (linea 28):
   I prodotti ferrosi che contengono più del 30% di manganese e più del 2% di carbone. Il tenore in manganese non può in alcun caso superare il 90%.

4. Ghise grezze non legate

Sono qui comprese le categorie di ghise grezze specificate, con i nn da 1.1 a 4.0, nel prospetto 2 dell' EURONORM 1-81 «Definizione e classificazione delle ghise grezze». Queste categorie di ghisa, definite come non legate ai sensi dell'EURONORM 1-81, possono inoltre contenere uno o più dei seguenti elementi di lega, entro i limiti massimi seguenti:

0,3% di cromo
0,3% di nichel
0,2% di titanio
0,1% di qualsiasi altro elmento di lega (per es.: molibdeno, vanadio, tungsteno, alluminio).

5. Ghise grezze legate

Sono qui comprese le ghise speculari e le altre ghise legate, di cui ai nn. 5.1 e 5.2 del prospetto 2 dell' EURONORM 1-81.

Per la definizione specifica delle «altre ghise legate» si rimanda alla nota (8) della rubrica 5.2, nel prospetto 2 dell'EURONORM 1-81.

Al di là dei valori limite stabiliti nel precendente par. II 1 (Definizione: ghisa grezza) si rientra nelle ferroleghe (cfr. prospetto 1 dell'EURONORM 1-81).

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-11

PRODUZIONE DI ACCIAIO GREZZO

Note esplicative

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di acciaio (ivi comprese le fonderie di acciaio localmente integrate), ma non dalle fonderie di acciaio indipendenti.

2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.

3. Sono considerati come acciaio grezzo i prodotti ferrosi contenenti fino al 2 % di carbonio (esclusi alcuni acciai, detti indeformabili, ad alto tenore di cromo). La percentuale di Fe dev'essere maggiore di quella di ogni altro singolo elemento di lega.

4. La produzione non deve comprendere l'acciaio trasformato immediatamente in ghisa a mezzo della ricarburazione (fabbricazione delle ghise speciali).

5. Il mese da considerare è il mese di calendario.

6. Giorni lavorativi. Si ottiene il numero dei giorni lavorativi detraendo dal numero dei giorni di calendario le domeniche e i giorni festivi legali (valevoli per tutto il paese).

II. OSSERVAZIONI SULLE RIGHE E SULLE COLONNE

A. Sulle righe

Riga 21:
I lingotti sono dei prodotti in acciaio destinati alla laminazione, alla fucinatura o alla fabbricazione di tubi senza saldatura, ottenuti con la colata del liquido in una lingottiera. Non vanno inclusi i prodotti difettosi riconosciuti come tali già all'uscita dalle lingottiere e destinati immediatamente alla rifusione. I tonnellaggi devono indicare il peso lordo dei lingotti all'uscita dalle lingottiere.

Riga 22:
La produzione globale degli impianti di colata continua è il peso grezzo dei prodotti utilizzabili misurato dopo l'ossitaglio e prima della molatura. (1).

Riga 23:
La produzione di acciaio spillato per getti è il peso lordo dell'acciaio consegnato alla fonderia.

Riga 40:
I getti puliti (preparati) sono quelli pronti per la vendita, quali escono dalle officine di fonderia raffilati ma non lavorati. Indicare la produzione totale ivi compresi i getti destinati ad essere utilizzati nello stabilimento stesso, per riparazioni, manutenzioni, ecc.

Allegato:
Le scorie fosforose sono quelle che contengono un tenore in fosforo assai elevato per essere commercializzate come fertilizzante, eventualmente dopo essere state mischiate con altre scorie.

B. Sulle colonne

Colonne da 01 a 04:
Per evitare ripetizioni, l'acciaio Duplex deve essere indicato soltanto nella categoria corrispondente al forno dove subisce il trattamento finale. Così pure non si deve indicare due volte l'acciaio elettrico dei forni basici consegnato allo stato liquido direttamente ai forni elettrici acidi.

D'altra parte, se si mescolano in una siviera acciai di origine diversa prima di colare i lingotti, gli stessi dovranno essere ripartiti a seconda dell'origine di fabbricazione.

Il processo AOD, i trattamenti sotto vuoto, i trattamenti in siviera, ecc. sono considerati come trattamenti successivi al processo principale; in questo caso l'acciaio grezzo deve essere indicato nella categoria di questo processo principale.

Colonna 01:
Comprende gli acciai L.D., L.D.-A.C., Kaldo, Rotor, O.B.M., L.W.S., ecc., ottenuti con procedimento d'elaborazione all'ossigeno puro.

---

(1) Contrariamente alla definizione usata dal Prelievo, le spuntature non sono comprese.

PRODUZIONE DI ACCIAIO GREZZO

Questionario 2-11

Paese:	Località:	Mese:	Anno:
Società:	Stabilimento:	N. di giorni lavorativi:	
	N. d'immatricolazione presso la Commissione:		
Questionario da restituire debitamente compilato, al più tardi il giorno 15 di ogni mese per il mese precedente			

Unità: tonnellata metrica (senza decimali)	Riga	All'ossigeno puro	Elettrico (ad arco e ad induzione)	Altri (Martin, Bessemer ecc.)	Totale
Colonna		01	02	03	04
Lingotti	21				
Prodotti della colata continua	22				
Acciaio spillato per getti	23				
Totale	20				
Getti puliti (preparati)	40	X	X	X	

– ALLEGATO –

1 Produzione di scorie grezze di defosforazione ..... t.m.

....., il .....

(Luogo) (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-13

PRODUZIONE DI PRODOTTI FINITI LAMINATI E DI PRODOTTI FINALI NOTE ESPLICATIVE

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il presente questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti dotati di laminatoi che fabbricano prodotti compresi nel Trattato (acciai comuni e speciali).

2. Per ciascun stabilimento deve essere compilato un questionario distinto, anche se più stabilimenti fanno parte della stessa società.

3. Il mese da considerare va dal primo all'ultimo giorno del mese di calendario.

4. La produzione s'intende comprensiva dei prodotti di seconda scelta e dei ritagli di lamiere o spuntature non destinati alla rifusione.

5. La produzione deve comprendere tutti i prodotti laminati nello stabilimento sia per conto proprio che per conto terzi. In particolare i prodotti laminati in conto trasformazione devono essere compresi nella produzione dello stabilimento dove vengono laminati e non in quella dello stabilimento committente.

6. I nastri larghi a caldo sono da considerare come semilavorati quando vengono rilaminati o trasformati in altri prodotti finiti siderurgici (1) nella stessa società o dati per una tale trasformazione ad altro stabilimento siderurgico all'interno della Comunità. In tal caso non vanno dichiarati nelle parti A e B del questionario.
   Per contro, quando non sono destinati ad una rilaminazione complementare o altra trasformazione in prodotti finiti siderurgici nella siderurgia della Comunità (utilizzazione diretta) o vengono esportati al di fuori della Comunità, i coils laminati a caldo vanno considerati come prodotti finiti e dichiarati come tali (righe 171, 172 e 173).
   D'altra parte, i prodotti ottenuti mediante trasformazione dei coils a caldo devono essere inclusi nel questionario, anche quando si tratti soltanto di una laminazione a freddo per ottenere lamiere a freddo in rotoli, che sono prodotti finiti.

7. Per ogni stabilimento occorre indicare la produzione netta attenendosi alle modalità seguenti:

   a) *Per i prodotti finiti che non vengono trasformati in prodotti terminali nello stesso stabilimento, indicare i quantitativi* allo stato in cui devono lasciare lo stabilimento produttore (ai termini del Trattato) per la fornitura a una impresa non contemplata dal Trattato ma integrata allo stabilimento (ad esempio, per la fabbricazione di tubi o di nastri a freddo esclusi dal Trattato) o ad un'altra società siderurgica oppure ai negozianti o ai consumatori.

   b) Per i prodotti finiti che vengono trasformati in prodotti terminali nello stesso stabilimento (ad esempio, lamiere a freddo zincate in rotoli), indicare i quantitativi allo stato che precede immediatamente il primo trattamento che caratterizza la loro trasformazione in prodotto terminale.

   c) Per i prodotti terminali, tenuto conto delle osservazioni al paragrafo II.10: in linea generale considerare i prodotti nello stato in cui devono lasciare lo stabilimento.

   d) Se uno stabilimento riceve un prodotto finito (ad esempio, lamiere a freddo in rotoli o lamiere grosse) che esso lavora (ad esempio mediante ricottura, cesoiatura, rifilatura, ecc.) senza che il prodotto superi lo stadio di prodotto finito, detto stabilimento non è tenuto a farne menzione nel questionario per evitare una doppia rilevazione della produzione già dichiarata dallo stabilimento produttore e fornitore.
      Se per contro la trasformazione dei prodotti finiti ricevuti va fino a un prodotto terminale (ad esempio, lamiere zincate in fogli o in rotoli), nella parte B del questionario lo stabilimento è tenuto a dichiarare la fabbricazione realizzata di prodotti finali.

   e) Occorre evitare altresì ogni doppia rilevazione nella parte A del questionario (prodotti finiti) sul piano dello stabilimento, della società, del paese e della Comunità.

8. Nell'allegato, indicare alla colonna 01 il quantitativo dei coils laminati a caldo trasformati nello stabilimento, e nelle colonne 02 e 03 il quantitativo dei prodotti ottenuti mediante la trasformazione di tali coils.

9 I prodotti provenienti dagli impianti di colata continua devono essere sempre considerati non solo come parte della produzione di acciaio greggio, ma anche come semilavorati (per rilaminazione, per fucinatura, ecc.) di cui alcuni (tondi e quadri per tubi) devono essere riportati alla riga 402 dell'allegato.

10. La classificazione di lamiere rivestite va fatta secondo il tipo dell'ultima operazione di rivestimento, quando il prodotto è sottoposto a più precedenti operazioni.

(1) Esempio: per rifilatura, ecc.

PRODUZIONE DI PRODOTTI FINITI LAMINATI E DI PRODOTTI FINALI

Questionario 2-13

PAESE:	STABILIMENTO:	MESE:	ANNO:
SOCIETÀ:	LOCALITA'	N., D'IMMATRICOLAZIONE PRESSO LA COMMISSIONE:	

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 20 di ogni mese per il mese precedente.

Prodotti Unità: tonnellata metrica	RIGHE	PRODUZIONE TOTALE
A. Produzione di prodotti finiti laminati (a)		
Rotaie	111	
Traverse, piastre e stecche	112	
Palancole	121	
Travi ad ali larghe	122	
Altre travi, profilati a ferri a I, U, H da 80 mm e oltre e Zores	123	
Vergella in matasse	132	
Tondi per c.a. (ivi compresa vergella raddrizzata) (b)	133	
Altri laminati mercantili (ivi compresa vergella raddrizzata)	134	
Larghi piatti	140	
Nastri e bande per tubi laminati a caldo (< 600 mm)	150	
Lamiere laminate a caldo sui treni laminatoi per nastri larghi (compresi i nastri larghi laminati a caldo destinati al rivestimento): (c) (d) (e)		
a) da 4,76 mm. e oltre	161	
b) da 3mm. incluse a 4,76 mm. escluse	162	
c) inferiori a 3 mm.	163	
Lamiere laminate a caldo su altri treni: (c)		
a) da 4,76 mm. e oltre	164	
b) da 3 mm. incluse a 4,76 mm. escluse	165	
c) inferiori a 3 mm.	166	
Lamiere laminate a freddo da 3 mm. e oltre (in fogli o in rotoli).	167	
Lamiere e banda nera laminate a freddo inferiori a 3 mm. (in fogli o in rotoli).	168	
Nastri larghi per uso diretto (f)		
a) da 4,76 mm. e oltre	171	
b) da 3 mm inclusi a 4,76 mm. esclusi	172	
c) inferiori a 3 mm	173	
Totale A (righe da 111 a 173)	100	

Prodotti Unità: tonnellata metrica		RIGHE	PRODUZIONE TOTALE
B. Prodotti finali (a):			
Lamiere (TFS)		210	
Banda e altri nastri stagnati e lamiere stagnate			
a) stagnatura elettrolitica		221	
b) a immersione (a caldo)		222	
Totale (a + b)		220	
di cui 1) di spessore inferiore a 0,50 mm		2201	
2) altre		2202	
Banda nera utilizzata come tale		230	
Lamiere zincate a caldo (ulteriormente rivestite o non)		241	
Lamiere elettrozincate (ulteriormente rivestite o non)		242	
Lamiere zincate, totale (righe 241 + 242)		240	
Lamiere piombate		250	
Altre lamiere rivestite	– A rivestimento metallico (comprese le lamiere placcate)	261	
	– A rivestimento con materie sintetiche (b)	262	
	– tra cui: con un rivestimento metallico preesistente (c)	2621	
	Totale	260	
Lamierini magnetici		270	
di cui laminati a freddo		2750	
di cui destinati al taglio per la produzione di nastri magnetici		2751	

ALLEGATO: INFORMAZIONI COMPLEMENTARI

Prodotti Unità: tonnellata metrica		RIGHE	TRASFORMATI	PRODOTTI OTTENUTI	
				TOTALE	DI CUI MENO DI 3 mm DI SPESSORE
COLONNE			01	02	03
A. Produzione totale dei treni laminatoi per nastri larghi a caldo:		280			
Nastri larghi a caldo di cui produzione totale di nastri larghi laminati a caldo:		281			
B. Trasformazione dei coils nello stabilimento: Nastri larghi a caldo di ogni provenienza tagliati per produrre nastri a caldo (d)		291			
Nastri larghi a caldo di ogni provenienza tagliati per produrre lamiere a caldo (e)		292			
Nastri larghi a caldo di ogni provenienza rivestiti (f)		293			
Nastri larghi a caldo di ogni provenienza rilaminati a freddo (g)		294			
Totale dei nastri larghi a caldo trasformati nello stabilimento (righe da 291 a 294)		290			
C. Produzione di lingotti per tubi		300			
D. Tondi e quadri per tubi	Laminati	401			
	Di colata continua	402			
Totale (401 + 402)		400			

(a) Da notare che il Gruppo A (Prodotti laminati finiti) comprende la produzione totale di nastri e di lamiere, ivi compresi i prodotti che servono alla produzione di alcune voci del Gruppo B (Prodotti terminali). I prodotti di cui alle righe da 210 a 270 non devono quindi essere sommati alle voci precedenti del Gruppo A.

(b) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

(c) Escluse le lamiere rilaminate a freddo nello stabilimento.

(d) Esclusi nastri larghi a caldo, ma comprese le lamiere provenienti dal taglio dei nastri larghi a caldo.

(e) I treni laminatoi per nastri larghi comprendono i treni continui, i treni semicontinui e i treni riversibili (Steckel, ecc.) per nastri larghi a caldo previsti per la produzione di coils.

(f) Nastri larghi a caldo non destinati ad essere laminati o trasformati in altri prodotti finiti siderurgici nella Comunità, cioè consegnati per utilizzazione diretta fuori degli stabilimenti siderurgici della Comunità, o esportati verso i paesi terzi.

(a) Da notare che il Gruppo A (Prodotti laminati finiti) comprende la produzione totale di nastri e di lamiere, ivi compresi i prodotti che servono alla produzione di talune voci del Gruppo B (Prodotti finali). I prodotti di cui alle righe da 210 a 270 non devono quindi essere sommati alle voci precedenti del Gruppo A.

(b) Lamiere plastificate o verniciate, eccetto i rivestimenti provvisori (es. per il trasporto) che non sono determinanti per la classificazione ai sensi dell'osservazione 10 p. 1.

(c) P.es. Al Zn Al galvalume ecc.

(d) I nastri a caldo così prodotti devono essere indicati nella riga 156 del questionario principale.

(e) Le lamiere così prodotte devono essere indicate nelle righe da 163 a 163 del questionario principale.

(f) I nastri larghi a caldo rivestiti (p. es. zincati) devono essere compresi tra le lamiere ottenute su treni per nastri delle linee 161, 162, 163 della parte «A» «prodotti finiti» oltre che nella linea appropriata della parte «B» «prodotti terminali» del questionario.

(g) Le lamiere laminate a freddo così prodotte devono essere indicate nelle righe 167 e 168 del questionario principale anche se sono immediatamente tagliate per produrre nastri laminati a freddo.

_____ il _____
(Luogo) (Data)

II. DEFINIZIONI

1. **Vergella:**
Prodotto finito laminato e avvolto a caldo in matasse a spire non ordinate. La sezione retta della vergella può essere circolare, ovale, quadrata, rettangolare, esagonale, ottagonale, semitonda o altra. La sua superficie è normalmente liscia (a).

2. **Tondi per cemento armato:**
Tondi e barre quadrate di 5 mm o più, con superficie liscia, scagliosa o nervata, per armature di calcestruzzo. Le barre possono aver subito una deformazione controllata a freddo quale, ad esempio, una torsione o una estensione intorno all'asse longitudinale.

3. **Altri laminati mercantili:**
Prodotti finiti laminati a caldo che non fanno parte di nessuna delle categorie qui menzionate né delle seguenti:

Materiale per binari (rotaie, traverse, piastre e stecche)

Palancole

Travi ad ali larghe

Altre travi, profilati e ferri a I, U, H da 80 mm e più.

4. **Larghi piatti:**
Prodotti piatti laminati a caldo sulle quattro facce (o in canali chiusi). Sono sempre forniti in forma piatta. La loro larghezza è maggiore di 150 mm ma non supera 1250 mm; il loro spessore è di 4 mm o più.

5. **Nastri laminati a caldo:**
Prodotti laminati con bordi tagliati o no, di sezione rettangolare, larghezza inferiore a 600 mm e il cui spessore non superi un decimo della larghezza, presentati in bande dritte, in rotoli o in fasci piegati. Possono anche essere ottenuti tagliando un nastro largo laminato a caldo.

6. **Lamiere:**
Prodotti laminati (a eccezione degli sbozzi in rotoli per lamiere come definiti alla seguente nota (12)).
Se di forma quadrata o rettangolare, con una larghezza superiore a 500 mm se sono laminati a freddo, uguale o superiore a 600 mm se sono laminati a caldo.

7. **Lamiere magnetiche**
Si distinguono tra le lamiere quelle dette «magnetiche» (linea 270), quando presentano una perdita in watt per chilogrammo, valutata secondo il metodo Epstein, sotto una corrente di 50 periodi e un'induzione di 1 Tesla.

a) Inferiore o uguale a 2,1 watt quando il loro spessore non supera 0,2 mm.

b) Inferiore o uguale a 3,5 watt quando il loro spessore è compreso tra 0,2 e 0,6 mm.

c) Inferiore o uguale a 6 watt quando il loro spessore è compreso tra 0,6 mm e 1,5 mm incluso.

8. **Banda e altri nastri stagnati e lamiere stagnate del Trattato:**
Nastri e lamiere di ogni spessore, laminati a caldo o a freddo, ricoperti di uno strato metallico con un tenore in stagno uguale o superiore a 97% in peso, siano o meno, tali prodotti, rivestiti di uno strato di vernice.

9. **Lamiere TFS:**
Lamiere di spessore, di regola, minore di 0,50 mm, rivestite per via elettrolitica di uno strato di cromo o di ossido di cromo o di entrambi, il cui spessore totale è di regola minore od uguale a 0,05 μm.

10. **Banda nera:**
Prodotto piatto di acciaio non legato a basso tenore di carbonio, di spessore minore di 0,50 mm, fornito in fogli o in rotoli, e la cui superficie è idonea all'applicazione della stagnatura, della verniciatura o della stampa e non deve essere oliata.

11. **Lamiere zincate**:
Prodotti finali laminati a caldo o a freddo in fogli o in bande (nastri laminati a freddo di più di 500 mm), piani o ondulati, zincati a caldo o elettroliticamente su uno o ambedue i lati.

12. **Nastri larghi a caldo o sbozzi in rotoli per lamiere (bobine a caldo):**
Prodotti piatti laminati a caldo, la cui larghezza è pari o superiore a 600 mm e che, subito dopo la laminatura finale o il decapaggio o la ricottura continua, vengono arrotolati in modo da formare un rotolo a facce laterali pressappoco piane. Tutte le lamiere a freddo, in rotoli o no, devono essere incluse nelle righe 167 e 168.

13. **Semilavorati:**
- Tutti i prodotti ottenuti direttamente per colata continua dell'acciaio.
- I prodotti ottenuti mediante laminazione dei lingotti quali: blumi, bilette, bramme, bidoni, **tondi e quadri per tubi senza saldatura**, sbozzati per profilati.
- Tutti i **tondi e quadri per tubi** vanno indicati come semilavorati (in apposite voci) - anche se la loro finitura è superiore a quella dei semilavorati di cui sopra - in base alla destinazione e alle relative specificazioni.

(a) Tenuto conto di questa definizione la vergella fornita raddrizzata e tagliata a lunghezza rientra nella categoria delle barre mercantili della stessa forma e dimensione, purché siano rispettate le tolleranze di dimensioni in uso, mentre tutti i prodotti forniti in matassa vanno sempre iscritti alla riga 132 (vergella), anche se destinati alla costruzione in c.a.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-14

GIACENZE DEI LINGOTTI, SEMILAVORATI, NASTRI LARGHI A CALDO, PRODOTTI FINITI LAMINATI E PRODOTTI TERMINALI FINALI

Paese:	Stabilimento:	Trimestre: Anno:
Società:	Località:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 30 del mese successivo al trimestre considerato.

Unità: tonnellata metrica	Linea	Giacenze nello stabilimento e all'esterno dello stabilimento alla fine del trimestre (a)
A. LINGOTTI, SEMILAVORATI E NASTRI LARGHI A CALDO Lingotti	11	
Semiprodotti a) A sezione quadrata o rettangolare (esclusi quadri per tubi)	121	
b) Tondi e quadri per tubi	122	
c) Totale (121 + 122)	12	
Nastri larghi laminati a caldo	13	
B. PRODOTTI FINITI LAMINATI Materiale per binari (rotaie, traverse, piastre e stecche)	21	
Profilati pesanti (palancole, travi, profilati a U, I, H, da 80 mm e oltre e Zores)	22	
Vergella in matasse	23	
Tondi per cemento armato (compresa la vergella raddrizzata) (b)	24	
Altri laminati mercantili (compresa la vergella raddrizzata)	25	
Larghi piatti	26	
Nastri a caldo comprese bande per tubi	27	
Lamiere a caldo e a freddo a) da 4,76 mm ed oltre	281	
b) da 3 mm incluse fino a 4,76 mm escluse	282	
c) inferiori a 3 mm	283	
d) Totale (da 281 a 283)	28	
TOTALE (da 21 a 28)	20	
C. PRODOTTI FINALI (Lamiere rivestite e lamierini magnetici)	30	

(a) Comprendono tutte le giacenze che le società posseggono alla fine del trimestre nel paese, negli stabilimenti siderurgici o nei magazzini annessi a questi, in via di spedizione o no, già venduti o no, tra questi compresi i prodotti lavorati su ordinazione e quelli in corso di fabbricazione; comprendono inoltre i prodotti che si trovano al di fuori delle officine e che non sono in possesso di un agente che abbia qualità di commerciante. Sono invece da escludere le giacenze esistenti negli stabilimenti che producono prodotti non contemplati dal Trattato, le quantità consegnate per lavoro su ordinazione ad altre imprese siderurgiche del Trattato e le quantità consegnate ai clienti od a commercianti sulle quali lo stabilimento produttore conserva eventualmente un diritto di proprietà conseguente alle condizioni di vendita.

(b) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

....

(Luogo) (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-16

PRODUZIONE DI ACCIAI SPECIALI LEGATI E NON LEGATI

Paese:	Officina:	Mese: Anno:
Società:	Località:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da ritornare, debitamente compilato, non dopo il 20 del mese, per il mese precedente

Unità: tonn. metrica	Riga	O_2	Elettrico	Altri	Totale (01 + 02 + 03)
Colonna		01	02	03	04
A. *Lingotti e prodotti di colata continua*					
1. Non legati	10				
2. Legati					
Acciai rapidi	21				
Acciai inossidabili e refrattari	22				
Acciai a caratteristiche fisiche e magnetiche speciali	23				
Acciai per costruzioni meccaniche, ivi compreso acciaio per cuscinetti a rotolamento e acciai da utensili	24				
di cui: acciai da costruzione legati per usi particolari	241				
Totale (da 21 a 241)	20				
Totale A (10 + 20)	30				
B. Acciaio liquido per getti — 1. Non legato	41				
2. Legato	42				
Totale	40				
C. Totale lingotti + prodotti di colata continua + getti (30 + 40)	50				
di cui: Prodotti di colata continua	501				

..... il .....

(Luogo) (Data)

.....

(Firma)

NOTE ESPLICATIVE

I. – INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di acciai speciali (ivi comprese le fonderie di acciaio localmente integrate), ma non dalle fonderie di acciaio indipendenti.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. La produzione non deve comprendere l'acciaio trasformato immediatamente in ghisa a mezzo della ricarburazione (fabbricazione delle ghise speciali).
4. Il mese da considerare è il mese di calendario.

II. – OSSERVAZIONI SULLE RIGHE E SULLE COLONNE

A. – Sulle righe

Riga da 10 a 30: Lingotti e prodotti di colata continua.

I lingotti sono prodotti in acciaio destinati alla laminazione, alla fucinatura o alla fabbricazione di tubi senza saldatura preparati con la fusione e ottenuti con la colata in uno stampo; si devono includere i prodotti ottenuti direttamente con la tecnica della colata continua (semi-prodotti). Non si devono includere i prodotti difettosi riconosciuti come tali già all'uscita dalle lingottiere e destinati immediatamente alla rifusione. I tonnellaggi devono indicare il peso lordo dei lingotti all'uscita delle lingottiere e, per la colata continua, il peso grezzo dei prodotti utilizzabili misurato dopo l'ossitaglio e prima della molatura (1).

Riga 40:

La produzione di acciao spillato non legato e legato per getti e il peso lordo dell'acciaio consegnato alla fonderia.

B. – Sulle colonne

Colonne da 01 a 03:

Per evitare ripetizioni, l'acciaio Duplex deve essere indicato soltanto nella categoria corrispondente al forno dove subisce il trattamento finale. Non si deve per esempio indicare, nella colonna acciaio Thomas, l'acciaio Thomas consegnato allo stato liquido direttamente ai forni Martin. Così pure non si deve indicare due volte l'acciaio elettrico dei forni basici consegnato allo stato liquido direttamente ai forni elettrici acidi. D'altra parte, se si mescolano in una siviera acciai di origine diversa prima di colare i lingotti, gli stessi dovranno essere ripartiti a seconda dell'origine di fabbricazione.

Il processo AOD, i trattamenti sotto vuoto, i trattamenti in siviera, ecc., sono considerati come trattamenti successivi al processo principale; in questo caso, l'acciaio deve essere indicato nella categoria di questo processo principale.

III. – DEFINIZIONE GENERALE DEGLI ACCIAI SPECIALI

Sono considerati come acciai speciali gli acciai (2) elaborati allo scopo di ottenere delle caratteristiche particolari idonee ad un determinato impiego.

In genere gli acciai speciali sono destinati ai trattamenti termici (3), per la regolarità della risposta a questi trattamenti. Inoltre per le loro particolari condizioni di elaborazione, questi acciai presentano in genere una purezza – soprattutto per quanto riguarda le inclusioni – superiore a quella degli acciai di qualità.

Queste caratteristiche sono tali che non possono essere ottenute se non con attenzioni particolari nell'elaborazione e nella lavorazione a caldo e con controllo costante della fabbricazione, che la pratica di fabbricazione degli acciai ordinari non permetterebbe di garantire correntemente e regolarmente.

Essi comprendono gli acciai legati e gli acciai non legati che si distinguono dagli acciai comuni sulla base dell'EURONORM 20–74 secondo la seguente tabella di classificazione.

---

(1) Contrariamente alla definizione usata dal Prelievo, le spuntature non sono comprese

(2) Sono considerati come acciaio i prodotti ferrosi contenenti fino al 2 % di carbonio (esclusi alcuni acciai, detti indeformabili, ad alto tenore di cromo). La percentuale di Fe dev'essere maggiore di quella di ogni altro singolo elemento di lega.

(3) La ricottura (per es. la ricottura di distensione, la ricottura da addolcimento o la normalizzazione) non deve essere considerata come un trattamento termico.

Classificazione delle varie categorie di acciai legati e non legati – di base – di qualita – e speciali – secondo l'EURONORM 20–74

Acciai non legati	Acciai legati
A. Definizione (1) **delle classi degli acciai non legati e legati (tenore in %)**	
– Al : < 0,10 – Nb (3) : < 0,05 – Bi : < 0,10 – Pb : < 0,40 – B : < 0,0008 – Se : < 0,10 – Cr (2) : < 0,30 – Si : < 0,50 – Co : < 0,10 – Te : < 0,10 – Cu (2) : < 0,40 – Ti (3) : < 0,05 – Lanthanides : < 0,05 – V (3) : < 0,10 – Mn : < 1,60 – W : < 0,10 – Mo (2) : < 0,08 – Zr (3) : < 0,05 – Ni (2) : < 0,30 – Altri : < 0,05 (eccetto C, P, S, N_2 e O_2)	– Al : ⩾ 0,10 – Nb (3) : ⩾ 0,05 – Bi : ⩾ 0,10 – Pb : ⩾ 0,40 – B : ⩾ 0,0008 – Se : ⩾ 0,10 – Cr (2) : ⩾ 0,30 – Si : ⩾ 0,50 – Co : ⩾ 0,10 – Te : ⩾ 0,10 – Cu (2) : ⩾ 0,40 – Ti (3) : ⩾ 0,05 – Lanthanides : ⩾ 0,05 – V (3) : ⩾ 0,10 – Mn : ⩾ 1,60 – W : ⩾ 0,10 – Mo (2) : ⩾ 0,08 – Zr (3) : ⩾ 0,05 – Ni (2) : ⩾ 0,30 – Altri : ⩾ 0,05 (eccetto C, P, S, N_2 e O_2)

(1) Secondo il limite inferiore della forchetta, composizione prescritta o ricercata su colata.

(Se un elemento e definito da un minimo; occorre considerare detto valore minimo – se un elemento è definito da un massimo, occorre considerare il 70 % di detto valore, salvo nel caso del Mn, per il quale si verifica se il massimo indicato è superiore o uguale a 1,8 % – acciaio – o inferiore a 1,8 % – acciaio non legato)

(2) Quando nell'acciaio in questione vengono simultaneamente prescritti due, tre o quattro di questi elementi, occorre considerare contemporaneamente:

– i tenori limite per ciascuno degli elementi;

– il tenore limite per l'insieme degli elementi, assunto uguale al 70% della somma dei tenori limite indicati per ciascuno dei due, tre o quattro elementi presenti.

(3) La regola di cui alla nota (1) è valida anche per questi elementi.

B. Sottoclassi degli «acciai speciali»

I. Destinati a trattamento termico

– **5.2.3.1.**: Gli acciai destinati al trattamento termico nella massa o in superficie e che debbono altresì rispondere a prescrizioni precise per almeno uno dei seguenti aspetti: 1°) La garanzia di resilienza allo stato bonificato o allo stato di tempra di nucleo (vedere EU 83 eccetto qualità I degli acciai al carbonio). 2°) La profondità di tempra (o di cementazione) (vedere EU 84, 85, 86). 3°) Lo stato superficiale (vedere qualità dei fascicoli 3 e 4 dell'EU 119). 4°) I tenori limite di inclusioni non metalliche. 5°) La lavorabilità ottenuta mediante l'aggiunta di Si, Pb, Se, Te o Bi, a condizione che siano prescritti dei valori di *resilienza (vedere qualità dei fascicoli 3 e 4 dell'EU 87 con resilienza).* – **5.2.3.2.**: Gli acciai per utensili (vedere EU 96). – **5.3.3.3.2.**: Vergella da patentamento con un tenore massimo specificato su colata di P e/o di S ⩽ 0,030%.	TUTTI

– **5.2.3.3.4.**: Vergella con C ⩾ 0,62%, Pe S ⩽ 0,025% e Cu ⩽ 0,10% su prodotto (per es. filo di armature per pneumatici).

II. Non destinati a trattamento termico

Gli acciai che debbono soddisfare ad almeno una delle prescrizioni seguenti: **5.2.3.2.1°.**: gli acciai che presentano un tenore particolarmente basso di inclusioni non metalliche. **5.2.2.2.3°.**: vergella con Pe S ⩽ 0,020% su colata e ⩽ 0,025% su prodotto (per es. filo per elettrodi). **5.2.3.3.5°.**: acciai con proprietà magnetiche ed elettriche, che presentano una conduttività elettrica superiore a 9 Siemens al metro, fatta eccezione degli acciai di cui al punto 5.2.2.8. dell' EU 20/74. **5.2.3.3.6°.**: acciai per reattori nucleari che presentano su prodotto simultaneamente: Cu ⩽ 0,10%, Co ⩽ 0,05%, Cr ⩽ 0,15%, Ni ⩽ 0,25%, Mo ⩽ 0,05%, V < 0,05%, P ⩽ 0,01%.	Tutti, eccetto quelli indicati sotto C (acciai di qualità). N.B.: Tutti gli acciai legati sono speciali all'eccezione degli acciai non destinati ad un trattamento termico, indicati al punto 5.3.2. 1 , 2 , 4 , 5 – sotto C.II, che concernono: certi acciai ad alto limite di snervamento 420 N/mm², e presentano certi tenori di elementi di lega inferiore ripresi alla tabella C.II. – nonché: acciai per circuiti elettrici magnetici, taluni acciai al silicomanganese (Se P maggiori di 0,035 %), gli acciai per rotaie e gli acciai resistenti alla corrosione con un tenore minimo specificato di Cu ⩾ 0,50 %, senza altri elementi di lega.

C. Sottoclassi degli «acciai di qualità»

I. Destinati a trattamento termico

5.2.2.9.: Acciai per lavorazioni meccaniche ad alta velocità ("automatici") che non rispondono alle condizioni di cui al punto 5.2.3.1.5 (sottoclasse B. I). Vedere fascicoli 3 e 4 dell' EU 87.
5.2.2.11.: Acciai destinati al trattamento termico nella massa o in superficie a condizione che il tenore di P e di S sia superiore o uguale allo 0,035% e che non rispondano a nessuna delle prescrizioni particolari di cui al punto 5.2.3.1 (sottoclasse B. I) dell' EU 20--74.

NULLA

II. Non destinati a trattamento termico

Fanno parte degli acciai di qualità tutti gli acciai non legati ripresi al punto 5.2.2 dell'EU 20–74, salvo quelli indicati al punto 5.2.1 degli "acciai di base" e al punto 5.2.3 "acciai speciali". Tuttavia quelli ripresi sotto C. I., fanno parte degli acciai di qualità destinati a trattamento termico.

5.3.2.1.: Gli acciai da costruzione a grano fino, saldabili, con un elevato carico unitario di snervamento e che rispondono contemporaneamente alle seguenti condizioni:

- il carico unitario di snervamento minimo garantito deve essere inferiore a 420 N/mm²(per e ≤ 16 mm).
- i tenori limite seguenti ripresi nella nota (a) della definizione delle classi degli acciai non legati e legati (la regola speciale per il Mn non si applica in questo caso).

– 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 (1)	: < 0,10%	– Zt (2)	: < 0,12%

(1) e (2) – vedere le note (2) e (3) della definizione delle classi degli acciai non legati e legati.

5.3.2.2.: Gli acciai per lamiere e nastri che contengono solo Si e/o Al come elementi di lega e che debbono rispondere a prescrizioni particolari concernenti la limitazione delle perdite magnetiche e valori minimi di induzione magnetica.

5.3.2.3.: Gli acciai al silico-manganese per mole e pezzi resistenti all'abrasione, con P ^c S > 0,0035%.

5.3.2.4.: Gli acciai legati per rotaie.

5.2.3.2.5.: Gli acciai resistenti alla corrosione con un tenore minimo specificato di Cu < 0,50% o un tenore massimo specificato di Cu < 0,70% senza altri elementi di lega.

D. Sottoclassi degli acciai di base

I. Destinati a trattamento termico

NULLA

NULLA

II. Non destinati a trattamento termico

Gli acciai ripresi al punto 5.2.1. dell'EU 20–74 (acciai senza prescrizioni particolari di qualità)

NULLA

IV. – CATEGORIE DI ACCIAI SPECIALI LEGATI

Si distinguono:

(a) gli acciai rapidi: acciai legati che contengono, con o senza altri elementi di lega, almeno due dei tre elementi seguenti: tungsteno, molibdeno, vanadio, con un tenore totale in peso pari o superiore al 7% per questi elementi e che contengono oltre lo 0,6% di carbonio;

(b) gli acciai inossidabili e refrattari: acciai legati contenenti in peso il 12% ed oltre di cromo con o senza altri elementi di lega e con tenore inferiore all'1% di carbonio;

(c) gli acciai a caratteristiche fisiche speciali: acciai con particolari proprietà elettriche o magnetiche o talune proprietà di dilatazione o di elasticità;

(d) gli acciai per cuscinetti a rotolamento: acciai al Cr destinati alla fabbricazione di elementi dei cuscinetti a sfere, a rulli o ad aghi, come pure degli organi che rispondono al medesimo scopo;

(e) gli acciai da utensili; *(acciai rapidi esclusi)*

(f) gli acciai da costruzione, eccettuati gli acciai per cuscinetti a rotolamento compresi quelli per impieghi particolari:

1° acciai legati per cemento armato precompresso, che presentano una resistenza alla trazione di almeno 110 kg/mm² con un contenuto in S e P 0,035%,

2° acciai ad alto limite di snervamento per condotte di petrolio o di gas naturale, a partire dal tipo X 56 API

3° altri acciai legati speciali da costruzione; secondo le definizioni dell'EURONORM 20–74, rispondenti contemporaneamente alle seguenti caratteristiche: debolmente legati, saldabili, a grano fine, non destinati al trattamento termico (1); ad esempio: resistenti allo scorrimento a caldo, tenaci alle basse temperature, per profilaggio a freddo, con resistenza alla corrosione atmosferica migliorata, resistenti all'usura, scaldabili, scaldabili ad alto limite di snervamento.

(1) La ricottura (di distensione, di addolcimento o la normalizzazione) non è da considerare come trattamento termico.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-16 Allegato

PRODUZIONE ANNUA DI ACCIAI SPECIALI (LEGATI E NON LEGATI) PER FORME DI PRODOTTI E PER QUALITÀ DI ACCIAIO

NOTE ESPLICATIVE

I. – Indicazioni generali

Ciascun paese può scegliere liberamente tra la rilevazione dei dati allo stadio della produzione e quello delle consegne (integralmente o parzialmente). In proposito vedansi le "generalità" che figurano rispettivamente nelle note esplicative del questionario 2–16 o del questionario 2–74.

II. – Osservazioni relative alle righe

1. **Riga 31**: si devono includere tutti i prodotti considerati come acciai mercantili ai sensi dell'EURONORM 79/69.
2. **Riga 38**: compresi anche i profilati speciali.

III. – Definizioni

1. **Definizione generale degli acciai speciali** – Vedere questionario 2–16.
2. **Categorie di acciai legati** – Vedere questionario 2–16.
3. **Prodotti finiti** – Vedere questionario 2–13.
4. **Si considerano:**

Semilavorati:

- Tutti i prodotti ottenuti direttamente per colata continua dell'acciaio.
- I prodotti ottenuti mediante laminazione dei lingotti quali: blumi, billette, bramme, bidoni, tondi e quadri per tubi senza saldatura, sbozzati per profilati (generalmente destinati alla trasformazione in prodotti finiti CECA, in prodotti forgiati, o in tubi senza saldatura).
  N.B.: I semilavorati laminati a sezione quadrata o rettangolare, come gli sbozzati per profilati devono rispondere ai criteri specificati nell'EURONORM 79-82 § IV:
  "La loro sezione retta è generalmente quadrata o rettangolare, con spigoli più o meno arrotondati; le dimensioni sono costanti sull'intera lunghezza dello stesso pezzo, ma con tolleranze ampie. (Gli sbozzati per profilati possono avere una sezione retta di forma complessa, appropriata alla forma del prodotto finito e al modo di laminazione corrispondente, avente area maggiore o uguale a 2500 mm²). Le facce laterali sono più o meno convesse o concave, possono avere conservate impronte di laminazione o di fucinatura, essere state parzialmente o interamente scriccate mediante tornitura, piallatura, scalpellatura, molatura, fiammatura, ecc."
- Tutti i tondi e quadri per tubi vanno indicati come semilavorati (in apposite voci) – anche se la loro finitura è superiore a quella dei semilavorati di cui sopra – in base alla destinazione e alle relative specificazioni).

PRODUZIONE ANNUA DI ACCIAI SPECIALI (LEGATI E NON LEGATI) (1) PER FORME DI PRODOTTI E PER QUALITÀ DI ACCIAIO

Questionario 2–16 Allegato

Paese:	Stabilimento:	Anno:
Società:	Luogo:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da restituire, debitamente compilato, non oltre il gennaio di ogni anno per l'anno trascorso

Unità: tonnellata metrica Prodotti	Righe	Produzione per qualità											
		Acciai non legati			Acciai legati								Totale generale (10 + 20)
		da costruzione	da utensili	Totale	da costruzione		per cuscinetti a rotolamento	da utensili	rapidi	inoss. e refrattari	Altri acciai legati (3)	Totale	
					Totale	di cui per usi particolari							
Colonne		11	12	10	21	211	22	23	24	25	26	20	30
A. ACCIAIO LIQUIDO PER FONDERIA	10												
B. LINGOTTI E SEMILAVORATI (2) (Eccetto nastri larghi a caldo ed altri prodotti per rilaminazione nella CECA)													
a) Lingotti	21												
di cui: Lingotti per tubi	211												
b) Semilavorati – a sezione quadrata o rettangolare (eccetto quadri per tubi)	22												
– tondi e quadri per tubi *)	23												
Totale B (21 a 23)	20												(4)
C. PRODOTTI FINITI LAMINATI													
a) Acciai mercantili	31												
b) Vergella	32												
c) Lamiere (nastri larghi compresi) a caldo da 4,76 mm e più	33												
da 3 mm a 4,75 mm	34												
meno di 3 mm	35												
d) Lamiere a freddo	36												
e) Nastri e bande per tubi laminati a caldo	37												
f) Altri prodotti finiti	38												
Totale C (31 a 38)	30												
D. TOTALE GENERALE (10 + 20 + 30)	40												

*) Laminati o ottenuti con colata continua.

(1) Rilevazione sia allo stadio della produzione propriamente detta che allo stadio delle consegne (inclusi tutti i quantitativi consegnati ai reparti integrati).

(2) Per fucinatura, tubi, altra utilizzazione diretta nella Comunità ed esportazione verso i paesi terzi. I nastri larghi a caldo per utilizzazione diretta e per esportazione verso i paesi terzi (prodotti finiti) vanno raggruppati con le lamiere laminate a caldo.

(3) Acciai con caratteristiche fisiche e magnetiche speciali.

(4) Non comprese ..... t di lingotti per rilaminazione nel paese e ..... t negli altri paesi della Comunità.

(5) Non comprese ..... t di semilavorati per rilaminazione nel paese e ..... t negli altri paesi della Comunità

Non comprese ..... t di nastri larghi a caldo per rilaminazione nel paese e ..... t negli altri paesi della Comunità

..... (Luogo) ..... (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-50

BILANCIO DEI ROTTAMI DI FERRO, ACCIAIO E DI GHISA

negli stabilimenti della Comunità produttori di ghisa e di acciaio (grezzo e laminato), compresi i rilaminatoi, e comprese le fonderie di acciaio ed altre industrie transformatrici localmente integrate con lo stabilimento dichiarante, eccettuate le fonderie di ghisa.

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

A. Si considerano stabilimenti o reparti localmente integrati quelli posti sotto la stessa direzione ed aventi la medesima sede.

B. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti della Comunità produttori di ghisa, di acciaio e di prodotti laminati finiti o terminali compresi nel Trattato, e che a tal fine consumano o producono. Per gli stabilimenti in possesso di una fonderia di acciaio localmente integrata, quest'ultima deve essere considerata come parte integrante dello stabilimento. Il questionario comprende anche i laminatoi che rilaminano direttamente prodotti usati non considerati abitualmente rottame. Gli stabilimenti siderurgici che non hanno risorse proprie e che pertanto ricorrono ad acquisti all'esterno sono tenuti a compilare il questionario al pari dei produttori.

C. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.

D Il mese da considerare è il mese di calendario.

E. Nel questionario devono essere considerati rottame:

1. I ricuperi e i detriti di ghisa o di acciaio, già compresi in un momento qualsiasi nella produzione di ghisa o di acciaio, adatti per la rifusione.
2 Gli scarti ed altri ricuperi di colata dell'acciaio (diretti o in sorgente), imbuti di colata, colonne e radici di colata ecc., come anche i lingotti scartati e difettosi non compresi nella produzione.
3. I fondi di siviera (esclusi i ricuperi dalla colata in sabbia).

Non sono invece da includere nel rottame i ricuperi contenenti ferro che si ottengono durante la fusione o i trattamenti termici o meccanici quali per esempio:

I canali di colata nel campo della ghisa, gli spruzzi e altri ricuperi durante la colata della ghisa nelle fosse di colata.
Le scorie Martin.
Le scaglie dei forni di riscaldo, di laminazione e di fucinatura.
Le proiezioni di convertitori.
Loppa di ciminiera e loppe di becco.
I fondi di siviera e i ricuperi di colata ottenuti dalla colata in sabbia.
Le incrostazioni del camino e del becco di colata dei convertitori.

F Gli arrivi in stabilimento provenienti da una giacenza in possesso della Società all'esterno degli stabilimenti devono essere suddivisi nelle righe da 30 a 50, se la provenienza è nota. Altrimenti si dovranno indicare alla riga 30.

II. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE RIGHE

Righe 10 e 300: In queste righe si devono indicare le giacenze esistenti nello stabilimento, e in queste devono essere comprese le attività localmente integrate (ivi comprese le fonderie di acciaio); non si devono indicare le giacenze nelle fonderie di ghisa.

Riga 21: Gli scarti e gli altri ricuperi di colata sono: imbuti di colata, colonne e radici di colata, materozze dei getti di acciaio, getti di acciaio scartati che devono essere rifusi, quando non siano stati compresi nella produzione di acciaio grezzo, lingotti difettosi e scartati non compresi nella produzione e fondi di siviera recuperati dalla colata in lingottiere o in forme.

Righe 22 e 23: Si considerano come ricuperi nuovi quelli che derivano dalla fabbricazione dei semiprodotti, dei prodotti finiti e terminali laminati e dei prodotti di fucina, i ricuperi di lingotti ed anche i lingotti difettosi ed i getti di acciaio difettosi, di cui si sia constatata la difettosità dopo che hanno lasciato l'acciaieria o la fonderia, cioè dopo che sono stati compresi nella produzione di acciaio grezzo. Sono compresi i ricuperi nuovi provenienti dalla produzione corrente di tutte le attività, localmente integrate, di lavorazione successiva.

Bilancio dei rottami di ferro, acciaio e di ghisa nell' industria siderurgica

Questionario 2-50

Paese:	Stabilimento:	Mese: Anno:
Società:	Località:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente.

DESCRIZIONE Unità: tonn. metrica (senza decimali)	Righe	Rottame: di ghisa non legata (vecchia ghisa, ecc.)	Rottame: di ghisa e di acciaio legati	Rottame: Altri (in acciaio non legato) (f)	Rottame: Totale da 01 a 03
Colonna		01	02	03	04
I. Giacenze al primo giorno del mese	10				
II. Ricuperi interni dello stabilimento (a): Scarti e altri ricuperi di colata (b)	21				
Ricuperi nuovi di laminatoio	22				
Altri ricuperi nuovi, prodotti in reparti localmente integrati (b)	23				
Ricuperi di demolizione nello stabilimento	24				
Totale (da 21 a 24)	20				
di cui: vecchie lingottiere	201				
III. Arrivi: 1. Arrivi da altri stabilimenti della stessa Società localmente separati (d)	30				
2. Altri arrivi dal mercato nazionale: Arrivi diretti da altre Società siderurgiche	41				
Arrivi diretti da altre fonti nazionali (stabilimenti, ecc.)	42				
Commercianti (e)	43				
Totale (da 41 a 43)	40				
3. Arrivi nello stabilimento, direttamente o tramite il commercio: dalla Comunità	51				
da paesi terzi	52				
Totale (51 + 52)	50				
4. Totale III (30 + 40 + 50)	60				
di cui: rottami di navi	61				
vecchie lingottiere	62				
IV. Totale delle disponibilità (10 + 20 + 60)	70				

(a) Ivi comprese le cadute provenienti dal lavoro su ordinazione.

(b) Officine localmente integrate, escluse le fonderie di ghisa.

(c) Ivi comprese le officine localmente integrate.

(d) Diretti o tramite il commercio.

(e) Deducendo ciò che arriva per il loro tramite da un altro paese o da un altro stabilimento della stessa Società (vedere righe 30, 51 e 52).

(f) Ivi comprese tutte le torniture (anche quelle di ghisa)

DESCRIZIONE Unità: tonn. metrica (senza decimali)	Righe	Rottame: di ghisa non legata (vecchia ghisa, ecc.)	Rottame: di ghisa e di acciaio legati	Rottame: Altri (in acciaio non legato) (f)	Rottame: Totale da 01 a 03
Colonna		01	02	03	04
V. Consumo: 1. Negli alti forni e nei forni elettrici da ghisa (g)	110				
2. Nelle acciaierie (totale) (h)	120				
di cui: all'ossigeno puro	121				
Elettriche	122				
Altre	123				
3. Totale V (110 + 120)	100				
VI. Consegne: 1. Dirette ad altri stabilimenti della stessa Società localmente separati (d)	210				
2. Sul mercato nazionale: dirette ad altre Società siderurgiche	221				
dirette ad altre industrie nazionali (i)	222				
ai commercianti (k)	223				
Totale 2 (righe da 221 a 223)	220				
3. Spedizioni dirette effettuate dallo stabilimento: verso i paesi della Comunità	231				
verso i paesi terzi	232				
Totale (231 + 232)	230				
4. Totale VI (210 + 220 + 230)	200				
di cui: vecchie lingottiere	2001				
VII. Giacenze all'ultimo giorno del mese	300				

ALLEGATO

Consumi di prodotti usati per la rilaminazione diretta	400				
Giacenze eventualmente in possesso della Società all'esterno degli stabilimenti (all'ultimo giorno del mese)	500				

(g) Compreso eventualmente il consumo negli impianti d'agglomerazione.

(h) Comprese le fonderie di acciaio localmente integrate. Indicare il consumo di rottami per la produzione d'acciaio Duplex o per la produzione d'acciaio immediatamente trasformato in ghisa per ricarburazione (fabbricazione di ghise speciali) nella riga corrispondente all'apparecchio in cui i rottami stessi sono stati infornati.

(i) Comprese anche le fonderie di ghisa della stessa Società.

(k) Dedotte le consegne destinate, per i loro tramite, sia ad un altro paese, sia ad un altro stabilimento della stessa Società (righe 210, 230, 232).

..... il .....
(Luogo) (Data)

Riga 22: Non si devono considerare come ricuperi nuovi di laminatoi gli scarti che vengono rilaminati nel proprio laminatoio CECA (es. le sezioni di lingotti).

Riga 23: Si comprenderanno tra le "officine localmente integrate", le fonderie di acciaio, le fucine, le fabbriche che producono tubi di acciaio e impianti di trafilatura, stiraggio e di laminazione a freddo, di costruzioni metalliche e altri impianti che trasformano l'acciaio, ad eccezione delle fonderie di ghisa (vedere la precedente nota I.A).

Riga 24: Si considerano come ricuperi di demolizione nello stabilimento i rottami provenienti dalla riparazione, dalla demolizione e dalla messa a rottame di vecchie attrezzature: macchine, utensili, vecchie lingottiere, ecc.

Righe da 30 a 60: Il rottame di navi proveniente da cantieri di demolizione della Comunità deve essere considerato rottame nazionale o comunitario. — Se lo stabilimento che acquista del rottame da un commerciante non conosce l'esatta provenienza del rottame stesso, dovrà supporre che si tratta di rottame nazionale da indicare alla riga 43

Riga 30: Si devono indicare gli arrivi di rottame che provengono da altri stabilimenti, localmente separati, appartenenti alla stessa società e situati nello stesso paese. In tali stabilimenti rientrano: altiforni, acciaierie, laminatoi, fonderie di acciaio e di ghisa (compresa eventualmente la fonderia di ghisa integrata allo stabilimento) e gli stabilimenti di trasformazione della ghisa e dell'acciaio.
Gli arrivi di rottame provenienti da altre attività che non siano l'attività siderurgica o di trasformazione dei prodotti siderurgici, per esempio da miniere appartenenti alla società, devono essere invece indicati alla riga 42.

Riga 41: Indicare gli arrivi in provenienza da altre società siderurgiche censite, come per la riga 30

Riga 42: Si devono indicare gli arrivi di rottame acquistato sul mercato nazionale direttamente da società non siderurgiche, quali le fonderie di acciaio o di ghisa, officine di tubi, fucine, imprese di costruzione ed estrattive, cantieri navali, società ferroviarie, industrie meccaniche e tutte le industrie di fabbricazioni metalliche

Riga 43: Si devono indicare gli arrivi di rottame di ghisa e di acciaio acquistato al commercio per la produzione della ghisa e dell'acciaio grezzo, dei getti di acciaio e di ferro in pacchetti (indipendentemente dall'origine geografica).
Si devono tuttavia dedurre i quantitativi da includere nelle righe 30 e 50 (arrivi per il tramite del commercio, in provenienza da altri stabilimenti della società o da altri paesi).

Righe 110 e 120: Nelle colonne da 01 a 03 si devono indicare per qualità, il consumo totale delle categorie di rottame sopra definite, includendo in particolare i fondi di siviera di origine esterna allo stabilimento ma non quelli di origine interna.

Riga 110: Indicare i quantitativi consumati per la produzione di ghisa grezza negli alti forni e nei forni elettrici da ghisa, come anche eventualmente negli impianti d'agglomerazione.

Riga 120: Indicare il consumo di rottame utilizzato per la produzione totale dell'acciaio grezzo, compresa la produzione Duplex.

Riga 121: *Acciai all'ossigeno*
Gli acciai L.D., L.D.-A.C., O.L.P., Kaldo, O B M., L.W.S., come pure tutti i procedimenti utilizzanti la soffiatura all'ossigeno puro. Invece, gli acciai ottenuti con procedimento di soffiatura a cominciare da un solo fluido arricchito di ossigeno restano compresi nelle altre categorie di acciaierie, secondo la natura dell'impianto utilizzato

Riga 500: Indicare le giacenze appartenenti alla società all'esterno degli stabilimenti, ma che si trovano nel Paese

III. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE COLONNE

Colonna 01: Appartengono alla categoria di rottame di ghisa: le lingottiere, le ghise meccaniche o commerciali, i ricuperi delle colate di ghisa, i pezzi di costruzione e di canalizzazione, parti di focolari e di griglie non bruciate, ceppi di freni, ricuperi di ghisa temperata, ecc

Non sono comprese le ghise bruciate, e quelle intaccate da acidi

Colonna 02: Il rottame di ghisa e di acciaio legato e un rottame contenente elementi di lega, quali il cromo, il cobalto, il manganese, il molibdeno, il nickel, il silicio, il vanadio, il tungsteno in proporzione superiore a quella ammessa nei prodotti nuovi.
Si considerano come rottami legati quelli contenenti separatamente o insieme più di:

1.0%	di cromo	0.15%	di molibdeno	e per il silicio
0.5%	di cobalto	1.0%	di nickel	più di 2% per il rottame d'acciaio
7.0%	di manganese	0.5%	di tungsteno	più di 7% per il rottame di ghisa
		0.2%	di vanadio	

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE
CECA
ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-51

Consumo delle materie prime per la fabbricazione della ghisa

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di ghisa come anche tutti gli impianti d'agglomerazione degli stabilimenti siderurgici della Comunità.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. Gli impianti d'agglomerazione e pellets comprendono tutti gli impianti (ivi compreso il Renn) che servono ad agglomerare, prima del loro passaggio nei forni, una parte degli elementi del letto di fusione.
4. Il trimestre da considerare è il trimestre di calendario.
5. Le indicazioni richieste riguardano gli elementi costitutivi del letto di fusione o della carica da agglomerare.
6. Il «contenuto in ferro o contenuto in manganese» nei diversi elementi della carica e nella produzione deve essere calcolato in base ai risultati dell'analisi chimica effettuata periodicamente per le materie prime utilizzate (fare attenzione in particolare a non indicare per il rottame o per la ghisa un tonnellaggio di contenuto in ferro uguale al tonnellaggio di rottame o di ghisa considerato). Per i minerali, si tenga conto del loro tenore naturale in acqua.

II. DEFINIZIONI

1. Installazioni produttrici di ghisa: sono gli alti-forni, bassi-forni, forni elettrici da ghisa, e i cubilotti, la cui produzione è destinata alla vendita.
2. Il minerale di ferro comprende i minerali ferrosi il cui tenore in manganese è inferiore al 20% determinato sul secco. Si considera minerale di ferro tutto il minerale commerciale consegnato dalle miniere indipendentemente dai trattamenti che ha subito prima di entrare nello stabilimento.
3. I minerali di manganese sono i minerali contenenti il 20% e oltre di manganese (sul secco).
4. Si considerano «rottami»:
   a) i ricuperi e i detriti di ghisa o di acciaio, già compresi in un momento qualsiasi nella produzione di ghisa o di acciaio e adatti per la rifusione;
   b) gli scarti ed altri ricuperi di colata dell'acciaio (diretta o in sorgente), imbuti di colata, colonne e radici di colata, ecc.... come anche i lingotti scartati e difettosi non compresi nella produzione;
   c) i fondi di siviera.

Non si devono invece considerare come «rottami» ma come ossidi di ferro, da indicare alla linea 90, o come «altri materiali ferrosi» (da indicare nella linea 110) i ricuperi contenenti ferro che si producono durante la fusione o i trattamenti termici o meccanici (Vedi Nn. 5 e 6).

5. Si considerano come «ossidi di ferro» le ghise e gli acciai ossidati e precisamente sotto forma di scaglie dei forni di riscaldo di laminazione e di fucinatura e di proiezioni di convertitori.
6. Si considerano come «altri materiali ferrosi» (linea 110) i ricuperi contenenti ferro mescolato con altri materiali quali i canali di colata nel campo della ghisa, gli spruzzi e altri ricuperi durante la colata della ghisa nella fossa di colata, i fondi di siviera di origine interna, i ricuperi di colata ottenuti dalla colata in sabbia, le incrostazioni del camino e del becco di colata dei convertitori.
7. Si considerano come «Altri additivi» (riga 120) la dolomite, la bauxite, ecc.

_____ il _____
(Luogo) (Data)

CONSUMO DELLE MATERIE PRIME PER LA FABBRICAZIONE DELLA GHISA

Questionario 2-51

Paese:	Stabilimento:	Trimestre:	Anno:
Società:	Località:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:	

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 del primo mese di ogni trimestre per il trimestre precedente

Unità: tonnellata metrica (senza decimali)	Riga	Negli impianti di agglomerazione e di pellettizzazione		Negli impianti produttori di ghisa					
				Ghisa da affinazione		Ghisa da fonderia		Spiegel e ferromanganese carburato	
		Quantità reale	Ferro contenuto	Quantità reale	Ferro contenuto	Quantità reale	Ferro contenuto	Quantità reale	Ferro contenuto
Colonna		01	02	11	12	13	14	15	16
A. Minerale di ferro e pellets — Del paese	11								
A. Minerale di ferro e pellets — Dei paesi della Comunità	12								
A. Minerale di ferro e pellets — Dei paesi terzi	13								
A. Minerale di ferro e pellets — TOTALE	10								
di cui Pellets di provenienza esterna allo stabilimento	101								
B. Minerale di manganese (Mn 20% e più)	20		*		*		*		*
C. Agglomerati e mattonelle (a)	30								
D. Miscugli omogeneizzati (b)	40								
E. Pellets di produzione propria	50								
F. Ceneri di piriti	60								
G. Polveri di alto forno	70								
H. Rottame(c)	80								
I. Ossidi di ferro	90								
J. Altri materiali ferrosi (scorie, ecc.)	110								
K. Totale di tutti i materiali ferrosi (A.-J.)	100								
L. Calce e altri additivi	120								
M. 0^2 puro (1000 Nm^3)	130								

ALLEGATO ANNUALE

Produzione di polveri d'alto forno	140		
Produzione di loppe	150		

* Manganese contenuto

(a) Inclusi gli agglomerati riciclati negli impianti di agglomerazione e che sono già stati inclusi nella produzione di agglomerati.

(b) Le quantità di «miscugli omogeneizzati» consumate negli impianti d'agglomerazione, di pelletizzazione o direttamente negli impianti di produzione di ghisa devono essere ripartite secondo la loro composizione (eventualmente stimata) tra le altre righe del questionario, sia che si tratti di miscugli omogeneizzati provenienti da impianti beddmg dello stabilimento che risponde, sia che si tratti di miscugli acquistati.

(c) Il consumo deve essere lo stesso della linea 110 del questionario 2-50

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-53

CONSUMO DI ELEMENTI DI LEGA NELLE ACCIAIERIE

Paese:	Stabilimento:	Anno:
Società:	Località:	
	N. d'immatricolazione presso la Commissione:	

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, prima del 25 gennaio di ciascun anno per l'anno precedente

Unità: kg di metallo puro	riga	Consumo di elementi di lega (senza rottame legato)	Infornamento di rottame legato (calcolato o stimato)
col.		01	02
NICKEL	1		
CROMO	2		
MOLIBDENO	3		
TUNGSTENO	4		
VANADIO	5		
COBALTO	6		
MANGANESE	7		
SILICIO	8		
TANTALIO*)	9		
NIOBIO*)	10		

*) Eventualmente indicare raggruppando le linee 9 e 10.

NOTE ESPLICATIVE

I. Indicazioni generali

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici che producono acciaio, comprese le fonderie di acciaio localmente integrate ed escluse le fonderie di acciaio indipendenti.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questo fa parte di società con più stabilimenti.
3. L'anno da considerare è l'anno calendario.

II. Osservazioni sulle righe

Indicare i quantitativi di metalli di lega in kg di metallo, qualunque sia la provenienza e la qualità dell'elemento di lega considerato: ghisa legata, ferroleghe, rottame di ricupero o di acquisto, cascami provenienti dalla metallurgia dei metalli non ferrosi, ecc. (esempio: per il cromo: rottame al cromo, cromo affinato e superaffinato, ferro-cromo, ecc.).

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE
CECA
ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-54

CONSUMO DI MATERIE PRIME NELLE ACCIAIERIE

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutte le acciaierie della Comunità comprese le fonderie di acciaio localmente integrate, ma non le fonderie di acciaio indipendenti.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. Il trimestre da considerare è il trimestre di calendario.
4. Dovranno essere indicate soltanto le materie prime direttamente caricate nel forno.
5. Il «contenuto in ferro» dei materiali ferrosi (colonna 06) deve essere calcolato in base ai risultati dell'analisi chimica, effettuata periodicamente negli stabilimenti. Per i minerali si tenga conto del loro naturale tenore in acqua.

II. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE RIGHE E ALLE COLONNE

Righe 10-20:
Il minerale di ferro comprende i minerali ferrosi il cui tenore in manganese è inferiore al 20% (sul secco). Si considera minerale di ferro tutto il minerale commerciale consegnato dalle miniere, indipendentemente dai trattamenti subiti prima di entrare nello stabilimento.

I minerali di manganese sono i minerali che contengono il 20% e più di manganese (sul secco).

Righe da 31 a 35:
Per ghisa i prodotti ferrosi contenenti più del 2% di carbonio e che possono inoltre contenere, separatamente o insieme:
il 3% e meno di fosforo,
l' 8% e meno de silicio,
il 30% e meno di manganese,
il 10% e meno di cromo,
il 10% e meno in totale di altri elementi di lega (nichelio, rame, alluminio, titanio, vanadio, molibdeno).
(Per maggiori particolari vedere questionario 2-10).

Riga 40:
Incluso il ferro-silicio.

Riga 50:
Nel presente questionario, per rottame si intendono:

1. I ricuperi e i detriti di ghisa o di acciaio, già compresi in un momento qualsiasi nella produzione di ghisa o di acciaio e che conviene rifondere.
2. Gli scarti ed altri recuperi di colata dell'acciaio (diretta o in sorgente), imbuti di colata, colonne e radici di colata ecc. come anche i lingotti scartati e difettosi non compresi nella produzione.

   Non si devono invece considerare come «rottame» ma come «ossidi e altri materiali ferrosi» (da indicare nella riga 60) i ricuperi contenenti ferro che si ottengono durante la fusione o i trattamenti termici o meccanici (vedere sopra).

Riga 60:
Si devono considerare «ossidi di ferro» le ghise e gli acciai ossidati che si presentano in particolare sotto forma di paglie di treni e di martellatura, nonché di scorie di forno di riscaldo o di proiezioni di convertitore.

Vengono considerati come «altri materiali ferrosi» i recuperi contenenti ferro mescolato con altri materiali quali i canali di colata nel campo della ghisa, gli spruzzi e altri recuperi durante la colata della ghisa nelle fosse di colata, i fondi di siviera di origine interna, i recuperi di colata ottenuti dalla colata in sabbia, le incrostazioni del camino e del becco di colata dei convertitori.

III. OSSERVAZIONE RELATIVE ALLE COLONNE

In ogni colonna si devono indicare i quantitativi di consumo che sono stati di volta in volta impiegati nei processi considerati.
Per gli acciai di prima fusione non si devono fare distinzioni nelle colonne.
Il processo AOD, i trattamenti sotto vuoto, i trattamenti in siviera, ecc., vengono considerati quali post-trattamenti eseguiti dopo i processi indicati nelle colonne. Le quantità di materie prime utilizzate devono essere indicate nella colonna corrispondente al processo principale.

CONSUMO DI MATERIE PRIME NELLE ACCIAIERIE

Questionario 2-54

Paese:	Stabilimento:	Trimestre: Anno:
Società:	Località:	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da restituire debitamente compilato, al più tardi il 25 del primo mese di ogni trimestre di calendario per il trimestre precedente.

Unità: tonnellata metrica (senza decimali)		Riga	ACCIAIERIE			TOTALE	
			O^2 puro	Elettrico	Altri		
			Tonnellaggio reale				Ferro contenuto
	Colonna		01	02	03	04	05
A. Minerale di ferro e pellets		10					
di cui: pellets		11					
B. Minerale di manganese (Mn più del 20 %)		20					
C. Ghisa	Di affinazione fosforosa	31					
	Di affinazione non fosforosa	32					
	Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	33					
	Ferro manganese carburato	34					
	Altre (a)	35					
	Totale	30					
D. Altre ferro-leghe		40					
E. Rottame (b)		50					
F. Spugna di ferro		55					
G. Ossidi e altri materiali ferrosi		60					
H. Totale dei materiali ferrosi (A a G)		70					
I. Acciaio liquido		80					
J. Calce de acciaieria		90					
K. Fosfati e altri correttivi		100					
L. Consumo di O^2 puro (1000 Nm^3)		110					
ALLEGATO							
Produzione lorda di acciaio (c)		120					

(a) Ghise da fonderia, ghise legate e speciali.
(b) Il consumo deve essere uguale a quello del questionario 2-50, righe 121, 123, 124.
(c) Ivi compreso l'acciaio liquido per Duplex.

Luogo: ....., il: .....

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-55

ARRIVI E GIACENZE DI ALCUNE MATERIE PRIME E DI COMBUSTIBILI SOLIDI NELLA INDUSTRIA SIDERURGICA

PAESE:	**STABILIMENTO:**	**ANNO:**
SOCIETÀ:	**LOCALITÀ:**	**N. D'IMMATRICOLAZIONE PRESSO LA COMMISSIONE:**
Questionario da restituire in triplice copia, al più tardi il 28 febbraio di ogni anno.		

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità, gli impianti annessi come gli impianti d'agglomerazione.

2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.

3. L'anno da considerare è l'anno di calendario.

II. DEFINIZIONI

1. Il minerale di ferro : comprende i minerali contenenti del ferro il cui tenore in manganese è inferiore al 20 % (su secco).
   Si considera come minerale di ferro tutto il minerale mercantile consegnato dalle miniere qualunque sia il trattamento avuto prima di essere ricevuto dallo stabilimento.
   I minerali di manganese : sono i minerali contenenti più del 20 % di manganese (su secco).

2. Gli agglomerati e le mattonelle (parte II) sono i prodotti risultanti dall'agglomerazione di diversi elementi del letto di fusione degli altiforni.

3. Le miscele omogeneizzate sono miscele preparate prima in «beddings» di vari elementi della carica degli altiforni o degli impianti d'agglomerazione, in proporzioni volute per il processo metallurgico.

4. Le giacenze comprendono tutti i prodotti e le materie prime in possesso dello stabilimento, all'ultimo giorno dell'anno, sia all'interno dello stabilimento stesso sia in possesso eventualmente della Società all'esterno degli stabilimenti, ad eccezione dei carboni per coke.

5. Le matiere prime ed i combustibili vanno indicati secondo il loro stato alla consegna.

Questionario 2-55

ARRIVI E GIACENZE DI ALCUNE MATERIE PRIME E DI COMBUSTIBILI SOLIDI NELLA INDUSTRIA SIDERURGICA

I. ARRIVI

Unità: tonnellata metrica Provenienza	Linea	Minerale di manganese		Minerale di ferro e pellets				Combustibili solidi					
				Totale		di cui: pellets				Carbon fossile e mattonelle (b)			
		Quantità	Tenore medio di Mn (%)	Quantità	Ferro contenuto (t)	Quantità	Ferro contenuto (t)	Coke e semi-coke di carbon fossile	Polvere di coke	Bassi prodotti e slamms	Altri (e)	Lignite e mattonelle di lignite (c)	TOTALE (da 21a 25)
Colonna		01	02	10	11	101	111	21	22	23	24	25	20
A. Di origine nazionale Totale	01												
di cui da cokerie aggregate agli stabilimenti siderurgici	011												
B. Dai paesi della Comunità (a) (d)													
Germania	11												
Francia	12												
Italia	13												
Paesi Bassi	14												
Belgio	15												
Lussemburgo	16												
Regno Unito	17												
Irlanda	18												
Danimarca	19												
Grecia	20												
Spagna	21												
Portogallo	22												
Totale Comunità	30												
di cui: provenienti da altre industrie siderurgiche (a) del paese	301												
di cui: provenienti da altre industrie siderurgiche (b) di altri paesi della Comunità	302												
C. Dai paesi terzi (a)													
Svezia	41												
Norvegia	42												
Marocco	43												
Algeria	44												
Tunisia	45												
Mauritania	46												
Ghana	47												
Gabon	48												
Egitto	49												
Alto Volta	50												
Africa del Sud	51												
Brasile	52												
Venezuela	53												
U.S.A.	54												
Canada	55												
Perù	56												
Liberia	57												
Sierra Leone	58												
India	59												
Cile	60												
URSS	61												
Polonia	62												
Australia	63												
Altri paesi terzi (>20 000 t)	64												
	65												
	66												
	67												
	68												
Totale (righe da 41 a 68)	70												
D. Arrivi, totale (01 + 30 + 70)	80												

(a) Direttamente o tramite il commercio.
(b) Comprese le polveri di antracite.
(c) Compreso coke di lignite.
(d) Non riportare nelle righe da 11 a 20 le quantità indicate alla riga 01.
(e) Escluso il carbone per la produzione di coke siderurgico.

II. GIACENZE

Unità: Tonnellata metrica		Linea	A. Minerali di ferro e agglomerati									
			Agglomerati e mattonelle		Miscele omogeneizzate		Minerale di ferro e pellets				Polveri d'alto forno	
							Totale		di cui:			
			Quantità	Ferro contenuto (t.)	Q.	Fe (t.)	Q.	Fe (t.)	Q.	Fe (t.)	Q.	Fe (t.)
Colonna			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
all'ultimo giorno dell'anno	nello stabilimento	90										
	all'esterno degli stabilimenti	95										

Unità: Tonnellata metrica		Linea	B. Minerale di manganese		C. Combustibili solidi					
							Carbon fossile e mattonelle (a)			
			Quantità	Tenore medio di Mn %	Coke e semi-coke di carbon fossile	Polvere di coke	Bassi prodotti e slamms	Altri (c)	Lignite e mattonelle di lignite (b)	Totale (da 13 a 17)
Colonna			11	12	13	14	15	16	17	18
all'ultimo giorno dell'anno	nello stabilimento	90								
	all'esterno degli stabilimenti	95								

(a) Comprese le polveri di antracite.
(b) Compreso coke di lignite.
(c) Escluso il carbone per la produzione di coke siderurgico.

..... (Luogo) ..... (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2—56

ARRIVI DI PRODOTTI CECA DIRETTAMENTE O TRAMITE IL COMMERCIO

NOTE ESPLICATIVE

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se appartiene a società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Deve essere compilato un questionario separato per ognuna delle seguenti categorie:
   — acciai di base e di qualità
   — acciai speciali non legati
   — acciai speciali legati da costruzione per usi particolari
   — acciai inossidabili e refrattari
   — altri acciai legati
   — totale generale (sommatoria di tutte le categorie).
5. La definizione dei prodotti corrisponde a quella del questionario 2—71.
6. Dovranno essere dichiarati tutti gli arrivi di prodotti CECA, compresi i prodotti declassati che non sono destinati alla rifusione immediata tra cui:
   — il materiale ricevuto per un lavoro in conto trasformazione all'interno dello stabilimento;
   — il materiale ricevuto a seguito d'un lavoro in conto trasformazione effettuato da una altra società siderurgica;
   — il materiale destinato ad essere trasformato in altri prodotti CECA o ad essere rivenduto senza essere trasformato.
7. Non dovranno essere dichiarati gli arrivi di prodotti CECA acquistati per utilizzazione diretta e destinati ad essere trasformati all'interno della stessa società in prodotti non contemplati dal trattato CECA (es: riparazioni, manutenzione, costruzione di nuovi impianti, reparti per tubi, fucinatura, trafilatura, ecc..).
8. Gli arrivi di prodotti di reimpiego (come rotaie usate) non devono essere dichiarati.

Questionario 2-56

ARRIVI DI PRODOTTI CECA DIRETTAMENTE O TRAMITE IL COMMERCIO

Unità : tonnellata metrica

PAESE :	STABILIMENTO :	MESE :	ANNO :
Società :	Località :	N d'immatricolazione presso la Commissione :	

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il 25 del mese per il mese precedente

Il questionario è da compilare per ogni categoria di acciaio. Indicando la qualità cui si riferiscono i dati del presente questionario.

Acciai di base e di qualità ☐
Acciai speciali non legati ☐
Acciai legati da costruzione per uso particolare ☐
Acciai inossidabili e refrattari ☐
Altri acciai legati ☐
Totale generale ☐

		dallo stesso paese			da altri paesi comunitari												TOTALE Comunità (04–15)	Paesi terzi	TOTALE GENERALE (16 + 17)
		da stabilimenti della stessa società	d'altri stabilimenti sid. del paese	d'altre società del paese	RF di Germania	Francia	Italia	Paesi Bassi	Belgio	Lussemburgo	Regno Unito	Irlanda	Danimarca	Grecia	Spagna	Portogallo			
		(facoltativo) 01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Lingoti	011																		
Blumi, billette e sbozzati per profilati	012																		
Semilavoratori piani	013																		
Nastri larghi laminati a caldo ≥ 3 mm	014																		
Nastri larghi laminati a caldo < 3 mm	015																		
Materiale per binari (pesante e leggero)	021																		
Palancole	022																		
Travi ad ali larghe	023																		
Altre travi, profilati e ferri a I, U, H di 80 mm e più e zores	024																		
Vergella in matasse	025																		
Tondi per cemento armato (vergella raddrizzata inclusa)	026																		
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata inclusa)	027																		
Larghi piatti	028																		
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	029																		
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi ≥ 3 mm	030																		
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi < 3 mm	031																		
Lamiere a caldo da treno quarto	032																		
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli)	033																		
Banda, altre lamiere stagnate e TFS	041																		
Banda nera	042																		
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	043																		
Lamiere magnetiche laminate a caldo o a freddo e nastri magnetici laminati a caldo	044																		
TOTALE	100																		

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-58

CONSUMO DI COMBUSTIBILI E DI ENERGIA E BILANCIO DI ENERGIA ELETTRICA NELL'INDUSTRIA SIDERURGICA
(Cokerie siderurgiche escluse)

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIÓNI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici appartenenti alla Comunità, ivi compresi i rilaminatoi e le centrali elettriche siderurgiche comuni a più officine o società siderurgiche (*escluse le centrali comuni sia alla siderurgia che ad* altre industrie quali, per esempio, le miniere di carbone). Tali centrali devono essere considerate, ai fini del presente questionario, esattamente come delle officine siderurgiche.

2. Dovrà essere compilato un questionario separato per ciascuno stabilimento, anche nel caso che più stabilimenti facciano parte di una stessa società.

3. **Centrali elettriche siderurgiche comuni.**

   Le centrali elettriche comuni a più stabilimenti o società siderurgiche devono essere incluse nella rilevazione su scala nazionale.

   NB.: Poichè le centrali siderurgiche comuni debbono rispondere direttamente al questionario, gli stabilimenti che hanno una partecipazione in queste centrali non debbono includere, nelle loro risposte individuali al questionario, i dati relativi alla loro quota-parte della produzione complessiva di dette centrali, al fine di evitare doppi computi. Gli stabilimenti siderurgici devono comunque indicare globalmente tra le loro disponibilità gli arrivi di elettricità dalle centrali comuni (linea 60) con i loro arrivi dall'esterno.

4. **Impianti di produzione mista di energia elettrica e di vapore.**

   Questi impianti siderurgici misti devono essere considerati, in parte, come centrali elettriche. I consumi di combustibile da indicare nella colonna 04 debbono comprendere, per tali impianti, la sola parte relativa alla produzione di energia elettrica, con esclusione, cioè, delle quantità attribuibili alle forniture di calore.

II. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE RIGHE E ALLE COLONNE

Colonna 01 (Totale):

Indicare il consumo di combustibili e di energia negli impianti siderurgici (nel senso del Trattato della CECA) e nei loro impianti ausiliari, ad eccezione delle cokerie siderurgiche (alti forni, impianti d'agglomerazione, acciaierie e fonderie di acciaio *localmente* integrate, laminatoi, ecc.). Includere tutto il consumo degli impianti ausiliari (per esempio della centrale elettrica e delle centrali comuni) anche se non lavorano unicamente per le officine siderurgiche propriamente dette.

Escludere le officine integrate che fabbricano prodotti non compresi nel Trattato CECA.

Colonna 04 (Centrali elettriche) :

Indicare tutto il consumo di combustibile e di energia occorrente per la produzione di tutta l'elettricità generata nello stabilimento o nelle centrali comuni degli stabilimenti siderurgici.

Questionario 2-58

I. CONSUMO DI COMBUSTIBILI E DI ENERGIA NELL' INDUSTRIA SIDERURGICA
(Cokerie siderurgiche escluse)

Paese:	Stabilimento:	Anno:
Società:	Località:	
	N. d'immatricolazione presso la Commissione:	

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 gennaio di ogni anno per l'anno trascorso.

Unità	Descrizione	Righe	Consumo				
			Totale (g)	di cui: Altiforni e forni elettrici da ghisa (h)	di cui: Impianti d'agglomerazione e di preparazione della carica	di cui: Centrali elettriche (i)	di cui: Acciaierie
	Colonne		01	02	03	04	05
Tonn. metrica	**I. Combustibili solidi: (a)**						
	Coke e semicoke di carbon fossile (polvere di coke esclusa)	11					
	Polvere di coke (inf. a 10 mm)	12					
	Carbon fossile e agglomerati di carbon fossile (b)	13					
	di cui: Sottoprodotti (Polveri, misti, schlamms)	131				(k)	
	Lignite e mattonelle (c)	14					
	Totale (da 11 a 14)	10					
	II. Combustibili liquidi	20					
GJ (Vedi nota a)	**III. Gas: (d)**						
	Gas di altoforno	31					
	Gas di cokerie siderurgiche	32					
	Gas naturale	33					
	Altri gas (rete ecc.)	34					
	Totale (da 31 a 34)	30					

ALLEGATO			Totale	di cui: alle centrali pubbliche	di cui: alla cokeria siderurgica integrata	di cui: ad altri stabilimenti siderurgici
GJ (e)	Forniture di gas d'altoforno all'esterno (f)	410				
GJ (e)	Arrivi di gas da altiforni	420				
GJ (e)	Arrivi di gas da cokerie siderurgiche	430				

(a) I combustibili solidi vanno indicati secondo il loro stato alla consegna.

(b) Ivi comprese le polveri di antracite.

(c) Ivi compreso il coke di lignite.

(d) Il consumo indicato deve essere il consumo netto, senza le perdite e senza il gas bruciato.

(e) In giga Joule $\left(1 \text{ giga Joule} = 10^9 \text{ Joule} = \frac{1 \text{ gigakalorie}}{4{,}186}\right)$ sulla base dei poteri calorifici superiore di ogni tipo di gas, gas secco a 0° a 760 mm/Hg.

(f) Direttamente ad altre officine localmente integrate (eccettuata la fonderia di acciaio localmente integrata) alla rete, ed altri stabilimenti e alla cokeria siderurgica.

(g) Il totale non è solamente la somma delle colonne 02 a 05 ma comprende tutti i consumi dello stabilimento siderurgico ai sensi del Trattato (fonderia di acciaio integrata inclus, ma NON LE COKERIE), nonché il consumo corrispondente alle «forniture di calore» degli impianti di produzione misti energia elettrica/vapore (cfr. nota esplicativa I, 4.).

(h) In questa colonna indicare soltanto il consumo di combustibili infornati direttamente o iniettati in sostituzione del coke. Il consumo nei riscaldatori d'aria, soffianti ed altri impianti ausiliari degli altiforni vanno invece indicati nella colonna 01.

(i) Vedere note esplicative.

(k) Di un potere calorifico medio di ..... kJ/kg $\left(1 \text{ Kilo Joule} = \frac{1 \text{ Kilokalorie}}{4{,}186}\right)$.

..... il .....
(Luogo) (Data)

II. BILANCIO DI ENERGIA ELETTRICA (a)

Descrizione		Righe	Mwh
A. Disponibilità:			
1. Produzione		50	
2. Arrivi dall'esterno (b)		60	
3. Disponibilità totale (50 + 60)		70	
B. Utilizzazione:			
1. Consumo servizi del Trattato	a) Centrali elettriche	81	
	b) Altiforni	82	
	c) Impianti d'agglomerazione e di preparazione della carica	83	
	d) Laminatoi	84	
	e) Acciaierie elettriche	85	
	f) Altre acciaierie	86	
	g) Altri servizi del Trattato	87	
	Totale (da 81 a 87)	80	
2. Consegne all'esterno (b)		90	
3. Perdite		100	
4. Destinazione totale (80 + 90 + 100) (c)		110	

(a) Vedere note esplicative.

(b) Per «esterno» si intende la rete pubblica di altri paesi, di altri stabilimenti siderurgici (ivi comprese le centrali comuni), le cokerie siderurgiche, i servizi fuori Trattato localmente integrati, ecc.

(c) Il totale della linea 110 deve corrispondere a quello della linea 70.

COMMISSIONE DELLE COMUNITA EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-71

ACCIAIO

CONSEGNE NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E CONSEGNE TOTALI

NOTE ESPLICATIVE

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità.

2. Il mese da considerare è il mese di calendario.

3. Le consegne riguardano tutti i prodotti siderurgici previsti dal trattato (compresi i prodotti declassati,i prodotti di seconda e terza scelta, i ritagli di lamiere, eccetera) non destinati alla rifusione immediata. Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati, considerando i prodotti nello stato in cui lasciano lo stabilimento e/o i depositi dello stesso.

4. Le consegne comprendono anche tutti i prodotti siderurgici del trattato utilizzati per l'imballaggio dei prodotti ai fini della spedizione.

5. **Principi di base**

   Le consegne devono essere dichiarate nel quadro principale (righe da 031 a 153) secondo i seguenti principi di base:

   a. Le consegne da considerare per un determinato mese sono quelle effettuate ad attività non CECA (vale a dire utilizzatori d'acciaio, commercianti nella Comunità e clienti nei paesi terzi) direttamente dallo stabilimento dichiarante o tramite un deposito nazionale appartenente allo stesso stabilimento o indirettamente (vedi 5b). Non vanno invece dichiarati i movimenti tra gli stabilimenti e i propri depositi nazionali.

   b. Principio commerciale.
   La consegna è dichiarata dallo stabilimento che riceve l'ordine e che emette fattura al cliente, anche se i relativi prodotti sono spediti per suo conto, da un altro stabilimento, da un trasformatore o subappaltatore. Lo stabilimento dichiarante registra le consegne secondo la reale destinazione dei prodotti.

6. **Casi particolari**

   Autoconsumo degli stabilimenti e consegne ai reparti integrati non CECA.

   Le consegne dichiarate nel quadro principale devono comprendere l'autoconsumo degli stabilimenti siderurgici (manutenzione e ampliamenti) e le consegne ai reparti integrati non CECA (tubi, fucinati, cerchioni, cerchi e centri di ruota anche se laminati, ecc.).

   Tali consegne devono includere quelle realtive:

   — alla produzione propria
   — al materiale acquistato a meno che non sia stato accertato che lo stabilimento che ha effettuato la spedizione abbia già dichiarato tali quantità come consegne sul mercato.

7. **Vendite ad altri stabilimenti CECA**

   a. Non vanno dichiarate le consegne di uno stabilimento siderurgico della CECA ad un altro della stessa società situato nello stesso paese.

   b. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo.

      Tali prodotti devono essere dichiarati:

      — nelle righe 011, 012, 013 se informazioni precise accertano che sono destinati alla rilaminazione, alla rivendita o ad una ulteriore trasformazione (taglio, o rivestimento) in prodotti CECA,
      — nelle righe da 031 a 039 se sono destinati all'autoconsumo dello stabilimento ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, (a meno che non si conosca che lo stabilimento ricevente dichiara tali quantità come consegne al mercato) o se non è possibile ottenere informazioni precise sulla destinazione esatta dei prodotti forniti.

   c. Prodotti finiti e finali.

      Tali prodotti devono essere dichiarati:

      — nel quadro principale (righe da 101 a 153) qualora siano destinati all'autoconsumo dello stabilimento ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, o se non sussiste un'indicazione precisa in merito alla loro utilizzazione;
      — esclusivamente nell'allegato III se sono stati consegnati ad uno stabilimento siderurgico in un altro paese della CECA per la rivendita o la trasformazione in altri prodotti CECA. In questo caso, lo stabilimento ricevente deve assumersi la responsabilità di dichiarare la consegna ulteriore sul mercato.

8. **Consegne su ordine e per conto di un'altra società**

   a. Il committente è uno stabilimento siderurgico della CECA:

      lo stabilimento che fattura la consegna dei prodotti ad un cliente non CECA, deve dichiarare tale consegna nel quadro principale e, qualora lo stabilimento fornitore abbia sede in un altro paese, anche nell'allegato I. Lo stabilimento che provvede alla spedizione deve dichiarare la consegna soltanto qualora il committente sia un'impresa siderurgica CECA con sede in un altro paese. In questo caso, lo stabilimento non dichiara la consegna nel quadro principale, ma esclusivamente nell'allegato II.

   b. Il committente non è uno stabilimento siderurgico della CECA:

      le consegne su ordine e per conto di uno stabilimento che non sia siderurgico CECA devono essere dichiarate dallo stabilimento che effettua la spedizione nel quadro principale poichè il committente non dichiara le consegne all'ISCE.

9. **Consegne in conto trasformazione**

   I prodotti spediti in conto trasformazione devono essere dichiarati unicamente nell'allegato III ed esclusivamente se lo stabilimento di lavorazione ha sede in un altro paese.

10. **Dichiarazione di consegne effettuate dopo un lavoro in conto trasformazione**

    a. Qualora il committente sia uno stabilimento siderurgico CECA con sede nello stesso paese, tali consegne non danno luogo a dichiarazione.

    b. Qualora il committente sia uno stabilimento siderurgico CECA con sede in un altro paese:

       - I prodotti spediti a seguito di lavoro in conto trasformazione devono essere dichiarati dallo stabilimento che esegue la trasformazione :

         — nell'allegato III, nel caso in cui i prodotti siano spediti al committente, ad un suo deposito o ad un altro stabilimento siderurgico CECA,
         — nell'allegato II, nel caso in cui i prodotti abbiano qualsiasi altra destinazione.

       - I prodotti venduti sul mercato a seguito di lavoro in conto trasformazione devono essere dichiarati dal committente nel quadro principale, quale che sia il mittente, nonché nell'allegato I nel caso in cui questo abbia sede in un altro paese.

    c. Qualora il committente non sia uno stabilimento siderurgico CECA:

       Lo stabilimento che ha effettuato la trasformazione deve dichiarare la consegna nel quadro principale qualunque sia la destinazione, dal momento che il committente (commerciante o consumatore nella Comunità o cliente di un paese terzo) non dichiara le sue consegne all'ISCE.

Questionario 2-71

CONSEGNE NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E CONSEGNE TOTALI

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente, con plico raccomandato

Unità: tonnellata metrica	Righe	RF Di Germania	Francia	Italia	Paesi Bassi	Belgio	Lussemburgo	Regno Unito	Irlanda	Danimarca	Grecia	Spagna	Portogallo	Totale Comunità (01 - 12)	Paesi terzi	Totale generale (20 + 30)
Prodotti / Colonna		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. ACCIAIO COMUNE																
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo Lingotti per rilaminazione nella Comunità	011															
Semilavorati per rilaminazione nella nella Comunita	012															
Nastri larghi laminati a caldo per rilaminazione (*) nella Comunità	013															
Totale lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo per rilaminazione nella Comunità (righe da 011 a 013)	010															
Colls laminati a caldo per utilizzazione diretta ed esportazione verso paesi terzi a) da 4,76 mm e più	031															
b) da 3 mm a 4,75 mm	032															
c) meno di 3 mm	033															
Lingotti per tubi	035															
Altri lingotti per fucinatura, utilizzazione diretta ed esportazione verso i paesi terzi	037															
Semilavorati per fucina, utilizzazione diretta, esportazione verso i paesi terzi, ecc. a) a sezione quadrata o rettangolare (esclusi quadri per tubi)	038															
b) Tondi e quadri per tubi	039															
Totale lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo per utilizzazione diretta ed esportazione verso i paesi terzi (righe da 031 a 039)	030															
B. Prodotti finiti laminati Materiale per binari (pesante)	101															
Materiale per binari (leggero)	101															
Palancole	103															
Travi ad ali larghe (HE)	104															
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H da 80 mm e più e Zores	105															
Di cui : travi ad ali parallele (IPE)	1051															
Profilati per armatura di miniera	1052															
Vergella in matasse	106															
Di cui: Tondi per cemento armato in matasse	1061															
Tondi per cemento armato (vergella raddrizzata inclusa) (*)	107															
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata inclusa)	108															
Larghi piatti	109															
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	110															
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi da 4,76 mm e più	111															
da 3 mm a 4,75 mm	112															
meno di 3 mm	113															
Lamiere a caldo da treno quarto da 4,76 mm e più	114															
da 3 mm a 4,75 mm	115															
meno di 3 mm	116															
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) da 3 mm e più	117															
meno di 3 mm	118															
Totale prodotti finiti laminati (righe da 101 a 118)	100															
C. Prodotti terminali Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141															
Banda e altre lamiere stagnate e TFS	142															
Banda nera	143															
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144															
Lamiere magnetiche laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetici laminati a caldo	145															
di cui: 1) a grani non orientati a) perdita da 2 W/kg e più	151															
b) perdita inferiore a 2 W/kg	152															
2) a grani orientati	153															
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140															
Totale acciaio comune (010 + 030 + 100 + 140)	160															
II. ACCIAI SPECIALI, legati e non legati	170															
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180															

(*) Od altra trasformazione in prodotti siderurgici del trattato.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

Vedi nota pagina quattro

Allegato I: (Tonnellaggi inclusi nel quadro principale)

Di cui: fornitura in partenza da un altro paese su ordine e per conto dell'azienda dichiarante, comprese le consegne sul mercato a seguito di un lavoro in conto trasformazione

Prodotto riga n.	Paese speditore colonna n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

Allegato II: (Tonnellaggi esclusi dal quadro principale)

Forniture spedite dallo stabilimento dichiarante su ordine e per conto di aziende siderurgiche di altri paesi CECA in un altro paese comprese le consegne sul mercato a seguito di un lavoro in conto trasformazione

Prodotto riga n.	Paese speditore colonna n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

Allegato III: (Tonnellaggi esclusi dal quadro principale)

— Forniture spedite in conto trasformazione in un altro paese
— Forniture a seguito di lavoro in conto trasformazione spedite ad un altra impresa siderurgica CECA in un altro paese
— Prodotti finiti o finali venduti ad una impresa siderurgica in un altro paese della CECA per trasformazione in altri prodotti CECA o per rivendita nello stesso stato

Prodotto riga n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

(Luogo) (Data)

II. DEFINIZIONI

Si considerano:

1. **Semilavorati**

   — Tutti i prodotti ottenuti direttamente per colata continua dell'acciaio.
   — *I prodotti ottenuti mediante laminazione dei lingotti quali:* blumi, bramme, bidoni, tondi e quadri per tubi senza saldatura, sbozzati per profilati (generalmente destinati alla trasformazione in prodotti finiti CECA, in prodotti forgiati, o in tubi senza saldatura).

   NB : Semilavorati laminati a sezione quadrata o rettangolare,
   come gli sbozzati per profilati devono rispondere ai criteri specificati nell'Euronorm 79-82 IV (eccetto i semilavorati fucinati).

   — Tutti i **tondi e quadri** per tubi vanno indicati come semiprodotti (in apposite voci) anche se la loro finitura è superiore a quella dei semilavorati di cui sopra in base alla destinazione e alle relative specificazioni.

2. **Nastri larghi a caldo o sbozzi in rotoli per lamiere (bobine a caldo):**
   I prodotti piatti laminati a caldo, la cui larghezza è pari o superiore a 600 mm e che, subito dopo la laminatura finale o il decapaggio o la ricottura continua, vengono arrotolati in modo da formare un rotolo a facce laterali pressappoco piane, o a rilievo regolare.

3. **Vergella:**
   Prodotto finito laminato e avvolto a caldo in matasse a spire non ordinate. La sezione retta della vergella può essere circolare, ovale, quadrata, rettangolare, esagonale, ottagonale, semitonda o altra. La sua superficie è normalmente liscia. (1)

4. **Tondi per cemento armato:**
   Tondi e barre quadrate di 5 mm o più, con superficie liscia, scagliosa o nervata, per armature di calcestruzzo. Le barre possono aver subito una deformazione controllata a freddo quale, ad esempio, una estensione o una torsione intorno all'asse longitudinale.

5. **Altri laminati mercantili**
   I prodotti finiti laminati a caldo che non fanno parte delle categorie riportate negli altri punti del capitolo né delle seguenti:

   materiale per binari (rotaie, traverse, piastre e stecche),
   pelancole,
   travi ad ali larghe,
   altre travi, profilati e ferri a I, U, H da 80 mm, e più.

6. **Larghi piatti:**
   Prodotti piatti laminati a caldo sulle quattro facce (o in canali chiusi); sono sempre forniti in forma piatta. La loro larghezza è maggiore di 150 mm ma non supera 1 250 mm; il loro spessore è eguale o maggiore di 4 mm.

7. **Nastri laminati a caldo**
   I prodotti laminati con bordi tagliati o no, di sezione rettangolare, una larghezza minore di 600 mm, e il cui spessore non superi un decimo della larghezza, presentati in bande diritte, in rotoli o in fasci piegati. Possono anche essere ottenuti tagliando un nastro largo laminato a caldo.

8. **Lamiere a caldo**
   I prodotti laminati (ad eccezione degli sbozzi in rotoli per lamiere, come definiti qui sopra) se i prodotti sono di forma quadrata *o rettangolare, devono essere di larghezza uguale o superiore a 600 mm.*
   Le lamiere provenienti da nastri larghi sono dei prodotti laminati a caldo ottenuti per tranciatura di nastri larghi a caldo. Le lamiere da treno reversibile sono dei prodotti laminati a caldo su dei treni quarto o altri treni ad esclusioni dei treni a nastri larghi.

9. **Lamiere a freddo**
   I prodotti laminati a freddo, in lamiere o in rotoli, di cui la larghezza è superiore a 500 mm.

10. **Banda e altri nastri stagnati e lamiere stagnate del trattato:**
    Nastri e lamiere di ogni spessore, laminati a caldo o a freddo, ricoperti di uno strato metallico con un tenore in stagno uguale o superiore al 97% in peso, siano o meno, tali prodotti, rivestiti di uno strato di vernice.

11. **Lamiere TFS:**
    Lamiere di spessore, di regola, minore di 0,50 mm, rivestiti per via elettrolitica di uno strato di cromo o di ossido di cromo o di entrambi, il cui spessore totale è di regola minore od uguale a 0,05 µm.

12. **Banda nera**
    Prodotto piatto di acciaio non legato a basso tenore di carbonio, di spessore minore di 0,50 mm, fornito in fogli o in rotoli, e la *cui superficie è idonea all'applicazione della stagnatura, della verniciatura o della stampa e non deve essere oliata.*

13. **Lamiere zincate**
    Prodotti finali laminati a caldo o a freddo in fogli o in bande, piani o ondulate, zincati a caldo o elettroliticamente su uno o ambedue i lati.

14. **Lamierini magnetici:**
    Sono quelli che presentano una perdita in watts, per chilogrammo, valutati secondo il metodo Epstein, sotto una corrente di 50 periodi e con induzione di 1 Tesla:

    — inferiore o uguale a 2,1 watts, quando il loro spessore non supera 0,2 mm;
    — inferiore o uguale a 3,6 watts, quando il loro spessore è compreso tra 0,2 e 0,6 mm;
    — inferiore o uguale a 6 watts, quando il loro spessore è compreso tra 0,6 mm e 1,5 mm.

    Le perdite specificate alle linee 151 e 152 si rapportano ad una lamiera di 0,5 mm di spessore.

15. **Acciai speciali:**
    Gli acciai di cui al questionario 2—16.

III. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE RIGHE E ALLE COLONNE

1. **Riga 013:**
   Si tratta dei nastri larghi laminati a caldo per tresformazione in un altro prodotto siderurgico del trattato — sia che si tratti di rilaminazione propriamente detta, sia di altri processi quali la cesoiatura (per ottenere delle lamiere a caldo), tranciatura longitudinale (per ottenere dei nastri a caldo) o rivestimento (esempio; zincatura per ottenere un prodotto terminale).

2. **Righe 031, 032 e 033:**
   Si indicheranno i nastri larghi laminati a caldo consegnati ad industrie non siderurgiche od a negozianti (considerando i nastri larghi laminati a caldo come prodotti finiti, cioè per l'utilizzazione diretta o destinati all'esportazione verso i paesi terzi).

3. **Righe 107 e 108:**
   Sono incluse in queste righe le aste di pulitura utilizzate nelle officine per l'apertura dei fori di colata.

4. **Riga 170:**
   I dati di questa linea devono corrispondere ai dati del questionario 2-74, linea 30.

---

(1) Tenuto conto di questa definizione la vergella fornita raddrizzata e tagliata a lunghezza rientra nella categoria delle barre mercantili delle stesse forme e dimensioni, purché siano rispettate le tolleranze di dimensioni in uso.

COMMISSIONE DELLE COMUNITA EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-72
Parte I

ACCIAIO
CONSEGNE NEI PAESI TERZI

NOTE ESPLICATIVE

I. Osservazioni generali e definizioni

Vedere questionario 2-71.

II. Nomenclatura dei paesi terzi

Colonna 100:

Europa:
Totale delle colonne 110 e 130.

Colonna 110:

Europa occidentale:
Comprende oltre ai paesi elencati nelle colonne da 111 a 117, i paesi seguenti:

Islanda	Malta	Yugoslavia
Andorra	Gibilterra	
Città del Vaticano	Isole Faeröer	

Colonna 130:

Europa orientale:
Comprende i seguenti paesi:

Bulgaria	Cecoslovacchia
Ungheria	URSS
Polonia	RDG
Romania	Albania

Colonna 210:

USA e possedimenti:
Comprende la metropoli ed i territori o le metropoli collegate agli Stati Uniti d'America:
(Portorico, zona del canale di Panama, Oceania americana, Isole Vergini degli Stati Uniti).

Colonna 230:

America centrale:
Questa zona comprende i paesi seguenti:

Cuba	Nicaragua	Isole Turks e Caicos
Costa Rica	Panama (esclusa la zona del Canale)	Guadalupa
Guatemala	Repubblica Dominicana	Antille Olandesi
Haiti	El Salvador	Martinica
Honduras	Bermude	Isole Cayman
Messico	Belize	Giamaica
	Bahamas	Barbados
		Indie occidentali
		Trinidad e Tobago
		Grenada

Colonna 240:

America del Sud:
Questa zona comprende i paesi seguenti:

Argentina	Paraguay	Guyana Francese
Brasile	Perù	Suriname
Bolivia	Uruguay	
Cile	Venezuela	
Colombia	Isole Falkland	
Ecuador	Guyana	

Colonna 330:

Vicino e Medio Oriente:
Questa zona comprende i paesi seguenti:

Cipro	Israele	Qatar
Libano	Giordania	Emirati arabi uniti
Siria	Arabia Saudita	Oman
Irak	Kuwait	Yemen del Nord
Iran	Bahrein	Yemen del Sud

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Questionario 2-72
Parte I

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese per il mese precedente, con plico raccomandato

Unità: tonnellata metrica	Riga	EUROPA										
		Totale	di cui:									
			Ovest								Est	
		(110 + 130)	Totale	Svezia	Finlandia	Norvegia	Svizzera	Austria	Turchia	Yugoslavia	Totale	di cui: URSS
Prodotti	Colonna	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACCIAIO COMUNE												
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo Lingotti e semilavorati (*)	010											
Nastri larghi laminati a caldo	020											
B. Prodotti finiti laminati Materiale per binari (pesante)	101											
Materiale per binari (leggero)	102											
Palancole	103											
Travi ad ali larghe	104											
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H da 80 mm e più e Zores	105											
Vergella in matasse	106											
Tondi per cemento armato (verg. raddriz. inclusa) (*)	107											
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108											
Larghi piatti	109											
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	110											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113											
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114											
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115											
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116											
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117											
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118											
Totale prodotti finiti laminati (righe da 101 a 118)	100											
C. Prodotti terminali Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141											
Banda ed altre lamiere stagnate e TFS	142											
Banda nera	143											
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144											
Lamiere magnetiche, laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetici laminati a caldo	145											
di cui: 1) a grani non orientati a) perdita da 2 W/kg e più	151											
di cui: 1) a grani non orientati b) perdita inferiore a 2 W/kg	152											
di cui: 2) a grani orientati	153											
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140											
Totale acciaio comune (010 + 020 + 140)	160											
II. TOTALE ACCIAI FINI E SPECIALI	170											
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180											

(*) Compresi tondi e quadri per tubi.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

..... il .....
(Luogo, (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITA EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-72
Parte II

ACCIAIO
CONSEGNE NEI PAESI TERZI

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Questionario 2-72
Parte II

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese per il mese precedente, con plico raccomandato

Unità: tonnellata metrica	Riga	AMERICA					ASIA				AFRICA	AUSTRALIA E OCEANIA	Totale generale
		Totale (210 + 220 + 230 + 240)	di cui:				Totale	di cui					
			America del Nord		America Centrale	America del Sud		Cina	India	Vicino e Medio Oriente			
			USA e possedimenti	Canadà e Terranova									
Prodotti / Colonna		200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACCIAIO COMUNE													
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo Lingotti e semilavorati (*)	010												
Nastri larghi laminati a caldo	020												
B. Prodotti finiti laminati Materiale per binari (pesante)	101												
Materiale per binari (leggero)	102												
Palancole	103												
Travi ad ali larghe	104												
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H da 80 mm e più e Zores	105												
Vergella in matasse	106												
Tondi per cemento armato (verg. raddriz. inclusa) (*)	107												
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108												
Larghi piatti	109												
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	110												
Lamiere a caldo Provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111												
Lamiere a caldo Provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112												
Lamiere a caldo Provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113												
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114												
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115												
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116												
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117												
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118												
Totale prodotti finiti laminati (righe da 101 a 118)	100												
C. Prodotti terminali Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141												
Banda ed altre lamiere stagnate e TFS	142												
Banda nera	143												
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144												
Lamiere magnetiche, laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetici laminati a caldo	145												
di cui: 1) a grani non orientati a) perdita da 2 W/kg e più	151												
1) a grani non orientati b) perdita inferiore a 2 W/kg	152												
2) a grani orientati	153												
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140												
Totale acciaio comune (010 + 020 + 140)	160												
II. TOTALE ACCIAI FINI E SPECIALI	170												
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180												

(*) Compresi tondi e quadri per tubi.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

..... (Luogo) ..... (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-73

Parte I

CONSEGNE DI ACCIAIO SUL MERCATO NAZIONALE PER PRODOTTI E PER INDUSTRIE CONSUMATRICI

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve censire la destinazione di tutti i prodotti siderurgici nello stato in cui lasciano la siderurgia (ai termini del trattato). Ecco il motivo per il quale le consegne comprendono, in questo questionario, l'autoconsumo degli stabilimenti e le consegne agli impianti integrati con gli stabilimenti siderurgici cha hanno un'attività non compresa nel trattato. Per contro, per evitare qualunque doppio impiego, le consegne non devono comprendere quelle ad un altro stabilimento siderurgico ai sensi del trattato, se quest'ultimo stabilimento deve trasformare i prodotti in altri prodotti compresi nel trattato.
2. L'anno da considerare è l'anno del calendario.
3. Le consegne si intendono per tutti i prodotti, ivi compresi i prodotti di seconda scelta ed i ritagli e le spuntature non destinate alla rifusione. Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati prendendo i prodotti nello stato in cui devono lasciare lo stabilimento.
4. Le consegne devono comprendere il lavoro su ordinazione secondo la definizione del questionario 2-71.
5. Le consegne effettuate per rifornire i magazzini che fanno parte dello stabilimento non devono essere registrate prima che i prodotti in questione siano spediti alla clientela dal rappresentante depositario. Quando questi notifica la spedizione allo stabilimento, la spedizione deve essere registrata come ordinazione e, al tempo stesso, come consegna. (Questo interessa soprattutto gli stabilimenti italiani).
6. Metodi e principi da seguire nella classifica dei clienti per settori industriali e nel censimento delle forniture:

PRIMO PRINCIPIO:

Occorre accertare l'attività del primo destinatario, di chi, cioè, riceve l'acciaio nella forma in cui è venduto dall'industria siderurgica ai sensi del trattato.

SECONDO PRINCIPIO:

Quando l'impresa destinataria comprende vari stabilimenti, bisogna considerare separatamente ogni stabilimento destinatario ed accertare la sua attività.

TERZO PRINCIPIO:

Quando lo stabilimento esercita attività molteplici, si deve cercare di distinguere il reparto specializzato che ha effettuato l'ordinazione e stabilire una volta per sempre, d'accordo con il cliente, l'attività dei vari reparti addetti alla produzione nello stabilimento in questione.

QUARTO PRINCIPIO:

Quando un destinatario esercita diverse attività distinte, o una sola di queste consuma acciaio, si deve cercare di definire questa per classificare il cliente, anche se è integrata o connessa con un'altra attività più importante per il cliente, ma non concerne direttamente la prima trasformazione o la prima utilizzazione dell'acciaio (ad es. industria tessile o chimica). Tale principo nel caso di imprese con attività molteplici, di cui una o qualcuna soltanto consumino acciaio, può far si che un cliente, e le forniture d'acciaio che riceve, vengano classificati in una categoria diversa da quella corrispondente alla sua ragione sociale.

QUINTO PRINCIPIO:

In tutti i casi, non si deve mai stabilire a priori l'attività del destinatario in base al genere di prodotto siderurgico fornito, in quanto tale metodo rischia di indurre in errore. (Tuttavia il tipo di un prodotto può servire di guida quando tutti i mezzi di classificazione sono stati adottati.)

II. DEFINIZIONE DEI PRODOTTI

Vedi le note esplicative allegate al questionario 2-71 «Consegne nei paesi della Comunità».

III. DEFINIZIONI DELLE INDUSTRIE CONSUMATRICI

Qui di seguito sono indicate le industrie da comprendere in ogni colonna del questionario, secondo la nomenclatura generale delle attività economiche nelle Comunità europee (NACE) e la classificazione internazionale del tipo dell' ONU, di cui diamo in allegato le corrispondenze con le rubriche e le colonne del questionario.

Col. 12: Fucine a stampaggio
Questa rubrica comprende le fucine integrate con l'industria siderurgica e le fucine indipendenti, *eccezione fatta per le fucine integrate con altre industrie* definite nelle altre rubriche del questionario. Essa comprende la fabbricazione dei prodotti di grande fucina come anche dei prodotti di piccola e media fucina, dell'estrusione a freddo e di stampaggio, inclusa la fabbricazione di cerchioni, cerchi centri di ruote e assili. *Per contro non saranno comprese nell'industria della fucina propriamente detta le fabbricazioni relative ai seguenti prodotti: bulloni forgiati, flangi di raccordi, catene e molle forgiate* che saranno classificati, secondo la natura dei prodotti in questione, nei settori cui appartengono.

Col. 13: Industria dei tubi di acciaio
Fabbricazione di tubi senza saldatura e di tubi saldati a base di lamiere, nastri o coils, laminati a caldo o a freddo, ivi compresa la produzione di tubi di precisione e di tubi per usi speciali (ad esempio elettrici).

Col. 14: Trafilatura
Fabbricazione di filo trafilato semplice ottenuto a partire da vergella.

Col. 15: Stiratura
Fabbricazione sia di barre stirate, sia di profilati pieni ottenuti mediante stiramento con riduzione dello spessore, compresi prodotti lavorati a freddo mediante rettifica alla molla o mediante pelatura di precisione.

Col. 16: Laminatura a freddo
Fabbricazione di nastri laminati a freddo: compresi nastri ottenuti mediante tranciatura longitudinale di lamiere a freddo in rotoli.

Col. 17: Profilatura a freddo
Fabbricazione di profilati a freddo ottenuti mediante piegamento a freddo, di nastri laminati a caldo (o a freddo) e di lamiere.

Col. 18: Imbutitura e cesoiatura
Attività intermedia *esercitata da imprese indipendenti,* ocusu*matrici di prodotti piatti (soprattutto di lamiere) consegnati* dopo cesoiatura o deformazione mediante imbutitura (1), alle tre industrie consumatrici nelle dimensioni e forme richieste.

(1) Dopo queste operazioni le lamiere o gli altri prodotti in questione non fanno generalmente più parte del mercato comune CECA.

CONSEGNE DI ACCIAIO SUL MERCATO NAZIONALE, PER PRODOTTI E PER INDUSTRIE CONSUMATRICI

Questionario 2-73
Parte 1

Questionario da restituire in duplice copia, non oltre il giorno 28 febbraio di ogni anno per l'anno precedente.

Paese:

Anno:

Unità: tonnellata metrica

	Riga	INDUSTRIE DI PRIMA TRASFORMAZIONE DELL'ACCIAIO *									Costruzione di macchine ad eccezione di quelle elettriche	Costruzioni elettriche	FABBRICAZIONE DI MATERIALI DI TRASPORTO				COSTRUZINI METALLICHE		
		Fonderie d'acciaio	Fucina e stampaggio	Industria dei tubi di acciaio	Trafilatura	Stiratura	Laminatura a freddo (*)	Profilatura a freddo (*)	Imbutitura e cesoiatura	Totale (11 a 18) (facoltativo)			Cantieri marittimi e fluviali	Locomotive e carri	Automobili, biciclette ed altri veicoli	Totale (41 a 43) (facoltativo)	Altre costruzioni metalliche	Altre costruzioni e lavori pubblici	Totale (51 a 52) (facoltativo)
Colonna		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
I. Acciaio comune																			
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo																			
Nastri larghi laminati a caldo — a) da 4,76 mm e più	031																		
Nastri larghi laminati a caldo — b) da 3mm a 4,75 mm	032																		
Nastri larghi laminati a caldo — c) meno di 3 mm	033																		
Lingotti per tubi	040																		
Altri lingotti per fucina e per utilizzazione diretta	051																		
Semilavorati per fucina e per utilizzazione diretta a) a sezione quadrata o rettangolare (esclusi quadri per tubi)	052																		
b) tondi e quadri per tubi	053																		
B. Prodotti finiti laminati: Materiale per binari (pesante)	101																		
Materiale per binari (leggero)	102																		
Palancole	103																		
Travi ad ali larghe	104																		
Altre travi, profilati e ferri a I, U, H da 80 mm, e più e Zorès	105																		
Vergella in matasse (13 mm e inf.)	106																		
Tondi per cemento armato (vergella raddrizzata incl) (**)	107																		
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108																		
Larghi piatti	109																		
Nastri a caldo comprese bande per tubi < 600 mm	110																		
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111																		
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112																		
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113																		
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114																		
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115																		
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116																		
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117																		
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118																		
Totale (da 101 a 118)	100																		
C. Prodotti terminali: **Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)**	141																		
Bande ed altre lamiere stagnate e TFS	142																		
Banda nera	143																		
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144																		
Lamiere magnetiche laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetica laminati a caldo	145																		
Totale (141 a 145)	140																		
Totale acciaio comune 031 + 053 + 100 + 140	160																		
II. Totale acciai speciali (***)	170																		
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180																		

(*) Non contemplato dal trattato.
(**) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.
(***) La definizione di acciai speciali è la stessa del questionario 2-16 della commissione.

Col.20: Costruzione di macchine, ad eccezione di quelle elettriche. Questo gruppo comprende in particolare la costruzione di macchine e trattori agricoli, di macchine utensili per la lavorazione dei metalli, di untensileria e di utensili per macchine, di macchine tessili e di loro accessori nonché la fabbricazione di macchine per cucire, la costruzione di macchine e apparecchi per le industrie alimentari, chimiche e affini, la costruzione di macchine per le miniere, le industrie siderurgiche e le fonderie, per il genio civile e l'edilizia; costruzione di materiale per sollevamento e manutenzione, fabbricazione di organi di trasmissione, la costruzione di macchine per la lavorazione del legno e per le industrie della carta, del cartone e le arti grafiche, la costruzione di macchine da bucato e per lavaggio a secco nonché di macchine e apparecchi per l'industria del cuoio e delle calzature, la costruzione di motori a combustione interna, di turbine idrauliche e termiche e di altre macchine che producono energia meccanica, di apparecchi di ventilazione ed essiccamento ad aria, la costruzione di apparecchi frigoriferi non domestici, di forni industriali non elettrici e di materiale per saldatura non elettrica, la rubinetteria e la costruzione di macchine per ufficio e macchine e impianti per l'elaborazione dei dati. Esso comprende parimenti le officine di costruzioni meccaniche che fabbricano e riparano elementi e pezzi staccati per macchine e apparecchi summenzionati. Questa rubrica non comprende la fabbricazione di veicoli (automobili, biciclette, motociclette, aeroplani, ecc.) né quella di loro motori.

Col. 30: Costruzione elettrica
Questa rubrica comprende la fabbricazione di fili e cavi elettrici, la fabbricazione di motori generatori, trasformatori, interruttori ed altro materiale elettrico, di materiale elettrico di uso industriale, di pile ed accumulatori, la fabbricazione di apparecchi per telecomunicazioni, contatori, apparecchi di misura e apparecchi elettromedici, la costruzione di apparecchi elettronici (esclusi i calcolatori elettronici) apparecchi radioriceventi, televisori, apparecchi elettroacustici nonché di dischi e nastri magnetici registrati, la fabbricazione di apparecchi elettrodomestici, di lampade e apparecchi per illuminazione.
Non figurano in questo gruppo gli apparecchi per la misurazione delle grandezze elettriche, registratori o meno, classificati nella colonna 77.
In questa colonna debbono essere indicate soltanto le consegne destinate alle industrie produttrici di queste macchine, escludendo le consegne alle compagnie di elettricità che debbono figurare nella colonna 92.

Col. 41: Cantieri navali
Cantieri marittimi e fluviali che si occupano della costruzione e della riparazione di naviglio di ogni categoria. Costruzione (da parte di stabilimenti specializzati) di motori marini e di pezzi speciali per natanti; cantieri di demolizioni navali.

Col. 42: Locomotive e carri
Costruzione e ricostruzione di locomotive di qualunque tipo e di qualunque scartamento, come pure di carri e di tramvie per persone e merci. Questa rubrica comprende ugualmente la fabbricazione di locomotive e di carri per le società ferroviarie ed i lavori di riparazione effettuati nelle officine di loro proprietà. (Quindi qualunque consegna, che non sia materiale d'armamento ferroviario, o accessori di detto armamento, pilastri, ponti, ecc., alle imprese di trasporto per strada ferrata).

Col. 43: Automobili, biciclette ed altri veicoli
Comprende le seguenti attività:

1. Costruzione di autoveicoli e lavori di carrozzeria.
   Fabbricazione e montaggio di autoveicoli in ordine di marcia, quali vetture da turismo, autobus ed omnibus commerciali, autocarri e rimorchi, rotoville, piattaforme per qualunque uso ed autoveicoli per usi speciali (autoambulanze, autopubbliche, ecc,); fabbricazione di pezzi staccati e di accessori per automobili quali motori, freni, frizioni, scatole cambio velocità, assi, trasmissioni, ruote e telai, Questa rubrica non comprende i pneumatici e le camere d'aria, i cristalli per automobili, gli accessori elettrici, i carrelli per manutenzione automobili.
2. Riparazione di autoveicoli e di biciclette.
   Riparazione di autoveicoli e di biciclette e qualunque riparazione specializzata, come quelle di cofani per automobili e dell'apparecchiatura elettrica.
3. Costruzione di biciclette e motociclette.
   Fabbricazione di motociclette, di motorette, di biciclette, di tricicli, di veicoli azionati a pedale e di pezzi staccati quali motori, raggi, cerchioni, sellini, telai, cambi e manubri.
4. Costruzione di aeroplani.
   Costruzione:
   pezzi staccati per aeroplani, quali motori, eliche, galleggianti e carrelli di atterraggio. La fabbricazione degli strumenti di navigazione aerea è classificata nel gruppo della colonna 77.

Col. 51: Costruzioni metalliche.
In questo gruppo sono comprese le seguenti attività:
— La costruzione metallica (ponti, carpenteria).
— La fabbricazione di materiale fisso per ferrovie: punte di cuore, scambi, piloni, incroci e piattaforme girevoli.
— La costruzione di sostegni per miniere.

Col. 52: Costruzioni e lavori pubblici
Comprende le attività di cui alla col. 51 e quelle che fanno parte del gruppo «C».
Costruzione, riparazione e demolizione di edifici, strade, vie pubbliche e piccoli ponti; grandi lavori quali fognature e canalizzazioni per acqua, ferrovie (esclusa la posa dei binari), moli, gallerie, passaggi sotterranei, strade sopraelevate, ponti, viadotti, dighe di ritenuta, lavori di bonifica, acquedotti, irrigazione e lavori di spianamento, stabilimenti idroelettrici, impianti idraulici, condotte del gas, pipelines, costruzione di materiale di sostegno (quadri per miniere) e qualsiasi altro tipo di grande lavoro di costruzione: lavori marittimi quali: dragaggio, sistemazione del fondale, palificazione, prosciugamento, costruzione di porti e di vie navigabili, pozzi, aeroporti, campi sportivi: campi da golf, piscine, campi da tennis, autoparcheggi, sistemi di comunicazioni quali: *linee telefoniche e telegrafiche ed ogni altro lavoro effettuato dall'iniziativa privata o dall'amminstrazione.* Questa rubrica comprende parimenti i subappaltatori nel settore delle costruzioni quali carpentieri, idraulici, stuccatori ed elettricisti, nonché i fabbricanti di pali o tubi in cemento armato piloni, ecc.
Questa rubrica non comprende lavori di costruzione, di riparazione e di demolizione effettuati in linea accessoria dal personale di un impresa classificata in un altro settore o per conto di tale impresa. Inoltre, i lavori di scavo, di evacuazione dello sterro, di perforazione di pozzi e di dragaggio effettuati per l'estrazione di minerali, sono classificati nei vari gruppi della branca delle industrie estrattive (col. 81 e 82).

Col. 60: Strade ferrate.
Comprende la costruzione e la manutenzione di ferrovie o tranvie pubbliche o private, nonché dei loro accessori (quali: ponti ferroviari, pilastri, pali di segnalazione, scambi, ecc.) sempreché questi *ultimi lavori siano effettuati direttamente dalle compagnie stesse.*

Col. 71: Arredamento metallico.
Fabbricazione di mobili metallici per casa, uffici, edifici pubblici, ad uso professionale e ristoranti, installazione di uffici e negozi, (ivi comprese le casseforti)

Col. 72: Bulloneria e filettatura.
Fabbricazione dei seguenti prodotti (compresi i bulloni forgiati): bulloni, dadi, giunti, rondelle e chiodi da ribadire, viti, prodotti torniti standard o su modello.

Col. 73: Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta
Questo gruppo comprende:
— la fabbricazione di utensili a mano e per l'agricoltura
— la fabbricazione di coltelli e posate
— la fabbricazione di apparecchi per riscaldamento domestico e cucina di ogni tipo, la fabbricazione di articoli domestici e similari, di armi leggere e di loro munizioni, nonché di piccoli articoli metallici
— la costruzione di porte, finestre, ecc. in profilati laminati
— la fabbricazione di prodotti derivati dal filo d'acciaio
— la fabbricazione di molle e di catene
— la fabbricazione di articoli da ferramenta (serrature e ferrature)

Col. 74: Imballaggio metallico.
Scatole e recipienti per imballaggio di conserve alimentari, di olio, di latticini, di tabacco, di medicinali, di bibite, di cera, di lucido, di incaustici, ecc., (ivi comprese scatole spruzzatrici-aerosol), capsule per la turatura delle bottiglie e dei vasi, tappi a corona o tappi a vite destinati al medesimo uso. Altri articoli di imballaggio quali: bobine di avvolgimento per carta gommata o pellicole fotografiche. Articoli per il cerchiaggio delle casse, dei cartoni e altre confezioni.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-73

Parte II

DEFINIZIONE DI INDUSTRIE CONSUMATRICI (seguito)

Col. 75: Fusti metallici.

Fusti di qualsiasi tipo per il trasporto di merci.

Col. 76: Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici.

Fabbricazione di recipienti metallici quali: latte per benzina (jerry-cans) bidoni grandi per il trasporto del latte, caldaie, serbatoi (inclusi i gasometri), bombole per gas saldate, secchi per immondizie ed articoli analoghi fatta eccezione dei fusti metallici (col. 75), delle scatole e dei bidoni per conserve (imballaggio metallico col. 74), fabbricazione di condotte forzate.

Col. 77: Meccanica di precisione, ottica, giocattoli.

Questa rubrica comprende:

1. Meccanica di precisione propriamente detta.

   Fabbricazione di strumenti di misurazione, di controllo (esempio: strumenti di navigazione aerea), di laboratorio e di strumenti di precisione; di strumenti e di materiale medico e chirurgico per chirurghi, medici e dentisti.

2. Fabbricazione di materiale fotografico e di strumenti ottici.

   Fabbricazione di strumenti di ottica e di lenti, di occhiali, di materiale od accessori fotografici, ivi comprese pellicole e lastre sensibili.

3. Fabbricazione e riparazione di orologi di ogni tipo.

4. Fabbricazione di strumenti musicali.

   Fabbricazione di strumenti musicali, quali pianoforti, strumenti a corda, a fiato, a percussione, dischi fonografici. La fabbricazione di grammofoni rientra nel gruppo «costruzioni di macchine, apparecchi ed accessori elettrici».

5. Giocattoli ed articoli sportivi.

Col. 81: Estrazione del carbone.

Miniere aventi per obiettivo principale l'estrazione dell'antracite e dei carboni bituminosi come il carbone grasso, il carbone semigrasso e la lignite. Gli impianti collegati per il trattamento del carbone vanno inclusi in questa colonna.

Col. 82: Altra estrazione mineraria.

1. Miniere aventi per obiettivo principale l'estrazione dei minerali.
   a) estrazione di minerale di ferro
   b) estrazione di minerale, esclusi i minerali di ferro
2. Petrolio greggio e gas naturale.

   Sfruttamento dei pozzi di petrolio e dei pozzi di gas naturale (ivi compresa la perforazione) e sfruttamento degli scisti e delle sabbie bituminose.
3. Estrazione della pietra da costruzione, dell'argilla e della sabbia.

   Estrazione della pietra (ivi compresa l'ardesia), dell'argilla, della sabbia e della ghiaia.
4. Estrazione di minerali non metalliferi, non classificati altrove.

   L'estrazione nelle miniere e nelle cave di materiali quali l'amianto, la pietra da gesso, il sale (ivi compreso lo sfruttamento delle saline) lo zolfo, l'asfalto, il bitume e tutti gli altri minerali non metalliferi, ad eccezione del carbone, del petrolio, della pietra da costruzione, dell'argilla, della sabbia e della ghiaia. Lo sfruttamento del guano e quello delle torbiere sono compresi in questo gruppo.

Col. 91: Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici.

In questa colonna sono compresi i prodotti utilizzati negli stabilimenti per le riparazioni la manutenzione e simili, ivi comprese le costruzioni recenti intraprese dallo stabilimento.

Col. 92: Altri consumatori.

In linea di principio, tutte le industrie trasformatrici dell'acciaio e le principali attività non industriali consumatrici di acciaio sono raggruppate nelle rubriche precedenti. Questa rubrica «altri consumatori» comprende quindi di massima soltanto:

1. *Le industrie che non utilizzano l'acciaio in quanto materia prima per la loro produzione corrente.*

   Esempio: tessili, non ferrosi, chimica, carta, industria alimentare, del vetro, del cuoio e del pellame, ecc. (per la manutenzione e la riparazione delle macchine, degli stabilimenti e le nuove costruzioni di queste industrie).
2. *Eventuali altri consumatori non industriali (agricoltura, foreste, commercio, banche, ecc.)* amministrazioni pubbliche – fabbisogni diretti della Difesa.

CONSEGNE DI ACCIAIO SUL MERCATO NAZIONALE, PER PRODOTTI E PER INDUSTRIE CONSUMATRICI

Questionario 2-73
Parte II

Questionario da restituire in duplice copia, non oltre il giorno 28 febbraio di ogni anno per l'anno precedente.

Paese: / Anno: / Unità: tonnellata metrica	Riga	FABBRICAZIONE DI ALTRI PRODOTTI METALLICI									INDUSTRIE ESTRATTIVE			Auto consumo degli stabilimenti siderurgici	Altri consumatori	Commercio interzona (*)	Negozianti	TOTALE GENERALE
		Strade ferrate	Arredamento metallico	Bulloneria e filettatura	Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta	Imballaggio metallico	Fusti metallici	Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici	Meccanica di precisione ottica giocattoli	Totale (da 71 a 77) (facoltativo)	Estrazione di carbone	Altre estrazioni minerarie	Totale (81 + 82) (facoltativo)					
Colonna		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
I. Acciaio comune																		
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo																		
Nastri larghi laminati a caldo — a) da 4,76 mm e più	031																	
Nastri larghi laminati a caldo — b) da 3mm a 4,75 mm	032																	
Nastri larghi laminati a caldo — c) meno di 3 mm	033																	
Lingotti per tubi	040																	
Altri lingotti per fucina e per utilizzazione diretta	051																	
Semilavorati per fucina e per utilizzazione diretta a) a sezione quadrata o rettangolare (esclusi quadri per tubi)	052																	
b) tondi e quadri per tubi	053																	
B. Prodotti finiti laminati: Materiale per binari (pesante)	101																	
Materiale per binari (leggero)	102																	
Palancole	103																	
Travi ad ali larghe	104																	
Altre travi, profilati e ferri a I, U, H da 80 mm, e più e Zorès	105																	
Vergella in matasse (13 mm e inf.)	106																	
Tondi per cemento armato (vergella raddrizzata incl) (*)	107																	
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108																	
Larghi piatti	109																	
Nastri a caldo comprese bande per tubi < 600 mm	110																	
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111																	
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112																	
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113																	
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114																	
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115																	
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116																	
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117																	
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118																	
Totale (da 101 a 118)	100																	
C. Prodotti terminali: Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141																	
Bande ed altre lamiere stagnate e TFS	142																	
Banda nera	143																	
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144																	
Lamiere magnetiche laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetica laminati a caldo	145																	
Totale (141 a 145)	140																	
TOTALE acciaio comune 031 a 053 + 100 + 140	160																	
II. Acciai speciali (*) totale	170																	
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180																	

(*) Concerne unicamente la Germania (RF).
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.
(*) La definizione di acciai speciali è la stessa del questionario 2-16 della commissione.

ALLEGATO

Corrispondenza tra le classificazioni dei gruppi di industrie consumatrici proposte, la nomenclatura generale delle attività economiche nelle Comunità europee (NACE) e la classificazione internazionale tipo dell'ONU (a)

Colonna dal questionario - 2-73A	Descrizione	Codificazione NACE	Codificazione ONU		
		Classi, gruppi, sottogruppi	Categorie	Classi	Gruppi
	Industrie di prima trasformazione dell'acciaio				
11	Fonderie d'acciaio	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Fucina e stampaggio	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industria dei tubi di acciaio	222		ex 371	ex 3710
14	Trafilatura	223.41		ex 371	ex 3710
15	Stiratura	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminatura a freddo	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilatura a freddo	223.3		ex 371	ex 3710
18	Imbutitura e cesoiatura	312.2		ex 371	ex 3710
20	Costruzione di macchine ad eccezione di quelle elettriche	32, 33		382	
30	Costruzioni elettriche	34		383	
	Fabbricazione di materiali di trasporto				
41	Cantieri marittimi e fluviali	361			3841
42	Locomotive e carri	362			3842
43	Automobili, biciclette ed altri veicoli	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Costruzioni e lavori pubblici				
51	Costruzioni metalliche	314			ex 3813
52	Altre costruzioni e lavori pubblici	50	50	500	
60	Strade ferrate	71	50	500	
	Fabbricazione di altri prodotti metallici				
71	Arredamento metallico	316.6			3812
72	Bulloneria e filettatura	313.1			ex 3819
73	Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Imballaggio metallico	316.42			ex 3819
75	Fusti metallici	ex 316.41			ex 3819
76	Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici	315, ex 316.41			ex 3813
77	Meccanica di precisione ottica, giocattoli	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industrie estrattive				
81	Estrazione di carbone	11	21	210	2100
82	Altre estrazioni minerarie	13, 21	22	220	2200
		23, 24	23	230	
			29	290	
91	Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici	221		ex 371	ex 3710
94	Negozianti	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) Classificazione internazionale tipo, suddivisa per industrie, di tutti i rami di attività economica dell'O.N.U. (Etudes Statistiques - Serie M, N° 4, Rev. 2 - New York 1968)

(b) Posizioni 316.4 e 316.6 non comprese

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE
CECA
ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-73/Allegato

Parte I

Consegne di acciai speciali (legati e non legati) sul mercato nazionale per forma e categoria di prodotti e per industrie consumatrici

NOTE ESPLICATIVE

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve censire la destinazione di tutti i prodotti siderurgici in acciaio speciale nello stato in cui lasciano la siderurgia (ai termini del trattato). Ecco il motivo per il quale le consegne comprendono, in questo questionario, l'autoconsumo degli stabilimenti e le consegne agli impianti integrati con gli stabilimenti siderurgici che hanno un'attivita non compresa nel trattato. Per contro, per evitare qualunque doppio impiego, le consegne non devono comprendere quelle ad un altro stabilimento siderurgico ai sensi del trattato, se quest'ultimo stabilimento deve trasformare i prodotti in aitri prodotti compresi nel trattato.

2. L'anno da considerare è l'anno del calendario.

3. Le consegne si intendono per tutti i prodotti ivi compresi i prodotti di seconda scelta ed i ritagli e le spuntature non destinate alla rifusione. Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati prendendo i prodotti nello stato in cui devono lasciare lo stabilimento.

4. Le consegne devono comprendere il lavoro su ordinazione, secondo la definizione del questionario 2-74.

5. Le consegne effettuate per rifornire i magazzini che fanno parte delio stabilimento non devono essere registrate prima che i prodotti in questione siano spediti alla clientela dal rappresentante depositario. Quando questi notifica la spedizione allo stabilimento, la spedizione deve essere registrata come ordinazione e al tempo stesso, come consegna (questa cosa interessa soprattutto gli stabilimenti italiani).

6. Metodi e principi da seguire nella classifica dei clienti per settori industriali e nel censimento delle forniture:

PRIMO PRINCIPIO:

Occorre accertare l'attività del primo destinatario, di chi, cioè, riceve l'acciaio nella forma in cui è venduto dall'industria siderurgica al sensi del trattato.

SECONDO PRINCIPIO:

Quando l'impresa destinataria comprende vari stabilimenti, bisogna considerare separatamente ogni stabilimento destinatario ed accertare la sua attività.

TERZO PRINCIPIO:

Quando lo stabilimento esercita attività molteplici, si deve cercare di distinguere il reparto specializzato che ha effettuato l'ordinazione e stabilire una volta per sempre, d'accordo con il cliente, l'attività dei vari reparti addetti alla produzione nello stabilimento in questione.

QUARTO PRINCIPIO:

Quando un destinatario esercita diverse attività distinte, o una sola di queste consuma acciaio, si deve cercare di definire questa per classificare il cliente, anche se è integrata o connessa con un altra attività più importante per il cliente, ma non concerne direttamente la prima trasformazione o la prima utilizzazione dell' acciaio (ad es. industria tessile o chimica). Tale principio nel caso di imprese con attività molteplici, di cui una o qualcuna soltanto consumino acciaio, può far si che un cliente, e le forniture d'acciaio che riceve, vengano classificati in una categoria diversa da quella corrispondente alla sua ragione sociale.

QUINTO PRINCIPIO:

In tutti i casi, non si deve mai stabilire a priori l'attività del destinatario in base al genere di prodotto siderurgico fornito, in quanto tale metodo rischia di indurre in errore (tuttavia il tipo di un prodotto può servire di guida quando tutti i mezzi di classificazione sono stati adottati).

II. DEFINIZIONI

1. **DEFINIZIONE GENERALE DEGLI ACCIAI SPECIALI** — Vedere questionario 2 — 16.
2. **CATEGORIE DI ACCIAI LEGATI** — Vedere questionario 2 — 16.
3. **PRODOTTI FINITI** — Vedere questionario 2 — 13.
4. **SEMIPRODOTTI:**
   - Tutti i prodotti ottenuti direttamente per colata continua dell'acciaio.
   - I prodotti ottenuti mediante laminazione del lingotti quali: blumi, billette, bramme, bidoni, tondi e quadri per tubi senza saldatura, sbozzati per profilati (generalmente destinati alla trasformazione in prodotti finiti CECA, in prodotti forgiati, o in tubi senza saldatura)(*).

5. **INDUSTRIE CONSUMATRICI**

Qui di seguito sono indicate le industrie da comprendere in ogni colonna del questionario, secondo la nomenclatura generale delle attività economiche nelle Comunità europee (NACE) e la classificazione internazionale del tipo dell' ONU, di cui diamo in allegato le corrispondenze con le rubriche e le colonne del questionario.

Col. 12: Fucine a stampaggio

Questa rubrica comprende le fucine integrate con l'industria siderurgica e le fucine indipendenti eccezione fatta per le fucine integrate con altre industrie definite nelle altre rubriche del questionario. Essa comprende la fabbricazione dei prodotti di grande fucina come anche dei prodotti di piccola e media fucina, dell' estrusione a freddo e di stampaggio, inclusa la fabbricazione di cerchioni, cerchi centri di ruote e assili. Per contro, non saranno comprese nell'industria della fucina propriamente detta le fabbricazioni relative ai seguenti prodotti: bulloni forgiati flangi di raccordi, catene e molle forgiate che saranno classificati, secondo la natura dei prodotti in questione, nei settori cui appartengono.

Col. 13: Industria del tubi di acciaio

Fabbricazione di tubi senza saldatura e di tubi saldati a base di lamiere, nastri o coils, laminati a caldo o a freddo, ivi compresa la produzione di tubi di precisione e di tubi per usi speciali (ad esempio: elettrici).

Col. 14: Trafilatura

Fabbricazione di filo trafilato semplice ottenuto a partire da vergella.

Col. 15 Stiratura

Fabbricazione sia di barre stirate, sia di profilati pieni ottenuti mediante stiramento con riduzione dello spessore, compresi prodotti lavqrati a freddo mediante rettifica alla molla o mediante pelatura di precisione.

(*) I semilavorati laminati a sezione quadrata o rettangolare, come gli sbozzati per profilati, devono rispondere ai criteri specificati nell'Euronorm 79-82 § IV.

Consegne di acciai speciali (legati e non legati) sul mercato nazionale per forma e categoria di prodotti e per industrie consumatrici

Questionario 2-73/Allegato
Parte I

Questionario da restituire in duplice copia, non oltre il giorno 15 aprile di ogni anno per l'anno precedente.

Paese: / Anno: / Unità: tonnellata metrica	Riga	Industrie di prima trasformazione dell'acciaio (a)									Costruzione di macchine ad eccezione di quelle elettriche	Costruzioni elettriche	Fabbricazione di materiali di trasporto				Costruzioni e lavori pubblici		
		Fonderie d'acciaio	Fucina e stampaggio	Industria dei tubi di acciaio	Trafilatura	Stiratura	Laminatura a freddo	Profilatura a freddo	Imbutitura e cesoiatura	Totale (11 a 18) (facoltativo)			Cantieri marittimi e fluviali	Locomotive e carri	Automobili, biciclette ed altri veicoli	Totale (da 41 a 43) (facoltativo)	Costruzioni metalliche	Altre costruzioni e lavori pubblici	Totale (51 + 52) (facoltativo)
Colonna		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
A - Acciai non legati																			
a) Lingotti e semiprodotti (b)	101																		
b) Prodotti finiti: totale	102																		
di cui: vergella	1021																		
barre ed altri profilati	1022																		
prodotti piatti (c)	1023																		
Totale A	100																		
B - Acciai legati																			
I. Acciai da costruzione meccanica per usi particolari																			
a) Lingotti e semiprodotti (b)	211																		
b) Prodotti finiti: totale	212																		
di cui: vergella	2121																		
barre ed altri profilati	2122																		
prodotti piatti (c)	2123																		
Totale B I	210																		
II. Acciai inossidabili e refrattari																			
a) Lingotti e semiprodotti (b)	221																		
b) Prodotti finiti: totale	222																		
di cui: vergella	2221																		
barre ed altri profilati	2222																		
prodotti piatti (c)	2223																		
Totale B II	220																		
III. Altri acciai legati (d)																			
a) Lingotti e semiprodotti (b)	231																		
b) Prodotti finiti: totale	232																		
di cui: vergella	2321																		
barre ed altri profilati	2322																		
prodotti piatti (c)	2323																		
Totale B III	230																		
Totale acciai legati (210 + 220 + 230)	200																		
TOTALE ACCIAI SPECIALI (100 + 200)	300																		

(a) Non contemplato dal trattato.
(b) Compresi tondi e quadri per tubi. Escluse le consegne per rilaminazione.
(c) Compresi coils «prodotti finiti» e larghi piatti.
(d) Acciai per costruzione e per cuscinetti a rotolamento (esclusi acciai per usi particolari), acciai per utensili, rapidi e a caratteristiche fisiche speciali.

Col. 16: Laminatura a freddo

Fabbricazione di nastri laminati a freddo: compresi nastri ottenuti mediante tranciatura longitudinale di lamiere a freddo in rotoli.

Col. 17: Profilatura a freddo

Fabbricazione di profilati a freddo ottenuti mediante piegamento a freddo, di nastri laminati a caldo (o a freddo) e di lamiere.

Col. 18: Imbutitura e cesoiatura

Attività intermedia esercitata da imprese indipendenti, consumatrici di prodotti piatti (soprattutto di lamiere) consegnati, dopo cesoiatura o deformazione mediante imbutitura(1), alle altre industrie consumatrici nelle dimensioni e forme richieste.

Col. 20: Costruzione di macchine, ad eccezione di quelle elettriche

Questo gruppo comprende in particolare la costruzione di macchine e trattori agricoli, di macchine utensili per la lavorazione dei metalli, di utensileria e di utensili per macchine, di macchine tessili e di loro accessori nonché la fabbricazione di macchine per cucire, la costruzione di macchine e apparecchi per le industrie alimentari, chimiche e affini, la costruzione di macchine per le miniere, le industrie siderurgiche e le fonderie, per il genio civile e l'edilizia; la costruzione di materiale per sollevamento e manutenzione; la fabbricazione di organi di trasmissione; la costruzione di macchine per la lavorazione del legno e per le industrie della carta, del cartone e le arti grafiche; la costruzione di macchine da bucato e per lavaggio a secco nonché di macchine e apparecchi per l'industria del cuoio e delle calzature; la costruzione di motori a combustione interna, di turbine idrauliche e termiche e di altre macchine che producono energia meccanica, di apparecchi di ventilazione ed essiccamento ad aria; la costruzione di apparecchi frigoriferi non domestici, di forni industriali non elettrici e di materiale per saldatura non elettrica; la rubinetteria e la costruzione di macchine per ufficio e macchine e impianti per l'elaborazione dei dati. Esso comprende parimenti le officine di costruzioni meccaniche che fabbricano e riparano elementi e pezzi staccati per macchine e apparecchi summenzionati. Questa rubrica non comprende la fabbricazione di veicoli (automobili, biciclette, motociclette, aeroplani, ecc.) né quella di loro motori.

Col. 30: Costruzione elettrica

Questa rubrica comprende la fabbricazione di fili e cavi elettrici; la fabbricazione di motori, generatori, trasformatori, interruttori ed altro materiale elettrico, di materiale elettrico di uso industriale di pile ed accumulatori; la fabbricazione di apparecchi per telecomunicazioni, contatori, apparecchi di misura e apparecchi elettromedici; la costruzione di apparecchi elettronici (esciusi i calcolatori elettronici), apparecchi radioriceventi televisori, apparecchi elettroacustici nonché di dischi e nastri magnetici registrati; la fabbricazione di apparecchi elettrodomestici, di lampade e apparecchi per illuminazione.

Non figurano in questo gruppo gli apparecchi per la misurazione delle grandezze elettriche, registratori o meno classificati nella colonna 77.

In questa colonna debbono essere indicate soltanto le consegne destinate alle industrie produttrici di queste macchine, escludendo le consegne alle compagnie di elettricità che debbono figurare nella colonna 92.

Col. 41: Cantieri navali

Cantieri marittimi e fluviali che si occupano della costruzione e della riparazione di naviglio di ogni categoria. Costruzione (da parte di stabilimenti specializzati) di motori marini e di pezzi speciali per natanti; cantieri di demolizioni navali.

Col. 42: Locomotive e carri

Costruzione e ricostruzione di locomotive di qualunque tipo e di qualunque scartamento, come pure di carri e di tramvie per persone e merci. Questa rubrica comprende ugualmente la fabbricazione di locomotive e di carri per le società ferroviarie ed i lavori di riparazione effettuati nelle officine di loro proprietà (quindi qualunque consegna, che non sia materiale d'armamento ferroviario, o accessori di detto armamento, pilastri, ponti, ecc., alle imprese di trasporto per strada ferrata).

Col. 43: Automobili, biciclette ed altri veicoli

Comprende le seguenti attività:

1. *Costruzione di autoveicoli e lavori di carrozzeria*
   Fabbricazione e montaggio di autoveicoli in ordine di marcia, quali vetture da turismo, autobus ed omnibus commerciali, autocarri e rimorchi, rotoville, piattaforme per qualunque uso ed autoveicoli per usi speciali (autoambulanze, autopubbliche, ecc.); fabbricazione di pezzi staccati e di accessori per automobili quali motori, freni, frizioni, scatole cambio velocità, assi, trasmissioni, ruote e telai. Questa rubrica non comprende i pneumatici e le camere d'aria, i cristalli per automobili, gli accessori elettrici, i carrelli per manutenzione automobili.
2. *Riparazione di autoveicoli e di biciclette*
   Riparazione di automobili, autocarri, biciclette e qualunque riparazione specializzata, come quelle di cofani per automobili e dell'apparecchiatura elettrica.
3. *Costruzione di biciclette e motociclette*
   Fabbricazione di motociclette, di motorette, di biciclette, di tricicli, di veicoli azionati a pedale e di pezzi staccati quali motori, raggi cerchioni, sellini, telai, cambi e manubri.
4. *Costruzione di aeroplani*
   Costruzione:
   pezzi staccati per aeroplani, quali motori eliche, galleggianti e carrelli di atterraggio. La fabbricazione degli strumenti di navigazione aerea è classificata nel gruppo della colonna 77.

Col. 51: Costruzioni metalliche

In questo gruppo sono comprese le seguenti attività:
- la costruzione metallica (ponti, carpenteria)
- la fabbricazione di materiale fisso per ferrovie punte di cuore scambi, piloni, incroci e piattaforme girevoli
- la costruzione di sostegni per miniere.

Col. 52: Costruzioni e lavori pubblici

Comprende le attività di cui alla col. 51 e quelle che fanno parte del gruppo «C».

Costruzione, riparazione e demolizione di edifici, strade, vie pubbliche e piccoli ponti, grandi lavori quali fognature e canalizzazioni per acqua, ferrovie (esclusa la posa dei binari), molli, gallerie, passaggi sotterranei, strade sopraelevate, ponti, viadotti, dighe di ritenuta. Lavori di bonifica, acquedotti, irrigazione e lavori di spianamento, stabilimenti idroelettrici, impianti idraulici, condotte del gas, pipelines, costruzione di materiale di sostegno (quadri per miniere) e qualsiasi altro tipo di grande lavoro di costruzione, lavori marittimi quali: dragaggio, sistemazione del fondale, palificazione prosciugamento, costruzione di porti e di vie navigabili, pozzi, aeroporti, campi sportivi, campi da golf, piscine, campi da tennis, autoparcheggi, sistemi di comunicazioni quali linee telefoniche e telegrafiche ed ogni altro lavoro effettuato dall'iniziativa privata o dall'amministrazione. Questa rubrica comprende parimenti i subappaltatori nel settore delle costruzioni quali carpentieri, idraulici, stuccatori ed elettricisti nonché i fabbricanti di pali o tubi in cemento armato, piloni, ecc.

Questa rubrica non comprende lavori di costruzione di riparazione e di demolizione effettuati in linea accessoria dal personale di un impresa classificata in un altro settore o per conto di tale impresa. Inoltre i lavori di scavo, di evacuazione dello sterro di perforazione di pozzi e di dragaggio effettuati, per l'estrazione di minerali sono classificati nei vari gruppi della branca delle industrie estrattive (col. 81 e 82).

Col. 60: Strade ferrate

Comprende la costruzione e la manutenzione di ferrovie o tranvie pubbliche o private, nonché dei loro accessori (quali ponti ferroviari pilastri, pali di segnalazione, scambi, ecc.) sempreché questi ultimi lavori siano effettuati direttamente dalle compagnie stesse.

Col. 71: Arredamento metallico

Fabbricazione di mobili metallici per casa, uffici, edifici pubblici ad uso professionale e ristoranti, installazione di uffici e negozi (ivi comprese le casseforti).

Col. 72: Bulloneria e filettatura

Fabbricazione dei seguenti prodotti (compresi i bulloni forgiati) bulloni, dadi, giunti, rondelle e chiodi da ribadire, viti, prodotti torniti standard o su modello.

Col. 73: Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta

Questo gruppo comprende:
- la fabbricazione di utensili a mano e per l'agricoltura
- la fabbricazione di coltelli e posate
- la fabbricazione di apparecchi per riscaldamento domestico e cucina di ogni tipo, la fabbricazione di articoli domestici e si-

(1) Dopo queste operazioni le lamiere o gli altri prodotti in questione non fanno generalmente più parte del mercato comune CECA.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE
CECA
ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-73/Allegato

Parte II

NOTE ESPLICATIVE (seguito)

milari, di armi leggere e di loro munizioni, nonché di piccoli articoli metallici
- la costruzione di porte, finestre, ecc. in profilati laminati
- la fabbricazione di molle e di catene
- la fabbricazione di articoli da ferramenta (serrature e ferrature).

Col. 74: Imballaggio metallico

Scatole e recipienti per imballaggio di conserve alimentari, di olio, di latticini, di tabacco, di medicinali, di bibite, di cera, di lucido, di incaustici, ecc., (ivi comprese scatole spruzzatrici-aerosol), capsule per la turatura delle bottiglie e dei vasi, tappi a corona o tappi a vite destinati al medesimo uso. Altri articoli di imballaggio quali: bobine di avvolgimento per carta gommata o pellicole fotografiche. Articoli per il cerchiaggio delle casse, dei cartoni e altre confezioni.

Col. 75: Fusti metallici

Fusti di qualsiasi tipo per il trasporto di merci.

Col. 76: Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici

Fabbricazione di recipienti metallici quali: latte per benzina (jerrycans), bidoni grandi per il trasporto del latte, caldaie, serbatoi (inclusi i gasometri), bombole per gas saldate, secchi per immondizie ed articoli analoghi fatta eccezione dei fusti metallici (col. 75), delle scatole e dei bidoni per conserve (imballaggio metallico col. 74), fabbricazione di condotte forzate.

Col. 77: Meccanica di precisione, ottica, giocattoli

Questa rubrica comprende:

1. Meccanica di precisione propriamente detta
   Fabbricazione di strumenti di misurazione, di controllo (esempio, strumenti di navigazione aerea), di laboratorio e di strumenti di precisione; di strumenti e di materiale medico e chirurgico per chirurghi, medici e dentisti.
2. Fabbricazione di materiale fotografico e di strumenti ottici
   Fabbricazione di strumenti di ottica e di lenti, di occhiali, di materiale od accessori fotografici, ivi comprese pellicole e lastre sensibili.
3. Fabbricazione e riparazione di orologi di ogni tipo
4. Fabbricazione di strumenti musicali
   Fabbricazione di strumenti musicali, quali pianoforti, strumenti a corda, a fiato, a percussione, dischi fonografici. La fabbricazione di grammofoni rientra nel gruppo «Costruzioni di macchine, apparecchi ed accessori elettrici».
5. Giocattoli ed articoli sportivi

Col. 81: Estrazione del carbone

Miniere aventi per obiettivo principale l'estrazione dell'antracite e dei carboni bituminosi come il carbone grasso, il carbone semigrasso e la lignite. Gli impianti collegati per il trattamento del carbone vanno inclusi in questa colonna.

Col. 82: Altra estrazione mineraria

1. Miniere aventi per obiettivo principale l'estrazione dei minerali
   a) estrazione di minerale di ferro
   b) estrazione di minerale, esclusi minerali di ferro
2. Petrolio greggio e gas naturale
   Sfruttamento dei pozzi di petrolio e dei pozzi di gas naturale (ivi compresa la perforazione) e sfruttamento degli scisti e delle sabbie bituminose.
3. Estrazione della pietra da costruzione, dell'argilla e della sabbia
   Estrazione della pietra (ivi compresa l'ardesia), dell'argilla, della sabbia e della ghiaia.
4. Estrazione di minerali non metalliferi, non classificati altrove
   L'estrazione nelle miniere e nelle cave di meteriali quali l'amianto, la pietra da gesso, il sale (ivi compreso lo sfruttamento delle saline) lo zolfo, l'asfalto, il bitume e tutti gli altri minerali non metalliferi, ad eccezione del carbone, del petrolio, della pietra da costruzione, dell'argilla, della sabbia e della ghiaia. Lo sfruttamento del guano e quello delle torbiere sono compresi in questo gruppo.

Col. 91: Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici

In questa colonna sono compresi i prodotti utilizzati negli stabilimenti per le riparazioni, la manutenzione e simili, ivi comprese le costruzioni recenti intraprese dallo stabilimento.

Col. 92: Altri consumatori

In linea di principio, tutte le industrie trasformatrici dell'acciaio e le principali attività non industriali consumatrici di acciaio sono raggruppate nelle rubriche precedenti. Questra rubrica «Altri consumatori» comprende quindi di massima soltanto:

1. Le industrie che non utilizzano l'acciaio in quanto materia prima per la loro produzione corrente
   Esempio: tessili, non ferrosi, chimica, carta, industria alimentare, del vetro, del cuoio e del pellame, ecc. (per la manutenzione e la riparazione delle macchine, degli stabilimenti e le nuove costruzioni di queste industrie).
2. Eventuali altri consumatori non industriali (agricoltura, foreste, commercio, banche, ecc.)
   Amministrazioni pubbliche, fabbisogni diretti della difesa.

Consegne di acciai speciali (legati e non legati) sul mercato nazionale per forma e categoria di prodotti e per industrie consumatrici

Questionario 2-73/Allegato
Parte II

Questionario da restituire in duplice copia, non oltre il giorno 15 aprile di ogni anno per l'anno precedente.

Paese: / Anno: / Unità: tonnellata metrica	Riga	Fabbricazione di altri prodotti metallici									Estrazione di carbone	Industrie estrattive		Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici	Altri consumatori	Commercio interzona (a)	Negozianti	Totale generale
		Strade ferrate	Arredamento metallico	Bulloneria e filettatura	Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta	Imballaggio metallico	Fusti metallici	Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici	Meccanica di precisione, ottica, giocattoli	Totale (da 71 a 77) (facoltativo)		Altre estrazioni minerarie	Totale (81 + 82) (facoltativo)					
Colonna		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
A - Acciai non legati																		
a) Lingotti e semiprodotti (b)	101																	
b) Prodotti finiti: totale	102																	
di cui: vergella	1021																	
barre ed altri profilati	1022																	
prodotti piatti (c)	1023																	
Totale A	100																	
B - Acciai legati																		
I. Acciai da costruzione meccanica per usi particolari																		
a) Lingotti e semiprodotti (b)	211																	
b) Prodotti finiti: totale	212																	
di cui: vergella	2121																	
barre ed altri profilati	2122																	
prodotti piatti (c)	2123																	
Totale B I	210																	
II. Acciai inossidabili e refrattari																		
a) Lingotti e semiprodotti (b)	221																	
b) Prodotti finiti: totale	222																	
di cui: vergella	2221																	
barre ed altri profilati	2222																	
prodotti piatti (c)	2223																	
Totale B II	220																	
III. Altri acciai legati (d)																		
a) Lingotti e semiprodotti (b)	231																	
b) Prodotti finiti: totale	232																	
di cui: vergella	2321																	
barre ed altri profilati	2322																	
prodotti piatti (c)	2323																	
Totale B III	230																	
Totale acciai legati (210 + 220 + 230)	200																	
TOTALE ACCIAI SPECIALI (100 + 200)	300																	

(a) Concerne unicamente la RF di Germania.
(b) Compresi tondi e quadri per tubi. Escluse le consegne per rilaminazione.
(c) Compresi coils «prodotti finiti» e larghi piatti.
(d) Acciai per costruzione e per cuscinetti a rotolamento (esclusi acciai per usi particolari), acciai per utensili, rapidi e a caratteristiche fisiche speciali.

ALLEGATO

Corrispondenza tra le classificazioni dei gruppi di industrie consumatrici proposte, la nomenclatura generale delle attività economiche nelle Comunità europee (NACE) e la classificazione internazionale tipo dell'ONU (a)

Colonna dal questionario 2 — 73 Allegato	Descrizione	Codificazione NACE	Codificazione ONU		
		Classi, gruppi, sottogruppi	Categorie	Classi	Gruppi
	Industrie di prima trasformazione dell'acciaio				
11	Fonderie d'acciaio	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Fucina e stampaggio	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industria dei tubi di acciaio	222		ex 371	ex 3710
14	Trafilatura	223.41		ex 371	ex 3710
15	Stiratura	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminatura a freddo	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilatura a freddo	223.3		ex 371	ex 3710
18	Imbutitura e cesoiatura	312.2		ex 371	ex 3710
20	Costruzione di macchine ad eccezione di quelle elettriche	32.33		382	
30	Costruzioni elettriche	34		383	
	Fabbricazione di materiali di trasporto				
41	Cantieri marittimi e fluviali	361			3841
42	Locomotive e carri	362			3842
43	Automobili, biciclette ed altri veicoli	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Costruzioni e lavori pubblici				
51	Costruzioni metalliche	314			ex 3813
52	Altre costruzioni e lavori pubblici	50	50	500	
60	Strade ferrate	71	50	500	
	Fabbricazione di altri prodotti metallici				
71	Arredamento metallico	316.6			3812
72	Bulloneria e filettatura	313.1			ex 3819
73	Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Imballaggio metallico	316.42			ex 3819
75	Fusti metallici	ex 316.41			ex 3819
76	Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici	315, ex 316.41			ex 3813
77	Meccanica di precisione, ottica, giocattoli	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industrie estrattive				
81	Estrazione di carbone	11	21	210	2100
82	Altre estrazioni minerarie	13,21	22	220	2200
		23,24	23	230	
			29	290	
91	Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici	221		ex 371	ex 3710
94	Negozianti	612,4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) Classificazione internazionale tipo, suddivisa per industrie, di tutti i rami di attività economica dell'ONU (Etudes statistiques — Serie M.N° 4. Rev. 2 — New York 1968).
(b) Posizioni 316.4 e 316.6 non comprese.

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-74

ACCIAIO

CONSEGNE DI ACCIAI SPECIALI LEGATI E NON LEGATI PER CATEGORIE NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E NEI PAESI TERZI

NOTE ESPLICATIVE

I – INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità, produttori di acciai speciali (fonderie d'acciaio integrate incluse) ad esclusione delle fonderie d'acciaio indipendenti.

2. Il mese da considerare è il mese di calendario.

3. Le consegne comprendono tutte le quantità di acciai speciali consegnate, considerando i prodotti nello stato in cui lasciano i servizi siderurgici ai termini del trattato. Riguardano pertanto gli acciai consegnati sotto forma di semiprodotti o di prodotti finiti ai servizi fuori trattato integrati alle officine siderurgiche, escluso l'acciaio spillato per getti.

4. Le dichiarazioni di consegna devono essere basate sul principio commerciale: la consegna deve cioè essere dichiarata dallo stabilimento che riceve l'ordine e spicca la fattura a carico del consumatore non CECA (utilizzatori d'acciaio, commercianti e clienti dei paesi terzi), anche se i prodotti sono spediti per suo conto da un altro stabilimento o da uno stabilimento di lavorazione (subappaltatore).

Casi particolari

Lavoro in conto trasformazione e in subappalto

I prodotti finiti spediti ai fini di un lavoro in conto trasformazione non danno luogo a dichiarazione se lo stabilimento che effettua la lavorazione o il subappaltatore è situato in un paese della CECA (o in un paese terzo, purché i prodotti ottenuti siano effettivamente dichiarati come consegne dal committente). Nel caso del lavoro in conto trasformazione, se il committente non appartiene all'industria siderurgica ai sensi del trattato CECA (indipendentemente dalla nazionalità) sarà lo stabilimento siderurgico che effettua la lavorazione a dichiarare la consegna del prodotto finito ottenuto.

Consegne di un prodotto ad un altro stabilimento siderurgico della CECA

Acciai comuni

- Per evitare una duplicazione, non danno luogo a dichiarazione le consegne di lingotti, semiprodotti e coils laminati a caldo, da parte di uno stabilimento siderurgico (ai sensi del trattato) a un altro stabilimento della medesima società situato nello stesso paese.

- Si escluderanno tutte le consegne di prodotti finiti o terminali tra stabilimenti siderurgici della CECA. Spetta allo stabilimento siderurgico che ha ricevuto tali prodotti fare una dichiarazione di consegna, purché i prodotti siano stati rivenduti senza trasformazione, trasformati in un altro prodotto siderurgico ovvero avviati ad uno stabilimento non siderurgico integrato.

5. Le consegne da indicare per un determinato mese sono quelle effettuate dallo stabilimento dichiarante ad un cliente, direttamente o attraverso un magazzino o deposito nazionale appartenente allo stabilimento stesso. Di conseguenza, i trasferimenti tra gli stabilimenti e i loro magazzini o depositi nazionali non danno luogo a dichiarazione.

II – DEFINIZIONE GENERALE DEGLI ACCIAI SPECIALI

Vedere questionario 2-16.

III – CATEGORIE DI ACCIAI LEGATI

Vedere questionario 2-16.

CONSEGNE DI ACCIAI SPECIALI LEGATI E NON LEGATI PER CATEGORIE NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E CONSEGNE NEI PAESI TERZI (*)

Questionario 2-74

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente, con plico raccomandato.

Unità: tonnellata metrica Prodotti — Colonna	Riga	RF di Germania 01	Francia 02	Italia 03	Paesi Bassi 04	Belgio 05	Lussemburgo 06	Regno Unito 07	Irlanda 08	Danimarca 09	Grecia 10	Spagna 11	Portogallo 12	Totale Comunità (01 a 12) 20	Paesi terzi 30	Totale generale (20 + 30) 40
A) Acciai non legati: Acciai da costruzione meccanica	11															
Acciai da utensili	12															
TOTALE A: (11 a 12)	10															
B) Acciai legati: Acciai da costruzione meccanica, totale	21															
di cui: per usi particolari	211															
Acciai per cuscinetti a rotolamento	22															
Acciai da utensili	23															
Acciai rapidi	24															
Acciai inossidabili e refrattari	25															
Di cui: sotto forma di prodotti piatti	251															
Acciai a caratteristiche fisiche speciali	26															
TOTALE B: (21 a 26)	20															
TOTALE GENERALE (10 + 20) (*)	30															

(*) Escluse le consegne di lingotti e semilavorati e nastri larghi a caldo per rilaminazione nei paesi della Comunità. Da includere le ordinazioni corrispondenti al consumo interno degli stabilimenti per riparazioni, come pure quelle delle loro officine fuori del trattato (tubi, fucine, ecc.) integrate.

(*) I dati concernenti questa linea devono corrispondere ai dati del questionario 2-71, riga 170.

....., il .....
(Località) (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Cuestionario 2-74/Allegato

CONSEGNE DI ACCIAI SPECIALI (LEGATI E NON LEGATI) PER FORMA E CATEGORIA DI PRODOTTI NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E NEI PAESI TERZI

NOTE ESPLICATIVE

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità.
2. Il mese da considerare è il mese di calendario.
3. Un questionario separato deve essere compilato per le seguenti qualità:
   — acciai speciali non legati
   — acciai legati da costruzione per uso particolare
   — acciai inossidabili e refrattari
   — altri acciai legati
   — totale generale.
4. Le consegne riguardano tutti i prodotti siderurgici previsti dal trattato (compresi i prodotti declassati, i prodotti di seconda e terza scelta, i ritagli di lamiere, eccetera) non destinati alla rifusione immediata. Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati, considerando i prodotti nello stato in cui lasciano lo stabilimento e/o i depositi dello stabilimento stesso.
5. Le consegne comprendono anche tutti i prodotti siderurgici del trattato utilizzati per l'imballaggio dei prodotti ai fini della spedizione.
6. **Principi di base**

   Le consegne devono essere dichiarate nel quadro principale (righe da 020 a 118) secondo i seguenti principi di base:

   a. Le consegne da considerare per un determinato mese sono quelle effettuate ad attività non CECA (vale a dire utilizzatori d'acciaio, commercianti nella Comunità e clienti nei paesi terzi) direttamente dallo stabilimento dichiarante o tramite un deposito nazionale appartenente allo stesso stabilimento o indirettamente (vedi 6b). Non vanno invece dichiarati i movimenti tra gli stabilimenti e i propri depositi nazionali.

   b. Principio commerciale. La consegna è dichiarata dallo stabilimento che riceve l'ordine e che emette fattura al cliente, anche se i relativi prodotti sono spediti per suo conto da un altro stabilimento, da un trasformatore o subappaltatore. Lo stabilimento dichiarante registra le consegne secondo la reale destinazione dei prodotti.

7. **Casi particolari**

   Autoconsumo degli stabilimenti e consegne ai reparti integrati non CECA.

   Le consegne dichiarate nel quadro principale devono comprendere l'autoconsumo degli stabilimenti siderurgici (manutenzione e ampliamenti) e le consegne ai reparti integrati non CECA (tubi, fucinati, cerchioni, cerchi e centri di ruota anche se laminati, ecc.).

   Tali consegne devono includere quelle relative:
   — alla produzione propria
   — al materiale acquistato a meno che non sia stato accertato che lo stabilimento che ha effettuato la spedizione abbia già dichiarato tali quantità come consegne sul mercato.

8. **Vendite ad altri stabilimenti CECA**

   a. Non vanno dichiarate le consegne di uno stabilimento siderurgico della CECA ad un altro della stessa società situato nello stesso paese.

   b. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo. Tali prodotti devono essere dichiarati:

      — nelle righe 011, 012, 013 se informazioni precise accertano che sono destinati alla rilaminazione, alla rivendita o ad una ulteriore trasformazione /taglio, o rivestimento) in prodotti CECA,

      — nelle righe 020 a 039 se sono destinati all'autoconsumo dello stabilimento ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, (a meno che non si conosca che lo stabilimento ricevente dichiara tali quantità come consegne al mercato) o se non è possibile ottenere informazioni precise sulla destinazione esatta dei prodotti forniti.

   c. *Prodotti finiti e finali. Tali prodotti devono essere dichiarati:*

      — nel quadro principale (righe 105 a 118) qualora siano destinati all'autoconsumo dello stabilimento ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, o se non sussiste un'indicazione precisa in merito alla loro utilizzazione;

      — o esclusivamente nell'allegato III se sono stati consegnati ad uno stabilimento siderurgico in un altro paese della CECA per la rivendita o la trasformazione in altri prodotti CECA. In questo caso, lo stabilimento ricevente deve assumersi la responsabilità di dichiarare la consegna ulteriore sul mercato.

9. Consegne su ordine e per conto di un'altra società

   a. Il committente è uno stabilimento siderurgico della CECA:
   lo stabilimento che fattura la consegna dei prodotti a un cliente non CECA, deve dichiarare tale consegna nel quadro principale e, qualora lo stabilimento fornitore abbia sede in un altro paese, anche nell'allegato I. Lo stabilimento che provvede alla spedizione deve dichiarare la consegna soltanto qualora il committente sia un'impresa siderurgica CECA con sede in un altro paese. In questo caso, lo stabilimento non dichiara la consegna nel quadro principale, ma esclusivamente nell'allegato II.

   b. Il committente non è uno stabilimento siderurgico della CECA:
   le consegne su ordine e per conto di uno stabilimento che non sia siderurgico della CECA devono essere dichiarate dallo stabilimento che effettua la spedizione nel quadro principale poiché il committente non dichiara le consegne all'ISCE.

10. Consegne in conto trasformazione

    I prodotti spediti in conto trasformazione devono essere dichiarati unicamente nell'allegato III ed esclusivamente se lo stabilimento di lavorazione ha sede in un altro paese.

11. Dichiarazione di consegne effettuate dopo un lavoro in conto trasformazione

    a. Qualora il committente sia uno stabilimento siderurgico CECA con sede nello stesso paese, tali consegne non danno luogo a dichiarazione.

    b. *Qualora il committente sia uno stabilimento siderurgico* CECA con sede in un altro paese:
       • i prodotti spediti a seguito di lavoro in conto trasformazione devono essere dichiarati dallo stabilimento che esegue trasformazione:
         — nell'allegato III, nel caso in cui i prodotti siano spediti al committente, ad un suo deposito o ad un altro stabilimento siderurgico CECA,
         — nell'allegato II, nel caso in cui i prodotti abbiano qualsiasi altra destinazione.
       • i prodotti venduti sul mercato a seguito di lavoro in conto trasformazione devono essere dichiarati dal committente nel quadro principale quale che sia il mittente, nonché nell'allegato I nel caso in cui questo abbia sede in un altro paese.

    c. Qualora il committente non sia uno stabilimento siderurgico CECA:

       Lo stabilimento che ha effettuato la trasformazione deve dichiarare la consegna nel quadro principale qualunque sia la destinazione, dal momento che il committente (commerciante o consumatore nella Comunità o cliente di un paese terzo) non dichiara le sue consegne all'ISCE.

II. DEFINIZIONI

- Definizioni generali per gli acciai speciali: vedi questionario 2-16
- *Categorie d'acciai legati: vedi questionario 2-16*
- Definizione e osservazioni relative alle righe: vedi questionario 2-71.

Questionario 2-74/Allegato

Unità: tonnellata metrica

CONSEGNE DI ACCIAI SPECIALI (LEGATI E NON LEGATI) PER FORMA E CATEGORIA DI PRODOTTI NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E NEI PAESI TERZI

PAESE:	STABILIMENTO:	MESE: ANNO:
Società:	Località	N. d'immatricolazione presso la Commissione:

Questionario da restituire in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il 25 del mese per il mese precedente

Il questionario è da compilare per ogni categoria di acciaio. Indicando la qualità cui si riferiscono i dati del presente questionario.

- Acciai speciali non legati
- Acciai legati di costruzione per uso particolare
- Acciai inossidabili e refrattari
- Altri acciai legati
- Totale generale

		RF di Germania	Francia	Italia	Paesi Bassi	Belgio	Lussem-burgo	Regno Unito	Irlanda	Danimarca	Grecia	Spagna	Portogallo	Totale Comunità (01-12)	Paesi terzi	Totale generale (20 + 30)
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A. LINGOTTI, SEMILAVORATI E NASTRI LARGHI A CALDO																
Lingotti per rilaminazione nella Comunità	011															
Semilavorati per rilaminazione nella Comunità	012															
Nastri larghi laminati a caldo per rilaminazione (*) nella Comunità	013															
TOTALE LINGOTTI, SEMILAVORATI E NASTRI LARGHI PER RILAMINAZIONE NELLA COMUNITÀ	010															
Nastri larghi laminati a caldo per utilizzazione diretta ed esportazione verso paesi terzi	020															
Lingotti per tubi	035															
Altri lingotti per fucina, utilizzazione diretta ed esportazione verso i paesi terzi	037															
Semilavorati per tubi	038															
Altri semilavorati (per fucina, utilizzazione diretta e/o esportazione verso i paesi terzi)	039															
TOTALE LINGOTTI E SEMILAVORATI PER UTILIZZAZIONE DIRETTA O ESPORTAZIONE VERSO I PAESI TERZI	030															
B. PRODOTTI FINITI LAMINATI																
Travi, profilati e ferri a U, I, H da 80 mm o più	105															
Vergella in matasse	106															
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata inclusa)	108															
Larghi piatti	109															
Nastri e banda per tubi laminati a caldo (inf. a 600 mm)	110															
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi • di spessore da 4,76 mm o più	111															
• di spessore da 3 mm a 4,75 mm	112															
• di spessore meno di 3 mm	113															
Lamiere a caldo provenienti da treni reversibili (Quarto) • di spessore da 4,76 mm o più	114															
• di spessore da 3 mm a 4,75 mm	115															
• di spessore meno di 3 mm	116															
Lamiere a freddo • di spessore uguale o superiore a 3 mm	117															
• di spessore inferiore a 3mm	118															
TOTALE B: PRODOTTI FINITI LAMINATI	100															
TOTALE (righe 030 + 100)	160															

(*) Od altra trasformazione in prodotti siderurgici del trattato.

ALLEGATO I:

(Tonnellaggi inclusi nel quadro principale)
Di cui: fornitura in partenza da un altro paese su ordine e per conto dell'azienda dichiarante, comprese le consegne sul mercato a seguito di un lavoro in conto trasformazione

Prodotto riga n.	Paese speditore colonna n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

ALLEGATO II:

(Tonnellaggi esclusi dal quadro principale)
Forniture spedite dallo stabilimento dichiarante su ordine e per conto di aziende siderurgiche d'altri paesi CECA in un altro paese comprese le consegne sul mercato a seguito di un lavoro in conto trasformazione

Prodotto riga n.	Paese speditore colonna n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

ALLEGATO III:

(Tonnellaggi esclusi dal quadro principale)
- Forniture spedite in conto trasformazione in un altro paese
- Forniture a seguito di lavoro in conto trasformazione spedite ad un altra impresa siderurgica CECA in un altro paese
- Prodotti finiti o finali venduti da una impresa siderurgica in un altro paese della CECA per trasformazione in altri prodotti CECA o per rivendita nello stesso stato

Prodotto riga n.	Paese destinatario colonna n.	Tonnellate

.....
(Luogo)

.....
(Date)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986
Questionario 2-79 I

GHISA GREZZA

CONSEGNE E NUOVI ORDINI DI GHISA GREZZA (VENDITE)

NOTE ESPLICATIVE

I. Indicazioni generali

1. Censire tutti i dati corrispondenti ad una vendita anche fra le diverse società siderurgiche del paese. Sono escluse le consegne tra i vari stabilimenti della stessa società, situati nello stesso paese, nonché quelle che non corrispondono ad una vendita, siano esse destinate a soddisfare il fabbisogno di un servizio siderurgico del trattato o di un servizio integrato fuori del trattato.
2. Nuovi ordini: vanno considerati i nuovi ordini ricevuti nel periodo di riferimento, diminuiti delle annullazioni di ordini riguardanti il periodo corrente ed i periodi precedenti (ordini netti).

II. Definizioni di prodotti

Per le definizioni delle categorie di ghise, vedi note esplicative del questionario 2-10 «Produzione di ghisa grezza» della Commissione.

CONSEGNE E NUOVI ORDINI DI GHISA GREZZA (VENDITE)

Questionario 2-79I.

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al piu tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente

Unità: tonnellata metrica	Riga	RF di Germania	Francia	Italia	Paesi Bassi	Belgio	Lussem-burgo	Regno Unito	Irlanda	Danimarca	Grecia	Spagna	Portogallo	Totale Comunità (01 a 12)	Paesi terzi	Totale generale (20 + 30)
Colonna		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. CONSEGNE																
A. Ghisa non legata corrente																
1. Ghisa da affinazione	110															
2. Ghisa da getti																
a) Fosforosa (> 0,5 % P, 1 % < Si ≦ 4 %)	120															
b) Non fosforosa (≦ 0,5 %)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %, 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %)	131															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %, ≦ 4 % Si	132															
3: Ghise per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale (≦ 0,1 % Mn, ≦ 3 % Si)	133															
4: Totale: 131 a 133	130															
3. Altre	140															
B. Ghisa legata																
1. Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	150															
2. Altre	160															
C. Ferro manganese carburato (> 30 % Mn)	170															
D. Totale (110 a 170)	100															
II. NUOVI ORDINI (b)																
A. Ghisa non legata corrente																
1. Ghisa da affinazione	210															
2. Ghisa da getti																
a) Fosforosa (> 0,5 % P, 1 % < Si ≦ 4 %)	220															
b) Non fosforosa (≦ 0,5 %)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %, 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	231															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %, ≦ 4 % Si	232															
3: Ghise per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale (≦ 0,1 % Mn, ≦ 3 % Si)	233															
4: Totale (231 a 233)	230															
3. Altre	240															
B. Ghisa legata																
1. Spiegel (6 % < Mn ≦ 30 %)	250															
2. Altre	260															
C. Ferro manganese carburato (> 30 % Mn)	270															
D. Totale (210 a 270)	200															

....., il .....
(Località) (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986
Questionario 2-79 II

GHISA

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

NOMENCLATURA DEI PAESI TERZI

Colonna 100:
Europa:
Totale delle colonne 110 e 130.

Colonna 110:
Europa occidentale:
Comprende oltre ai paesi elencati nelle colonne da 111 a 114 i paesi seguenti:

Islanda	Malta	Città del Vaticano
Andorra	Gibilterra	Jugoslavia
	Isole Faeröer	Norvegia

Colonna 130:
Europa orientale:
Comprende i seguenti paesi:

Bulgaria	Cecoslovacchia
Ungheria	URSS
Polonia	RDG
Romania	Albania

Colonna 210:
America del Nord, Canada e Terranova, USA e loro possedimenti comprendenti la metropoli ed i territori o le metropoli collegate agli Stati Uniti d'America:
(Portorico, Zona del canale di Panama, Oceania americana, Isole Vergini degli Stati Uniti).

Colonna 220:
America centrale e del Sud:
Questa zona comprende i paesi seguenti:

Cuba	Nicaragua	Isole Turks e Caicos
Costarica	Panama (esclusa la zona del Canale)	Guadalupa
Guatemala	Repubblica Dominicana	Antille Olandesi
Haiti	El Salvador	Martinica
Honduras	Bermude	Isole Cayman
Messico	Belize	Giamaica
	Bahamas	Barbados
		Indie occidentali
		Trinidad e Tobago
		Grenada

America del Sud:
Questa zona comprende i paesi seguenti:

Argentina	Paraguay	Guyana Francese
Brasile	Perù	Suriname
Bolivia	Uruguay	
Cile	Venezuela	
Columbia	Isole Falkland	
Equatore	Guyana	

Questionario 2-79 II

GHISA (1)

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Paese:	Trimestre:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese seguente a ciascun trimestre considerato, con plico raccomandato.

Unità: tonnellata metrica	Riga	EUROPA							AMERICA			ASIA	AFRICA	AUSTRALIA E OCEANIA	Totale 100 + 200 + 300 + 400 + 500
		Totale 110 + 130	di cui:						Totale 210 + 220	di cui:					
			Totale	Ovest				Est		America del Nord	America centrale America del Sud				
				Finlandia Svezia	Austria	Svizzera	Turchia								
Prodotti	Colonna	100	110	111	112	113	114	120	200	210	220	300	400	500	600
A. Ghisa non legata corrente															
1. Ghisa da affinazione	210														
2. Ghisa da fonderia															
a) Fosforosa (>0,5% P, 1% < Si ≦ 4%)	220														
b) Non fosforosa (≦0,5% P)															
1: 1% < Si ≦ 4%, 0,4% < Mn ≦ 1,5%	231														
2: 0,1% < Mn ≦ 0,4%, ≦ 4% Si	232														
3: Ghise per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale (≦0,1% Mn, ≦3% Si)	233														
4: Totale (231 a 233)	230														
3. Altre	240														
B. Ghisa legata															
1. Spiegel (6% < Mn ≦ 30%)	250														
2. Altre	260														
C. Ferro manganese carburato (>30% Mn)	270														
D. Totale (210 a 270)	200														

(1) Per quanto concerne le definizioni delle ghise, vedere questionario 2-10.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-80

ACCIAIO

NUOVI ORDINI

(COMUNITÀ E PAESI TERZI)

NOTE ESPLICATIVE

I. Indicazioni Generali

1. Nuovi ordini: vanno considerati i nuovi ordini ricevuti nel periodo di riferimento diminuiti delle annullazioni di ordini riguardanti il periodo corrente ed i periodi precedenti (ordini netti).

2. Per le altre note esplicative, vedere il questionario 2-71 «Consegne».

NUOVI ORDINI (COMUNITÁ E PAESI TERZI)

Questionario 2-80

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 5 di ogni mese, per il mese precedente, con plico raccomandato.

Unità: tonnellata metrica Prodotti / Colonna	Riga	RF di Germania 01	Francia 02	Italia 03	Paesi Bassi 04	Belgio 05	Lussem-burgo 06	Regno Unito 07	Irlanda 08	Danimarca 09	Grecia 10	Spagna 11	Portogallo 12	Totale Comunità (01 a 12) 20	Paesi Terzi 30	Totale Generale (20 + 30) 40
I. ACCIAIO COMUNE																
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo Lingotti per rilaminazione nella Comunità	011															
Semilavorati per rilaminazione nella Comunità	012															
Nastri larghi laminati a caldo per rilaminazione (*) nella Comunità	013															
Totale lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo per rilaminazione nella Comunità (righe da 011 a 013)	010															
Nastri larghi laminati a caldo per utilizzazione diretta ed esportazione verso paesi terzi a) da 4,76 mm e più	031															
b) da 3 mm a 4,75 mm	032															
c) meno di 3 mm	033															
Lingotti per tubi	035															
Altri lingotti per fucinatura, utilizzazione diretta ed esportazione verso i paesi terzi	037															
Semilavorati per fucina, per utilizzazione diretta, per esportazione verso i paesi terzi, ecc. a) a sezione quadrata o rettangolare (esclusi quadri per tubi)	038															
b) tondi e quadri per tubi	039															
Totale lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo per utilizzazione diretta ed esportazione verso i paesi terzi (righe da 031 a 039)	030															
B. Prodotti finiti laminati Materiale per binari (pesante)	101															
Materiale per binari (leggero)	102															
Palancole	103															
Travi ad ali larghe	104															
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H, da 80 mm e più e Zorès	105															
Vergella in matasse	106															
Tondi per cemento armato (vergella raddrizzata inclusa) (*)	107															
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata inclusa)	108															
Larghi piatti	109															
Nastri a caldo compresa banda per tubi (< 600 mm)	110															
Lamiere a caldo provenienti da da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111															
Lamiere a caldo provenienti da da nastri larghi — da 3 mm a 4, 75 mm	112															
Lamiere a caldo provenienti da da nastri larghi — meno di 3 mm	113															
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114															
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115															
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116															
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117															
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118															
Totale prodotti finiti laminati (righe 101 a 118)	100															
C. Prodotti terminali: Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141															
Banda e altre lamiere stagnate e TFS	142															
Banda nera	143															
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144															
Lamierini magnetici (totale) (ivi compresi nastri magnetici, laminati a caldo)	145															
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140															
Totale acciaio comune (010 + 030 + 100 + 140)	160															
II. ACCIAI SPECIALI, TOTALE	170															
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180															

(*) O altra trasformazione in prodotti siderurgici del Trattato.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

..... (Luogo) ..... (Data)

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-81

Parte I

ACCIAIO

NUOVI ORDINI PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

NOTE ESPLICATIVE

I. Osservazioni generali e definizioni

1. Nuovi ordini: vanno considerati i nuovi ordini ricevuti nel periodo di riferimento diminuiti delle annullazioni di ordini riguardanti il periodo corrente ed i periodi precedenti (ordini netti).

2. Per le altre note esplicative, vedere il questionario 2-71 «Consegne».

II. Nomenclatura dei paesi terzi

Vedere questionario 2-72.

NUOVI ORDINI PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

Questionario 2-81
Parte I

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese per il mese precedente, con plico raccomandato

Unità: tonnellata metrica Prodotti	Riga Colonna	EUROPA										
		Totale	di cui:									
			Ovest								Est	
		(110 + 130)	Totale	Svezia	Finlandia	Norvegia	Svizzera	Austria	Turchia	Yugoslavia	Totale	di cui: URSS
		100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACCIAIO COMUNE												
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo Lingotti e semilavorati (*)	010											
Nastri larghi laminati a caldo	020											
B. Prodotti finiti laminati Materiale per binari (pesante)	101											
Materiale per binari (leggero)	102											
Palancole	103											
Travi ad ali larghe	104											
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H da 80 mm e più e Zores	105											
Vergella in matasse	106											
Tondi per cemento armato (verg. raddriz. inclusa) (*)	107											
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108											
Larghi piatti	109											
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	110											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112											
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113											
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114											
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115											
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116											
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117											
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118											
Totale prodotti finiti laminati (righe da 101 a 118)	100											
C. Prodotti terminali Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141											
Banda ed altre lamiere stagnate e TFS	142											
Banda nera	143											
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144											
Lamiere magnetiche, laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetici laminati a caldo	145											
di cui: 1) a grani non orientati a) perdita da 2 W/kg e più	151											
1) a grani non orientati b) perdita inferiore a 2 W/kg	152											
2) a grani orientati	153											
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140											
Totale acciaio comune (010 + 020 + 140)	160											
II. TOTALE ACCIAI FINI E SPECIALI	170											
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180											

(*) Compresi tondi e quadri per tubi.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

..... (Luogo) ..... (Data)

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche dell'Energia
e dell'Industria
D 3

Lussemburgo, gennaio 1986

Questionario 2-81

Parte II

ACCIAIO

NUOVI ORDINI PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

NUOVI ORDINI PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

Questionario 2-81
Parte II

Paese:	Mese:	Anno:

Questionario da restituire, in duplice copia, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese per il mese precedente, con plico raccomandato

Unità: tonnellata metrica	Riga	AMERICA					ASIA				AFRICA	AUSTRALIA E OCEANIA	Totale generale
		Totale (210 + 220 + 230 + 240)	di cui:				Totale	di cui					
			America del Nord		America Centrale	America del Sud		Cina	India	Vicino e Medio Oriente			
			USA e possedimenti	Canadà e Terranova									
Prodotti / Colonna		200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACCIAIO COMUNE													
A. Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo													
Lingotti e semilavorati (*)	010												
Nastri larghi laminati a caldo	020												
B. Prodotti finiti laminati													
Materiale per binari (pesante)	101												
Materiale per binari (leggero)	102												
Palancole	103												
Travi ad ali larghe	104												
Altre travi, profilati e ferri ad I, U, H da 80 mm e più e Zores	105												
Vergella in matasse	106												
Tondi per cemento armato (verg. raddriz. inclusa) (*)	107												
Altri laminati mercantili (vergella raddrizzata incl.)	108												
Larghi piatti	109												
Nastri a caldo compresa banda per tubi (inf. a 600 mm)	110												
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 4,76 mm e più	111												
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — da 3 mm a 4,75 mm	112												
Lamiere a caldo provenienti da nastri larghi — meno di 3 mm	113												
Lamiere da treno quarto — da 4,76 mm e più	114												
Lamiere da treno quarto — da 3 mm a 4,75 mm	115												
Lamiere da treno quarto — meno di 3 mm	116												
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — da 3 mm e più	117												
Lamiere a freddo (ivi comprese in rotoli) — meno di 3 mm	118												
Totale prodotti finiti laminati (righe da 101 a 118)	100												
C. Prodotti terminali													
Nastri laminati a freddo per banda stagnata (latta)	141												
Banda ed altre lamiere stagnate e TFS	142												
Banda nera	143												
Lamiere zincate, piombate ed altrimenti rivestite	144												
Lamiere magnetiche, laminate a caldo o a freddo, e nastri magnetici laminati a caldo	145												
di cui: 1) a grani non orientati — a) perdita da 2 W/kg e più	151												
1) a grani non orientati — b) perdita inferiore a 2 W/kg	152												
2) a grani orientati	153												
Totale prodotti terminali (righe da 141 a 145)	140												
Totale acciaio comune (010 + 020 + 140)	160												
II. TOTALE ACCIAI FINI E SPECIALI	170												
III. TOTALE GENERALE ACCIAIO (160 + 170)	180												

(*) Compresi tondi e quadri per tubi.
(*) Esclusivamente vergella raddrizzata destinata all'armatura del cemento.

.....
(Luogo)

.....
(Data)

ISTITUTO STATISTICO
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionario S—1

MOVIMENTI DEGLI OCCUPATI ISCRITTI NELL'INDUSTRIA SIDERURGICA (CECA)

Stato membro:	Stabilimenti:	Mese:
Società:	Numero di immatricolazione:	Anno:

Il questionario completo deve essere inviato entro i due mesi successivi al mese di riferimento

	Operai	Impiegati	Totale 1	Apprendisti	Totale 2
	01	02	03 = 01 + 02	04	05 = 03 + 04
1. Occupati iscritti alla fine del mese precedente					
2. Totale entrate					
3. Totale uscite					
3.1. Licenziamenti					
3.1.1. Licenziamenti dovuti per motivi economici					
3.2. Dimissioni da parte dei lavoratori					
3.3. Collocamenti a riposo					
3.3.1. di cui: — Pensioni anticipate					
3.3.2. — Invalidità					
3.4. Decessi					
3.5. Altre cause					
4. Occupati iscritti alla fine del mese considerato					

NOTE ESPLICATIVE

1. CAMPO D'INDAGINE

Il campo d'osservazione è limitato all'industria siderurgica, da intendersi nel senso del trattato CECA, con esclusione delle miniere di ferro, le quali costituiscono, come in passato, oggetto di rilevazione a parte.

Per le imprese impegnate esclusivamente nella fabbricazione di prodotti rientranti nel campo d'applicazione del trattato CECA, vanno compresi nel rilevamento, oltre ai lavoratori direttamente occupati nella produzione vera e propria, anche i dipendenti dei settori collaterali, ausiliari ed amministrativi. Nel caso delle imprese che svolgono attività in parte soggette e in parte estranee al trattato CECA, i dipendenti dei servizi interessanti entrambi i tipi d'attività saranno inclusi nel rilevamento per la quota di produzione che riguarda il settore CECA. Potranno quindi rientrare nell'indagine reparti come: manutenzione ed attività secondarie, trasporti, produzione di energia, uffici di vendita e di spedizione, amministrazione, contabilità, centri di calcolo, uffici legali e di gestione patrimoniale, stampa, mensa e pulizie.

2. TOTALE DEGLI OCCUPATI ISCRITTI

Fra il personale delle imprese di cui al punto che precede vanno conteggiati tutti i dipendenti iscritti, come occupati a tempo pieno ovvero a tempo parziale, sui libri di paga dell'azienda: il totale comprende quindi gli operai, gli impiegati e gli apprendisti.

Non vengono invece conteggiati i dipendenti assenti dal lavoro per un periodo superiore ai sei mesi a causa di malattia protratta o perché impegnati nell'assolvimento del servizio militare o per altre circostanze: l'esclusione di questi casi è necessaria per garantire che dal rilevamento emergano dati comparabili sui lavoratori effettivamente occupati nel settore siderurgico: se essi venissero inclusi, ne deriverebbe infatti che negli Stati membri, ad esempio, in cui si pratica il servizio militare generale ed obbligatorio, e in cui vige anche l'obbligo di garantire il mantenimento del posto di lavoro ai dipendenti in servizio di leva, risulterebbero valori più elevati rispetto a quei paesi in cui il servizio di leva non è invece obbligatorio per tutti.

3. DISTINZIONE FRA OPERAI ED IMPIEGATI

La distinzione fra operai ed impiegati dovrà effettuarsi in base alla natura dell'attività svolta in prevalenza.

3.1 **Operai**

Per operaio s'intende il dipendente addetto ad un lavoro manuale, assunto in base ad un contratto di lavoro e di solito retribuito a cottimo o su base oraria o giornaliera. Vanno assegnati a questa categoria anche i dipendenti che, pur retribuiti con salario mensile, svolgano tuttavia essenzialmente lavori manuali. Non rientrano invece nella categoria gli intermedi (capisquadra e sorveglianti), anche se retribuiti su base oraria o giornaliera. Gli operai comprendono lavoratori addetti all'esecuzione o al controllo di processi produttiva o a servizi ausiliari legati alla produzione, come ad esempio personale incaricato della manutenzione e operai specializzati (fra cui: fabbri, calderai, elettricisti, meccanici, installatori), e lavoratori occupati in attività collaterali (conduttori di veicoli su rotaie, manovratori, personale addetto al controllo di impianti mobili, manovali, personale addetto alle pulizie e alle mense).

3.2. **Impiegati**

Rientrano in genere in questa categoria i dipendenti addetti ad attività prevalentemente di carattere non manuale, assunti in base ad un contratto di lavoro e retribuiti con stipendio mensile. Rientrano in questo gruppo anche i dipendenti retribuiti a cottimo o su base oraria o giornaliera, la cui attività principale sia prevalentemente di natura non manuale. Vanno quindi considerati come impiegati: il personale direttivo, gli intermedi (personale di sorveglianza), il personale tecnico-scientifico e commerciale, il personale addetto alle vendite, all'amministrazione ed ai lavori d'ufficio.

4. APPRENDISTI E TIROCINANTI

Rientrano in questa categoria i soggetti che svolgono la propria attività — di solito per un periodo di tempo limitato e definito — nel quadro di uno specifico programma di formazione o di addestramento, e che vengono retribuiti in base a tariffe speciali per apprendisti. Vanno compresi non solo gli apprendisti che si preparano all'esercizio di un'attività lavorativa nell'ambito della produzione o di un mestiere, ma anche coloro, eventualmente diplomati o laureati, che svolgono un tirocinio pratico nei settori tecnici e tecnico-amministrativi.

I soggetti inseriti nel processo produttivo in applicazione di provvedimenti nazionali miranti alla creazione di nuovi posti di lavoro vanno conteggiati fra gli apprendisti o tirocinanti, solo quando la loro attività sia finalizzata prevalentemente alla formazione professionale.

5. ENTRATE

Con questa voce s'intende l'insieme dei dipendenti che, nel periodo di riferimento, entrano a far parte del settore CECA: nel totale dovranno figurare sia i dipendenti di prima assunzione, sia coloro che si trasferiscono al settore CECA provenendo da altri settori, sia coloro che passano da un lavoro manuale ad un'attività non manuale e viceversa.

6. USCITE

Con questa voce s'intende l'insieme dei dipendenti che durante il periodo di referimento abbandonano il settore CECA: nel totale rientrano coloro che cessano definitivamente l'attività lavorativa, coloro che si trasferiscono da settori CECA ad altri settori e coloro che passano da un lavoro manuale ad un'attività non manuale e viceversa.

7. RIPARTIZIONE ANALITICA DELLE USCITE

Il totale delle uscite va scomposto in base agli aspetti di maggiore rilievo sotto il profilo della politica sociale.

7.1. **Licenziamenti**

S'intende per licenziamento la risoluzione del contratto di lavoro decisa ad iniziativa del datore di lavoro: sotto questa voce andranno registrati solo i casi di licenziamento definitivo di dipendenti, cui non si accompagnino cioè accordi o disposizioni per una ulteriore riassunzione.

7.1.1. *Licenziamenti per motivi economici*

Per motivi economici di licenziamento s'intendono: difficoltà di collocazione del prodotto sul mercato, chiusura parziale dello stabilimento, misure di ristrutturazione.

Non vanno rilevati sotto questa voce, bensì sotto quella dei «Pensionamenti anticipati» i licenziamenti effettuati solo per adempimento ad una formalità giuridica, per far acquisire ai lavoratori interessati il diritto al prepensinamento.

7.2. **Dimissioni**

Per dimissioni s'intende la risoluzione del contratto di lavoro decisa ad iniziativa del dipendente. Non vanno compresi sotto questa voce i casi in cui le dimissioni costituiscono il presupposto diretto e necessario per fare acquisire al dipendente il diritto ad un trattamento post-licenziamento (pensione anticipata, indennità, ecc.).

7.3. **Pensionamenti**

Per pensionamento s'intende l'atto con cui, cessando l'attività lavorativa nell'impresa, un dipendente acquisisce il diritto alla pensione: in generale il pensionamento comporta l'uscita definitiva dal mondo del lavoro, per raggiungimento dei limiti d'età previsti dalla legge.

7.3.1. *Pensionamenti anticipati per motivi economici*

S'intende quella forma di pensionamento con cui, nell'impossibilità d'un ulteriore mantenimento del rapporto di lavoro per cause economiche o a seguito di misure di riconversione, il dipendente cessa l'attività lavorativa presso l'azienda prima d'aver raggiunto il previsto limite d'età e senza che sussista una condizione d'invalidità: con tale uscita anticipata l'interessato acquisisce il diritto alla pensione o ad un'indennità temporanea.

7.3.2 *Pensionamento anticipato per invalidità*

Per invalidità s'intende l'incapacità, sopravvenuta a seguito d'infortunio o malattia, ad esercitare una professione o a svolgere un'attività lavorativa. In caso d'invalidità il lavoratore ha diritto ad una pensione.

ISTITUTO STATISTICO DELLE COMUNITÀ EUROPEE

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionario S—2

ORE DI LAVORO NELL'INDUSTRIA SIDERURGICA (CECA)

Stato membro:	Stabilimento:	Mese:
Società:	Numero d'immatricolazione:	Anno:
Il questionario completo deve essere inviato entro i due mesi successivi al mese di riferimento		

× 1 000		Operai	Impiegati	Totale
		01	02	03 = 01 + 02
1.	Totale delle ore previste dai contratti collettivi (a)			
2.	Totale delle ore prestate			
2.1.	Ore straordinarie			
3.	Totale delle ore perdute			
3.1.	Per motivi personali			
3.1.1.	Ferie (facoltativo)			
3.1.2.	Malattia — infortuni (facoltativo)			
3.2.	Per motivi economici e tecnici			
3.2.1.	Orario ridotto con base legale			
3.3.	Ore perdute per conflitti di lavoro			
3.4.	Ore perdute per altri motivi			

(a) Da riempire unicamente in dicembre per l'anno trascorso.

NOTE ESPLICATIVE

1.7. CAMPO D'INDAGINE

Il campo d'osservazione è limitato all'industria siderurgica, da intendersi nel senso del trattato CECA, con esclusione delle miniere di ferro, le quali costituiscono, come in passato, oggetto di rilevazione a parte.

Per le imprese impegnate esclusivamente nella fabbricazione di prodotti rientranti nel campo d'applicazione del trattato CECA, vanno compresi nel rilevamento, oltre ai lavoratori direttamente occupati nella produzione vera e propria, anche i dipendenti dei settori collaterali, ausiliari ed amministrativi. Nel caso delle imprese che svolgono attività in parte soggette e in parte estranee al trattatto CECA, i dipendenti dei servizi interessanti entrambi i tipi d'attività saranno inclusi nel rilevamento per la quota di produzione che riguarda il settore CECA. Potranno quindi rientrare nell'indagine reparti come: manutenzione ed attività secondarie, trasporti, produzione di energia, uffici di vendita e di spedizione, amministrazione, contabilità, centri di calcolo, uffici legali e di gestione patrimoniale, stampa, mensa e pulizie.

2. TOTALE DEGLI OCCUPATI ISCRITTI

Fra il personale delle imprese di cui al punto che precede vanno conteggiati tutti i dipendenti iscritti, come occupati a tempo pieno ovvero a tempo parziale, sui libri di paga dell'azienda: il totale comprende quindi gli operai, gli impiegati e gli apprendisti.

Non vengono invece conteggiati i dipendenti assenti dal lavoro per un periodo superiore ai sei mesi a causa di malattia protratta o perché impegnati nell'assolvimento del servizio militare o per altre circostanze: l'esclusione di questi casi è necessaria per garantire che dal rilevamento emergano dato comparabili sui lavoratori effettivamente occupati nel settore siderurgico: se essi venissero inclusi, ne deriverebbe infatti che negli Stati membri, ad esempio, in cui si pratica il servizio militare generale ed obbligatorio, e in cui vige anche l'obbligo di garantire il mantenimento del posto di lavoro ai dipendenti in servizio di leva, risulterebbero valori più elevati rispetto a quei paesi in cui il servizio di leva non è invece obbligatorio per tutti.

3. DISTINZIONE FRA OPERAI ED IMPIEGATI

La distinzione fra operai ed impiegati dovrà effettuarsi in base alla nature dell'attività svolta in prevalenza.

3.1. **Operai**

Per operaio s'intende il dipendente addetto ad un lavoro manuale, assunto in base ad un contratto di lavoro e di solito retribuito a cottimo o su base oraria o giornaliera. Vanno assegnati a questa categoria anche i dipendenti che, pur retribuiti con salario mensile, svolgano tuttavia essenzialmente lavori manuali. Non rientrano invece nella categoria gli intermedi (capisquadra e sorveglianti), anche se retribuiti su base oraria o giornaliera. Gli operai comprendono lavoratori addetti all'esecuzione o al controllo di processi produttivi o a servizi ausiliari legati alla produzione, come ad esempio personale incaricato della manutenzione e operai specializzati (fra cui: fabbri, calderai, elettricisti, meccanici, installatori), e lavoratori occupati in attività collaterali (conduttori di veicoli su rotaie manovratori, personale addetto al controllo di impianti mobili, manovali, personale addetto alle pulizie e alle mense).

3.2. **Impiegati**

Rientrano in genere in questa categoria i dipendenti addetti ad attività prevalentemente di carattere non manuale, assunti in base ad un contratto di lavoro e retribuiti con stipendio mensile. Rientrano in questo gruppo anche i dipendenti retribuiti a cottimo o su base oraria o giornaliera, la cui attività principale sia prevalentemente di natura non manuale. Vanno quindi considerati come impiegati: il personale direttivo, gli intermedi (personale di sorveglianza), il personale tecnico-scientifico e commerciale, il personale addetto alle vendite, all'amministrazione ed ai lavori d'ufficio.

4. ORARIO CONTRATTUALE DI LAVORO

Il numero delle ore contrattuali di lavoro, sia esso quello previsto dal contratto collettivo o quello vigente nell'azienda in base alle consuetudini interne, va indicato sotto forma di totale mensile medio delle ore teoriche lavorate: in linea di principio si tratta dell'orario normale di lavoro del personale occupato a tempo pieno, il quale vale per la maggioranza dei dipendenti dello stabilimento. Vanno compresi nell'orario contrattuale di lavoro:

— i giorni di malattia,

— i giorni di congedo speciale concessi per legge, per contratto o su base volontaria.

Vanno invece escluse:

— le ore corrispondenti alle ferie retribuite (quota mensile delle ferie annuali previste dal contratto collettivo),

— le ore corrispondenti alle giornate festive.

L'esclusione delle ferie retribuite e delle giornate festive deve permettere un'approssimazione delle ore effettivamente prestate.

5. ORE DI LAVORO PRESTATE

Vanno conteggiate come ore prestate:

a) le ore effettivamente prestate nell'ambito del normale orario lavorativo;

b) le ore di lavoro effettuate in aggiunta a quelle effettivamente prestate nell'ambito del normale orario lavorativo ed in genere retribuite con tariffa oraria più elevata di quella normale (straordinari, lavoro domenicale e festivo, lavoro notturno, ecc.). Di queste ore va indicato il numero effettivo e non la base retributiva: per un operaio che abbia fatto un'ora di straordinario a tariffa doppia, si conterà un'ora e non due. Gli straordinari non vanno conteggiati come tali quando siano compensati con ore o giorni di congedo supplementari. Le ore di straordinario vanno considerate a parte, data la loro particolare rilevanza dal punto di vista della politica sociale;

c) i periodi di arresto della lavorazione sul posto di lavoro a seguito di occasionale mancanza di lavoro, di guasti alle macchine o di infortuni, ovvero i periodi per i quali il lavoratore, restando al proprio posto di lavoro pur senza svolgere alcuna attività lavorativa, percepisce una retribuzione regolarmente prevista da un contratto di lavoro garantito.

Poiché l'inclusione delle ore di lavoro non prestate nell'ambito di un rapporto di lavoro garantito è desti-

nata, applicando rigorosamente alla lettera la definizione qui riprodotta dall'Ufficio internazionale del lavoro, a provocare distorsioni fra gli stati membri, visto che negli stati ove non vige un sistema analogo, queste ore vengono considerate come ore perdute e pertanto non conteggiate fra quelle lavorate, sarebbe opportuno che esse fossero indicate a parte sul modulo sotto forma di nota;

d) Il tempo che sul luogo di lavoro è dedicato ad attività come: preparazione del posto di lavoro, riparazioni ed operazioni di manutenzione, messa a punto e pulizia degli attrezzi, compilazione di ricevute, di schede di controllo dei tempi e di relazioni;

e) i periodi di tempo corrispondenti a brevi pause sul luogo di lavoro, ivi comprese le interruzioni per la pausa del tè o del caffè.

Vanno escluse dalle ore di lavoro effettivamente prestate:

a) le ore retribuite ma non effettuate, come le ferie retribuite, i giorni festivi retribuiti ed i congedi di malattia retribuiti;

b) le pause per i pasti;

c) i tempi impiegati per il tragitto domicilio-luogo di lavoro e ritorno.

In considerazione della particolare importanza ai fini della politica sociale vanno rilevate a parte.

6. LE ORE PERDUTE

Per ore perdute s'intendono i periodi di tempo in cui non si è lavorato.

7. RIPARTIZIONE DELLE ORE PERDUTE

Le ore perdute vanno ripartite in base alle principali caratteristiche dal punto di vista della politica sociale:

7.1. ORE PERDUTE PER MOTIVI PERSONALI

Rientrano in questa voce le ore non lavorate a causa di motivi di natura prevalentemente personale, quali ad esempio giorni di ferie ufficiali, malattia, infortunio, assenteismo, congedi speciali (ad esempio: permessi per urgenti motivi di famiglia, visita medica, attività sindacale) ed altri congedi autorizzati o non autorizzati.

7.1.1. *Ferie*

Rientrano in questa voce tutti i congedi, retribuiti o non retribuiti, concessi per legge, per contratto o su base volontaria.

7.1.2. *Malattia/infortunio*

Rientrano in questa voce tutte le ore non prestate per incapacità lavorativa conseguente a malattia od infortunio.

7.2. **Ore perdute per motivi economici e tecnici**

Ricadono in questa categoria le sospensioni temporanee per cause di ordine economico, ad esempio in caso di difficoltà di collocazione della produzione sul mercato, o d'ordine tecnico, nel caso ad esempio in cui un'impresa non sia più in grado di continuare la produzione per deficienze tecniche sopravvenute nel ciclo produttivo o per mancanza di materie prime a seguito di un'interruzione dei rifornimenti. La sospensione della produzione oltre che ad essere provocata da conflitti di lavoro nei settori a valle o a monte della lavorazione dello stabilimento, può essere provocata da conflitti di lavoro nei fornitori, nelle imprese di approvvigionamento o nei servizi pubblici. (Vanno incluse anche le ore di lavoro non prestate nel quadro di un rapporto di lavoro garantito, ad esempio nel Regno Unito).

7.3. **Orario ridotto con base legale**

Nell'orario ridotto con base legale sono incluse le ore di lavoro non prestate ma finanziate da aiuti pubblici. L'aiuto finanziario è tuttavia corriposto solo a quelle imprese che hanno subito delle perdite di posti di lavoro per ragioni economiche. (I lavori straordinari d'interesse generale indetti dallo Stato lussemburghese sono considerati dalle imprese come orario ridotto con base legale).

7.4. **Ore perdute per conflitti di lavoro**

Rientra in questa categoria un arresto della produzione e/o dell'attività dei reparti amministrativi a seguito di sciopero o di serrata. Saranno censite tutte le ore non prestate da persone comprese nel campo d'indagine e che non hanno lavorato a seguito di sciopero o di serrata.

7.5. **Ore perdute per altri motivi**

Sotto questa voce va rilevato un arresto della produzione e/o dell'attività dei reparti amministrativi dovuti a cause di forza maggiore, come ad esempio un evento naturale imprevisto, una catastrofe naturale o un'interruzione dell'erogazione della corrente, gas od acqua da parte dei servizi pubblici.

ISTITUTO STATISTICO
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionario S—8

RIPARTIZIONE DEGLI OCCUPATI IN BASE ALL'ETÀ NELL'INDUSTRIA SIDERURGICA (CECA)

(Situazione a fine anno)

Stato membro:	Stabilimento:	Anno:
Società:	Numero di immatricolazione:	

Il questionario completo deve essere inviato entro i tre mesi successivi all'anno di riferimento

Numero Età		Operai	Impiegati	Totale 1	Apprendisti	Totale 2
		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 ed oltre					
23.	Totale					

NOTE ESPLICATIVE

1. CAMPO D'INDAGINE

Il campo d'osservazione è limitato all'industria siderurgica, da intendersi nel senso del trattato CECA, con esclusione delle miniere di ferro, le quali costituiscono, come in passato, oggetto di rilevazione a parte.

Per le imprese impegnate esclusivamente nella fabbricazione di prodotti rientranti nel campo d'applicazione del trattato CECA, vanno compresi nel rilevamento, oltre ai lavoratori direttamente occupati nella produzione vera e propria, anche i dipendenti dei settori collaterali, ausiliari ed amministrativi. Nel caso delle imprese che svolgono attività in parte soggette e in parte estranee al trattato CECA, i dipendenti dei servizi interessanti entrambi i tipi d'attività saranno inclusi nel rilevamento per la quota di produzione che riguarda il settore CECA. Potranno quindi rientrare nell'indagine reparti come: manutenzione ed attività secondarie, trasporti, produzione di energia, uffici di vendita e di spedizione, amministrazione, contabilità, centri di calcolo, uffici legali e di gestione patrimoniale, stampa, mensa e pulizie.

2. TOTALE DEGLI OCCUPATI ISCRITTI

Fra il personale delle imprese di cui al punto che precede vanno conteggiati tutti i dipendenti iscritti, come occupati a tempo pieno ovvero a tempo parziale, sui libri di paga dell'azienda: il totale comprende quindi gli operai, gli impiegati e gli apprendisti.

Non vengono invece conteggiati i dipendenti assenti dal lavoro per un periodo superiore ai sei mesi a causa di malattia protratta o perché impegnati nell'assolvimento del servizio militare o per altre circostanze: l'esclusione di questi casi è necessaria per garantire che dal rilevamento emergano dati comparabili sui lavoratori effettivamente occupati nel settore siderurgico: se essi venissero inclusi, ne deriverebbe infatti che negli Stati membri, ad esempio, in cui si pratica il servizio militare generale ed obbligatorio, e in cui vige anche l'obbligo di garantire il mantenimento del posto di lavoro ai dipendenti in servizio di leva, risulterebbero valori più elevati rispetto a quei paesi in cui il servizio di leva non è invece obbligatorio per tutti.

3. DISTINZIONE FRA OPERAI ED IMPIEGATI

La distinzione fra operai ed impiegati dovrà effettuarsi in base alla natura dell'attività svolta in prevalenza.

3.1. **Operai**

Per operaio s'intende il dipendente addetto ad un lavoro manuale, assunto in base ad un contratto di lavoro e di solito retribuito a cottimo o su base oraria o giornaliera. Vanno assegnati a questa categoria anche i dipendenti che, pur retribuiti con salario mensile, svolgano tuttavia essenzialmente lavori manuali. Non rientrano invece nella categoria gli intermedi (capisquadra e sorveglianti), anche se retribuiti su base oraria o giornaliera. Gli operai comprendono lavoratori addetti all'esecuzione o al controllo di processi produttivi o a servizi ausiliari legati alla produzione, come ad esempio personale incaricato della manutenzione e operai specializzati (fra cui: fabbri, calderai, elettricisti, meccanici, installatori), e lavoratori occupati in attività collaterali (conduttori di veicoli su rotaie, manovratori, personale addetto al controllo di impianti mobili, manovali, personale addetto alle pulizie e alle mense).

3.2. **Impiegati**

Rientrano in genere in questa categoria i dipendenti addetti ad attività prevalentemente di carattere non manuale, assunti in base ad un contratto di lavoro e retribuiti con stipendio mensile. Rientrano in questo gruppo anche i dipendenti retribuiti a cottimo o su base oraria o giornaliera, la cui attività principale sia prevalentemente di natura non manuale. Vanno quindi considerati come impiegati: il personale direttivo, gli intermedi (personale di sorveglianza), il personale tecnico-scientifico e commerciale, il personale addetto alle vendite, all'amminstrazione ed ai lavori d'ufficio.

4. APPRENDISTI E TIROCINANTI

Rientrano in questa categoria i soggetti che svolgono la propria attività — di solito per un periodo di tempo limitato e definito — nel quadro di uno specifico programma di formazione o di addestramento, e che vengono retribuiti in base a tariffe speciali per apprendisti. Vanno compresi non solo gli apprendisti che si preparano all'esercizio di un'attività lavorativa nell'ambito della produzione o di un mestiere, ma anche coloro, eventualmente diplomati o laureati, che svolgono un tirocinio pratico nei settori tecnici e tecnico-amministrativi.

I soggetti inseriti nel processo produttivo in applicazione di provvedimenti nazionali miranti alla creazione di nuovi posti di lavoro vanno conteggiati fra gli apprendisto i tirocinanti, solo quando la loro attività sia finalizzata prevalentemente alla formazione professionale.

5. ETÀ

Come base di calcolo si assumono gli anni compiuti (al giorno di riferimento 31 dicembre: differenza fra l'anno di nascita e l'anno di riferimento).

ISTITUTO STATISTICO DELLE COMUNITÀ EUROPEE

E—1

Luxembourg, BP 1907

Questionario S—9

NUMERO DEI DIPENDENTI ISCRITTI SUL LIBRO PAGA NUMERO PER PROCESSI PRODUTTIVI (apprendisti esclusi)

Paese:	Stabilimento:	Situazione alla fine dell'anno 19..
Società:	Numero di immatricolazione:	

Il questionario completo deve essere inviato entro i tre mesi successivi all'anno di riferimento

	Addetti ai processi produttivi	Installazione manutenzione e riparazione impianti	Totale
	01	02	03
1. Cokerie siderurgiche			
2. Preparazione del minerale ferroso o rottami di ferro e acciaio			
3. Produzione ghisa			
4. Acciaierie all'ossigeno puro			
5. Acciaierie elettriche			
6. Acciaierie (altri processi)			
7. Colata in lingotti			
8. Colata continua			
9. Laminatoi sbozzatori			
10. Laminatoi a caldo e finitura dei laminati			
11. Laminatoi a freddo e finitura dei laminati a freddo			
12. Rivestimento dei prodotti CECA			
13. Totale (1—12)			
14. Servizi centralizzati di installazione, manutenzione e riparazione, impianti			
15. Attività relative ai materiali logistici			
16. Programmazione e organizzazione della produzione			
17. Scorte			
18. Amministrazione centrale			
19. Dipendenti non altrimenti specificati			
20. Totale			

NOTE ESPLICATIVE

I. QUESTIONARIO

1. CAMPO D'INDAGINE

Il campo d'osservazione è limitato all'industria siderurgica, da intendersi nel senso del trattato CECA, con esclusione delle miniere di ferro, le quali costituiscono, come in passato, oggetto di rilevazione a parte.

Per le imprese impegnate esclusivamente nella fabbricazione di prodotti rientranti nel campo d'applicazione del trattato CECA, vanno compresi nel rilevamento, oltre ai lavoratori direttamente occupati nella produzione vera e propria, anche i dipendenti dei settori collaterali, ausiliari ed amministrativi. Nel caso delle imprese che svolgono attività in parte soggette e in parte estranee al trattato CECA: i dipendenti dei servizi interessanti entrambi i tipi d'attività saranno inclusi nel rilevamento per la quota di produzione che riguarda il settore CECA. Potranno quindi rientrare nell'indagine reparti come: manutenzione ed attività secondarie, trasporti, produzione di energia, uffici di vendita e di spedizione, amministrazione, contabilità, centri di calcolo, uffici legali e di gestione patrimoniale, stampa, mensa e pulizie.

2. TOTALE DEGLI OCCUPATI ISCRITTI

Fra il personale delle imprese di cui al punto che precede vanno conteggiati tutti i dipendenti iscritti, come occupati a tempo pieno ovvero a tempo parziale, sui libri di paga dell'azienda: il totale comprende quindi gli operai, gli impiegati e gli apprendisti.

Non vengono invece conteggiati i dipendenti assenti dal lavoro per un periodo superiore ai sei mesi a causa di malattia protratta o perché impegnati nell'assolvimento del servizio militare o per altre circostanze: l'esclusione di questi casi è necessaria per garantire che dal rilevamento emergano dati comparabili sui lavoratori effettivamente occupati nel settore siderurgico: se essi venissero inclusi, ne deriverebbe infatti che negli Stati membri, ad esempio, in cui si pratica il servizio militare generale ed obbligatorio, e in cui vige anche l'obbligo di garantire il mantenimento del posto di lavoro ai dipendenti in servizio di leva, risulterebbero valori più elevati rispetto a quei paesi in cui il servizio di leva non è invece obbligatorio per tutti.

3. DISTINZIONE FRA OPERAI ED IMPIEGATI

La distinzione fra operai ed impiegati dovrà effettuarsi in base alla natura dell'attività svolta in prevalenza.

3.1. **Operai**

Per operaio s'intende il dipendente addetto ad un lavoro manuale, assunto in base ad un contratto di lavoro e di solito retribuito a cottimo o su base oraria o giornaliera. Vanno assegnati a questa categoria anche i dipendenti che, pur retribuiti con salario mensile, svolgano tuttavia essenzialmente lavori manuali. Non rientrano invece nella categoria gli intermedi (capisquadra e sorveglianti), anche se retribuiti su base oraria o giornaliera. Gli operai comprendono lavoratori addetti all'esecuzione o al controllo di processi produttivi o a servizi ausiliari legati alla produzione, come ad esempio personale incaricato della manutenzione e operai specializzati (fra cui: fabbri, calderai, elettricisti, meccanici, installatori), e lavoratori occupati in attività collaterali (conduttori di veicoli su rotaie, manovratori, personale addetto al controllo di impienti mobili, manovali, personale addetto alle pulizie e alle mense).

3.2. **Impiegati**

Rientrano in genere in questa categoria i dipendenti addetti ad attività prevalentemente di carattere non manuale, assunti in base ad un contratto di lavoro e retribuiti con stipendio mensile. Rientrano in questo gruppo anche i dipendenti retribuiti a cottimo o su base oraria o giornaliera, la cui attività principale sia prevalentemente di natura non manuale. Vanno quindi considerati come impiegati: il personale direttivo, gli intermedi (personale di sorveglianza), il personale tecnico-scientifico e commerciale, il personale addetto alle vendite, all'amministrazione ed ai lavori d'ufficio.

II. NOTE SULLE COLONNE

Colonna 1: Attività di produzione

Tutti i lavoratori dipendenti addetti ad attività manuali e non manuali responsabili del processo produttivo vero e proprio e della relativa sorveglianza.

Colonna 2: Manutenzione, ecc.

Tutti i lavoratori dipendenti addetti ad attività manuali e non manuali responsabili della manutenzione e della riparazione di macchinari, attrezzature, edifici amministrativi, ecc.

III. NOTE SULLE RIGHE

Righe 1—12:

Tutte le attività produttive che si svolgono nell'ambito di uno stabilimento CECA sono state suddivise in 12 processi. I lavoratori dipendenti direttamente impegnati nei processi produttivi e, se possibile, i lavoratori dipendenti responsabili della manutenzione e dell'assistenza tecnica devono essere assegnati ad uno di questi processi. Anche tutti gli altri lavoratori dipendenti che svolgono un'attività specifica in un determinato processo produttivo dovrebbero essere riportati nella riga appropriata. Determinante ai fini della ripartizione è quindi la funzione espletata e non il rapporto di lavoro.

Righe 14—19:

Si ricorda che nel questionario devono essere riportati soltanto i lavoratori dipendenti esclusivamente addetti ad attività CECA.

Riga 14: Servizi centralizzati di installazione, manutenzione, e riparazione impianti

Tutti i lavoratori dispendenti addetti alle riparazioni e alla manutenzione, compresi quelli addetti alla produzione di parti di ricambio.

Riga 15: Attività relative ai materiali logistici

Tutti i lavoratori dipendenti della società che provvedono ai trasporti su rotaia e su strada e alla movimentazione dei materiali, comprese le maestranze addette esclusivamente alla manutenzione dei mezzi di trasporto su rotaia e strada, ecc. I gruisti e gli imbracatori operanti in uno specifico settore produttivo dovrebbero figurare in tale settore.

Riga 16: Programmazione e organizzazione della produzione

Laboratori chimici, servizi metallurgici, controllo della qualità e pianificazione della produzione, quali servizi comuni agli stabilimenti.

Riga 17: Scorte e magazzinaggio

Strutture di immagazzinamento dei prodotti CECA. Qualora una società organizzi le proprie vendite franco deposito, dovranno essere compresi i servizi di sfaldatura, di tranciatura, di raddrizzatura a freddo, di imballaggio, ecc. Qualora tali attività siano volte al termine di un processo (o fase) di produzione di finitura, i lavoratori addetti dovrebbero figurare nell'ambito del relativo processo (o fase).

Riga 18: Amministrazione centrale, ecc.

Direzione e professionisti, assistenti tecnici e scientifici, servizi addetti alle comunicazioni e al trattamento dati. Sono compresi anche il personale dei laboratori di ricerca, gli addetti alle finanze, agli acquisti e agli approvvigionamenti, alla vendita e alla distribuzione, coloro che rendono servizio alla società stessa (vale a dire agli azionisti, in campo patrimoniale, ecc.) e il personale impiegatizio non compreso nelle righe 1—17.

Riga 19: Altri servizi

Lavoratori dipendenti responsabili dell'impianto di erogazione dell'acqua e della corrente elettrica, della produzione di vapore, ecc., nonché i lavoratori incaricati dei problemi della sicurezza e della protezione antincendio, dei servizi ristoro, pulizia, manutenzione dello stabilimento, ecc.

Riga 20: Totale

Per il mese di dicembre, il totale dovrebbe corrispondere alla somma delle colonne 1 e 2 della riga 4 del questionario S. 1.

I singoli stadi produttivi sono denominati come segue:

Riga numero	Fasi produttive	Materiali impiegati	Procedimenti	Produzione
1.	Cokerie	Antracite	Miscelatura di carbone, carbonizzazione del carbone	Coke, gas dei forni da coke, derivati e sottoprodotti grezzi
2.	Preparazione della carica: — per la produzione di ghisa — per la produzione di acciaio	Minerale di ferro, rottami, polvere di coke, rottami fondenti, altri materiali	Miscelatura e agglomerazione del minerale preparazione dei rottami	Sintera rottami, altri materiali
3.	Produzione di ghisa	Minerale, pellets, rottami, agglomerati, coke, calce, ecc.	Altiforni e impianti a riduzione diretta	Ferro fuso in siviere, ghisa e ferro spugnoso
4.	Acciaierie all'ossigeno	Ghisa, pellets, rottami, altri materiali	Convertitore all'ossigeno puro, meccanismi di caricamento e spillatura	Acciaio fuso in siviere di colata
5.	Acciaierie elettriche	Rottami, ghisa di prima fusione, pellets, altri materiali	Forni ad arco, forni a induzione, meccanismi di caricamento e di spillatura	Acciaio fuso in siviere di colata
6.	Acciaierie di altro tipo	Rottami, ghisa di prima colata, pellets, altri materiali	Acciaierie Martin, altri sistemi, meccanismi di caricamento e di spillatura	Acciaio fuso in siviere di colata
7.	Colata in lingotti	Acciaio fuso in siviere di colata	Meccanismi di fusione di colata	Lingotti
8.	Colata continua	Acciaio fuso in siviere di colata	Meccanismi di colata continua	Prodotti grezzi in piano di raffreddamento
9.	Laminatoi sbozzatori — finitura	Lingotti	Forno a pozzo, blumi, lingottiere, laminatoi per bramme, pulitura, rifinitura, spianatura, imballaggio, ecc.	Semilavorati sbozzati (lingotti e barre)
10.	Laminatoi a caldo — finitura	Semilavorati	Forno di riscaldamento, laminatoi, (cordonati, acciaio in barra e in nastri), pulitura, sfaldatura, tranciatura in lunghezza, imballaggio, acc.	Laminati e caldo finiti
11.	Laminatoi a freddo — finitura	Laminati a caldo	Decapaggio, laminatoi a freddo, rimozione grassi, pulitura, sfaldatura, tranciatura in lunghezza, imballaggio, ecc.	Laminati a freddo finiti
12.	Rivestimenti dei prodotti CECA	Prodotti CECA	Stagnatura, trattamento galvanico, rivestimenti dei prodotti CECA, materie sintetiche o altri materiali	Prodotti finiti trattati