I

(Actos cuya publicación es una condición para su aplicabilidad)

DECISIÓN NÚMERO 1566/86 CECA DE LA COMISIÓN

de 24 de febrero de 1986

referida a las estadísticas del hierro y del acero

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea del Carbón y del Acero y, en particular, su artículo 47,

Considerando los siguiente:

que, para satisfacer las tareas que le incumben en virtud del artículo 3 del Tratado CECA, la Comunidad pueda disponer de estadísticas sobre el hierro y el acero, esto vale, en particular, por la persistencia de la tensión en el sector siderúrgico, cuya gestión, en una Comunidad ampliada, depende cada vez más de la posibilidad de disponer rápidamente de datos fiables sobre la producción, el abastecimiento de materias primas y energía, los pedidos y las entregas, así como sobre la ocupación del personal en las empresas,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

Artículo 1

Las empresas que ejerzan una actividad de producción en el sector del acero tal como se define en el artículo 80 del Tratado CECA deberán, con efectos a partir del mes de enero 1986, comunicar a la Comisión los datos estadísticos especificados en el Anexo de la presente Decisión (cuestionarios) en las condiciones que en el mismo se determinen.

Artículo 2

De acuerdo con el artículo 47, párrafo 3, del Tratado CECA podrán imponerse multas a las empresas que no se atengan a la obligación establecida por la presente Decisión.

Artículo 3

La presente Decisión entrará en vigor el día de su publicación en el *Diario Oficial de las Comunidades Europeas*.

La presente Decisión será obligatoria en todos sus elementos y directamente aplicable en cada Estado miembro.

Hecho en Bruselas, el 24 de febrero de 1986.

Por la Comisión

Alois PFEIFFER

Miembro de la Comisión

ANEXO

NOTA:

La OECE pone a disposición del interesado los cuestionarios reproducidos en el Anexo en formato original.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria. D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-10

PRODUCCION DE ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO

País:	Fábrica:	Mes:
Empresa:	Localidad:	Año:
	Nº de registro en la Comisión:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 15 del mes siguiente al mes considerado.

Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglones	Producción
I. PRODUCCION NETA (a)		
A. Arrabio o lingote de hierro no aleado		
1º Arrabio o lingote de hierro para afino		
a) fosforoso (1,5 % < P ≦ 2,5 %, ≦ 1 % Si)	21	
b) no fosforoso (≦ 0 25 % P, ≦ 1 % Si, 0,4 % < Mn ≦ 6 %)	22	
2º Lingote de hierro para moldeo		
a) fosforoso (> 0,5 % P, 1 % < Si ≦ 4 %)	23	
b) no fosforoso (≦ 0,5 % P)		
1: 1 % < Si ≦ 4 %, 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	241	
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %, ≦ 4 % Si (b)	242	
3: Lingote de hierro para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal (< 0,1 % Mn, ≦ 3 % Si)	243	
4: Total b) (renglones 241 a 243)	24	
3º Otros tipos	25	
B. Arrabio o lingote de hierro aleado		
1º Fundición especular (6 % < Mn ≦ 30 %)	26	
2º Las demás	27	
C. Ferromanganeso carburado (30 % Mn)	28	
D. Total (21 a 28)	20	
II. PRODUCCION BRUTA		
E. Arrabio o lingote de hierro reciclado		
1º de producción propia	31	
2º de origen exterior	32	
3º Total (renglones 31 + 32)	30	
F. Producción bruta (20 + 30)	40	

a) Véanse las notas explicativas.
b) Para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal o de fundición maleable.

. . . . . , a . . . . . .

(Localidad) (Fecha)

NOTAS EXPLICATIVAS

Correspondientes al cuestinario 2-10

"Producción de arrabio y lingote de hierro"

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestinario todas las fábricas siderúrgicas que produzcan arrabio o lingote de hierro, fundición especular y ferromanganeso carburado en hornos altos o en hornos eléctricos; la producción de arrabio o lingote de hierro en cubilotes sólo se incluirá cuando se destine a la venta.

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestinario distinto.

3. Se entenderá por mes el mes civil.

4. **Producción neta** (renglones 21 a 28).
La producción consignada en estos renglones deberá abarcar toda la producción de arrabio o lingote de hierro, de fundición especular y de ferromanganeso carburado que se obtenga en hornos altos, o en los hornos eléctricos de la fábrica, menos el arrabio o lingote de hierro, la fundición especular y el ferromanganeso carburado que se hayan reciclado en las instalaciones de producción, tanto si se han producido con anterioridad en la propia fábrica como si son de origen exterior.

5. Renglones 31 y 32:
Consígnense, sin distinción de categorías, las cantidades de arrabio o lingote de hierro, de fundición especular y de ferromanganeso carburado, de la propia fábrica o de origen exterior, que se hayan reciclado.

II. DEFINICIONES

Se entenderá por:

1. **Arrabio y lingote de hierro**
Los productos férreos que contengan más del 2 % de carbono y que puedan contener además, por seperado o en conjunto:

3 % o menos de fósforo;
8 % o menos de silicio;
30 % o menos de manganeso;
10 % o menos de cromo;
10 % o menos en total de otros elementos de aleación (níquel, cobre, aluminio, vanadio, molibdeno, etc.)

Este producto puede suministrarse en estado líquido (arrabio), en lingotes, en bloques o en granulado.

2. **Fundición especular** (renglón 26):
El producto férreo que contenga más del 2 % de carbono y cuyo contenido de manganeso sea superior al 6 % e inferior o igual al 30 %.

3. **Ferromanganeso carburado** (renglón 28):
El producto férreo que contenga más del 2 % de carbono y cuyo contenido de manganeso sea superior al 30 % e inferior o igual al 90 %.

4. **Arrabio o lingote de hierro no aleado**
Se consideran arrabio no aleado las clases correspondientes a los nºs 1.1 al 4.0 del cuadro de la EURONORM 1-81, relativa a la clasificación y designación de arrabio o lingote de hierro. Esas clases de arrabio y lingote de hierro, consideradas como no aleadas según la EURONORM 1-81, pueden contener además uno o varios de los siguientes elementos de aleación que no deberán superar los valores límites indicados a continuación:

0,3 % de cromo
0,3 % de níquel
0,2 % de titanio
0,1 % de cualquier elemento de aleación diferente
(por ejemplo: molibdeno, vanadio, tungsteno, aluminio).

5. **Arrabio o lingote de hierro aleado**
Se incluyen en este epígrafe, la fundición especular y los demás arrabios aleados de los nºs 5.1 y 5.2 del cuadro 2 de la EURONORM 1-81.

En lo que respecta a la definición de los "demás arrabios aleados" véase en detalle la nota de pie de página nº8, que se refiere al nº 5.2 del cuadro 2 de la EURONORM 1-81. Los valores superiores a los valores límites establecidos en el apartado II.1 anterior (definición de arrabio o lingote de hierro) corresponden a las ferroaleaciones. Véase a este respecto el cuadro 1 de la EURONORM 1-81.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-11

PRODUCCION DE ACERO BRUTO

Notas explicativas

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas que produzcan acero. Se incluirán las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico y se excluirán las fundiciones de acero independientes.

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una ellas deberá completar un cuestionario distinto.

3. Se considerarán acero bruto los productos férreos que contengan hasta el 2 % inclusive de carbono (salvo ciertos aceros, llamados indeformables, de alto contenido de cromo, que pueden llegar a tener un contenido superior de carbono). El contenido de hierro deberá ser superior al de cada uno de los elementos de aleación.

4. La producción no deberá incluir el acero que se transforma inmediatamente en fundición mediante recarburación (fabricación de fundiciones especiales).

5. Se entenderá por mes el mes civil.

6. Días laborables: el número de días laborables se obtiene sustrayendo del número de días del mes civil los domingos y las fiestas oficiales que se observen en todo el territorio nacional.

II. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES Y LAS COLUMNAS

A. Sobre los renglones

Renglón 21:
Los lingotes son productos de acero destinados al laminado, a la forja o la fabricación de tubos sin soldadura, que se obtienen mediante colada de acero líquido en una lingotera. No deberán incluirse los lingotes que se consideren defectuosos al deslingotar y se destinen inmediatamente a la refundición. Los pesos, expresados en toneladas, deberán indicar el peso bruto de los lingotes a la salida de la lingotera.

Renglón 22:
La producción total de las instalaciones de colada continua es el peso bruto de los productos aceptables obtenidos después del oxicorte y antes del desbaste y escarpado. (1)

Renglón 23:
La producción de acero líquido para moldeo es el peso bruto del acero suministrado a la instalación de moldeo.

Renglón 40:
Las piezas de acero moldeado acabadas son las aptas para la venta tal como salen de los talleres de fundición después del desbarbado y antes de cualquier mecanización ulterior. Deberá consignarse la producción total, incluyendo las piezas fundidas destinadas al uso de la propia fábrica para reparaciones, mantenimiento, etc.

Anexo:
Las escorias fosforosas son aquellas cuyo contenido de fósforo es suficientemente elevado como para permitir su comercialización como abono, a veces después de haber sido mezcladas con otras escorias.

B. Sobre las columnas

Columnas 01 a 04:
Con el fin de evitar que algún concepto se cuente más de una vez, el acero Dúplex deberá consignarse únicamente en la categoría correspondiente a la instalación donde se proceda a su tratamiento final. Asimismo no deberá contarse dos veces el acero eléctrico básico que se procesa directamente en estado líquido en los hornos eléctricos ácidos.

Por otra parte, si se mezclan en una cuchara varios aceros de distinto origen antes de colar en lingotera, los lingotes obtenidos deberán desglosarse según el tipo de proceso de fabricación original.

El procedimiento AOD, los tratamientos en vacío, los tratamientos en cuchara, etc. se consideran tratamientos posteriores al proceso principal; en estos casos el acero bruto deberá incluirse en la categoría correspondiente a dicho proceso principal.

Columna 01:
Comprende los aceros LD, LDAC, OLP, Kaldo, Rotor, OBM, LWS, etc. obtenidos mediante soplado de oxígeno puro.

---

(1) A diferencia de la definición aplicada a efectos de la exacción no se incluyen los despuntes.

PRODUCCION DE ACERO BRUTO

Cuestionario 2-11

País:	Fábrica:	Mes:	Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de días laborables:	
	Nº de registro en la Comisión:		
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 15 del mes siguiente al mes considerado.			

Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglón	Al oxígeno puro	De horno eléctrico (de arco y de inducción)	Otros (Siemens/Martin, Bessemer etc.)	Total
Columnas		01	02	03	04
Lingotes	21				
Productos de colada continua	22				
Acero líquido para moldeo	23				
Total	20				
Piezas de acero maldeado acabados	40				

— ANEXO —

Producción bruta de escorias fosforosas ..... toneladas métricas

..... (Localidad)

..... (Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria

D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-13

PRODUCCION DE PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS Y DE PRODUCTOS FINALES NOTAS EXPLICATIVAS

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas poseedoras de trenes de laminado que fabriquen los productos comprendidos en el Tratado (aceros comunes y especiales).

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario diferente.

3. Se entenderá por mes el mes civil.

4. Se entenderá que la producción comprende todos los productos no destinados a la refundición, incluidos los de segunda calidad y los recortes de chapa y despuntes, no considerados chatarra o material relaminimable.

5. La producción deberá comprender todos los productos laminados en la fábrica, tanto si lo son por cuenta propia como si no. Concretamente los productos laminados por encargo deberán incluirse en la producción de la fábrica donde se hayan laminado y no en la producción de la fábrica que haya encargado el trabajo.

6. Las bandas laminadas en caliente se considerarán semiproductos cuando se relaminen o transformen en otros productos siderúrgicos acabados (a) en la misma empresa o cuando se entreguen a otros fábricas siderúrgicas de la Comunidad para que éstas procedan a dicha transformación. En este caso no deberán declararse en las partes A y B del cuestionario.
   Por el contrario, las bandas laminadas en caliente se considerarán productos acabados cuando no se destinen a relaminado o a cualquier otra transformación en productos siderúrgicos acabados en empresas siderúgicas de la Comunidad (utilización directa) o cuando se exporten fuera de la Comunidad. En ese caso deberán declararse como productos acabados (renglones 171, 172 y 173).
   Por otra parte, los productos obtenidos a partir de bandas laminadas en caliente deberán incluirse en el cuestionario, aun cuando esta transformación consista en un laminado en frío para la producción de banda laminada en frío en bobinas, que es un producto acabado.

7. Se deberá consignar la producción neta de cada fábrica con arreglo a los siguientes criterios:

   a) En el caso de los productos acabados que no se transformen en productos finales en la misma fábrica, se consignarán los productos en el estado en que deban salir de la fábrica productora (en el sentido del Tratado) para su entrega bien a un taller no contemplado en el Tratado pero integrado en la fábrica (ej.: para la fabricación de tubos o de flejes laminados en frío no incluidos en el Tratado), bien a otra fábrica siderúrgica de la misma empresa o de otra empresa siderúrgica o bien a los comerciantes o a los consumidores.

   b) En el caso de los productos acabados que se transformen en productos finales en la misma fábrica (ej.: banda laminada en frío en bobinas para galvanización): se considerarán los productos acabados en el estado en que se encuentren inmediatamente antes del primer tratamiento que caracterice su transformación en producto final.

   c) En el caso de productos finales habida cuenta de las observaciones del punto II.10 se considerarán los productos generalmente en el estado en que se encuentren al salir de la fábrica.

   d) Si una fábrica recibe un producto acabado (ej.: chapa laminada en frío en bobinas o chapa gruesa), para ser acondicionado en ella (ej.: mediante recocido, cizallado, corte, etc...) sin modificación de su estado de producto acabado, no se deberá consignar nada en el cuestionario para evitar que se cuente dos veces una produción ya declarada por la fábrica suministradora.
      Si por el contrario, la transformación de los productos acabados recibidos da lugar a un producto final (ej.: banda galvanizada, en chapa cortada o en bobinas), la fábrica deberá declarar en la parte B del cuestionario la producción de los productos finales obtenidos.

   e) Así pues se tratará de evitar contar más de una vez el mismo concepto en la parte A del cuestionario (productos acabados) a nivel de fábrica, empresa, país y Comunidad.

8. En el anexo, indíquese en la columna 01 el peso en toneladas de las bandas laminadas en caliente que se hayan transformado en la fábrica, y en las columnas 02 y 03, el peso en toneladas de los productos obtenidos mediante la transformación de esas bandas.

9. Los productos procedentes de las instalaciones de colada continua deberán considerarse siempre, no sólo como una parte de la producción de acero bruto, sino también como semiproductos (de relaminado, de forja, etc.); algunos de éstos tendrán que consignarse en el renglón 402 del anexo (caso de los redondos y cuadrados para tubos).

10. La clasificación de chapas recubiertas deberá hacerse según la naturaleza de la última operación de recubrimiento, cuando el producto haya pasado sucesivamente por varias de estas operaciones.

PRODUCCION DE PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS Y DE PRODUCTOS FINALES

Cuestionario 2-13

País:	Fábrica:	Mes:
Empresa:	Localidad:	Año:
		Nº de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 20 de cada mes con referencia al mes anterior.

PRODUCTOS Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglones	PRODUCCION TOTAL
A. PRODUCCION DE PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS (*):		
Carriles	111	
Traviesas, placas y bridas	112	
Tablestacas	121	
Vigas de alas anchas	122	
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega.	123	
Alambrón en rollo	132	
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	133	
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	134	
Planos anchos	140	
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	150	
Chapa cortada laminada en caliente procedente de trenes de banda (incluidas las bandas en caliente para recubrimiento): (*) (*) (*), de espesor: a) superior o igual a 4,76 mm	161	
b) superior o igual a 3 mm e inferior a 4,76 mm	162	
c) inferior a 3 mm	163	
Chapa laminada en caliente obtenida en otros trenes (*): planchas, de espesor: a) superior o igual a 4,76 mm	164	
b) superior o igual a 3 mm e inferior a 4,76 mm	165	
c) inferior a 3 mm	166	
Chapas y bandas laminadas en frío de 3 mm o más (chapa cortada o arrollada en bobinas)	167	
Bandas y chapa negra laminadas en frío de menos de 3 mm (chapa cortada o arrollada en bobinas)	168	
Bandas laminadas en caliente para utilización directa (*), de espesor: a) superior o igual a 4,76 mm	171	
b) superior o igual a 3 mm e inferior a 4,76 mm	172	
c) inferior a 3 mm	173	
Total: A: (renglones 111 a 173)	100	

PRODUCTOS Unidad: tonelada métrica	Renglones	Producción Total
B. PRODUCTOS FINALES (*):		
Chapas T.F.S.	210	
Hojalada y otros productos (flejes, bandas y chapas) estañados del Tratado (véanse las definiciones): a) obtenidos por electrólisis	221	
b) obtenidos por inmersión en caliente	222	
Total (a + b)	220	
desglose: 1) de un espesor de menos de 0,50 mm	2201	
2) otros	2202	
Chapa negra utilizada como tal	230	
Banda galvanizada por inmersión en caliente (recubierta posteriormente o no)	241	
Banda electrocincada (recubierta posteriormente o no)	242	
Banda cincada, total (renglones 241 + 242)	240	
Banda emplomada	250	
Otras bandas recubiertas — con recubrimiento metálico (comprendidas las bandas chapadas)	261	
Otras bandas recubiertas — con recubrimiento de materiales sintéticos (*)	262	
Otras bandas recubiertas — desglose: recubiertas previamente de un recubrimento metálico (*)	2621	
Otras bandas recubiertas — Total	260	
Chapa y banda magnética desglose:	270	
— laminada en frío	2750	
— destinada a la obtención de flejes magnéticos por corte longitudinal	2751	

ANEXO: INFORMACION COMPLEMENTARIA

PRODUCTOS Unidad: tonelada métrica		Renglones	Bandas en caliente transformadas	PRODUCTOS OBTENIDOS	
				TOTAL	desglose: de menos de 3 mm de espesor
Columnas			01	02	03
A. Procucción total de los trenes de bandas en caliente:		280			
desglose: producción total de bandas laminadas en caliente		281			
B. Transformación en la fábrica de bandas laminadas en caliente: de todas las procedencias, cortadas longitudinalmente para obtener fleje en calinte (*)		291			
de todas las procedencias, cortadas para obtener chapa en caliente (*)		292			
de todas las procedencias, recubiertas (*)		293			
de todas las procedencias, relaminadas en frío (*)		294			
Total de bandas en caliente transformadas en la fábrica (renglones 291 a 294)		290			
C. Producción de lingotes para tubos		300			
D. Redondos y cuadrados para tubos	— laminados	401			
	— de colada continua	402			
Total (401 + 402)		400			

(*) Cabe señalar que en el grupo A (productos acabados laminados) se consigna la producción total de flejes, chapas y bandas, incluidos los productos que sirvan para la producción de ciertos conceptos del grupo B (productos finales), por lo tanto las cantidades consignadas en los renglones 210 a 270 no deben sumarse a los conceptos precedentes del grupo A.

(*) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

(*) No se incluyen las chapas y bandas destinadas a laminar en frío en la propia fábrica o en otras fábricas siderúrgicas de la Comunidad.

(*) Se excluyen las bandas en bobinas y se incluyen las chapas procedentes del corte de bandas laminadas en caliente.

(*) Los trenes de laminado de bandas incluyen los trenes continuos, los trenes semicontinuos y los reversibles (Steckel, etc.) para bandas en caliente previstos para la producción de bandas en bobinas.

(*) Bandas laminadas en caliente (en bobinas) no destinadas al relaminado o a la transformación en otros productos acabados siderúrgicos en la Comunidad, es decir, suministradas para su utilización directa fuera de las fábricas siderúrgicas de la Comunidad, o exportadas a terceros países.

(*) Cabe señalar que en el grupo A (productos acabados laminados) se consigna la producción total de flejes, chapas y bandas, incluidos los productos que sirvan para la producción de ciertos conceptos del grupo B (productos finales), por lo tanto las cantidades consignadas en los renglones 210 a 270 no deben sumarse a los conceptos precedentes del grupo A.

(*) Chapas plastificadas o prelacadas, salvo recubrimientos provisionales (ej.: para el transporte) que no sean determinantes para la clasificación en el sentido de la observación 10 (pág. 1).

(*) P.e.: Al, Zn — Al, galvalume etc.

(*) Los flejes en caliente obtenidos de este modo están incluidos en el renglón 150 del cuestionario principal.

(*) La chapa obtenida de este modo de consignará en los renglones 161 a 163 del cuestionario principal.

(*) «Las bandas en caliente recubiertas» (ej.: cincadas) deberán incluirse en la chapa obtenida en los trenes de bandas a que se refieren los renglones 161 a 163 de la parte A: «Productos acabados», así como en el renglón apropiado de la parte B: «Productos finales» del cuestionario.

(*) Las bandas laminadas en frío obtenidas de este modo se consignarán en los renglones 167 y 168 del cuestionario principal, incluso en el caso de que se corten longitudinalmente inmediatamente para obtener fleje laminado en frío.

....., a .....
(Localidad) (Fecha)

II. DEFINICIONES

1. **Alambrón:**
Producto acabado, laminado y arrollado en caliente en espiras no ordenadas (rollos). La sección tranversal del alambrón puede ser circular, ovalada, cuadrada, rectangular, hexagonal, octogonal, semicircular o de otra forma. La superficie normalmente es lisa (*).

2. **Redondos para hormigón:**
Redondos y cuadrados en barras de 5 mm o más, de superficie lisa, dentada o acanalada (corrugada). Estas barras, que en principio se destinan a la fabricación de armadura para hormigón armado, pueden haber sufrido una deformación regular en frío, como, por ejemplo, una torsión alrededor de su eje longitudinal.

3. **Otros perfiles comerciales:**
Productos acabados laminados en caliente que no estén comprendidos en ninguna de las categorías descritas anteriormente ni en ninguna de las siguientes:
— Material de vía (carriles, traviesas, placas y bridas)
— Tablestacas,
— Vigas de alas anchas,
— Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más.

4. **Planos anchos:**
Productos planos laminados en caliente por las cuatro caras (o en caja cerrada). Se suministran siempre planos. De anchura superior a 150 mm e inferior o igual a 1 250 mm y de espesor superior o igual a 4 mm.

5. **Flejes laminados en caliente:**
Productos laminados, de bordes cizallados o no, sección rectangular, anchura inferior a 600 mm y cuyo espesor no excede de la décima parte de la anchura. Se presentan en tiras, en bobinas o en madejas. También pueden obtenerse por corte longitudinal de banda en caliente.

6. **Chapas:**
Se denominan así los productos laminados planos no comprendidos en las definiciones de planos anchos o de bandas laminadas en caliente o de fleje laminado en caliente. Cuando estos productos se suministran en formas cuadradas o rectangulares su anchara debe ser bien superior a 500 mm, si se laminan en frío, o bien superior o igual a 600 mm, si se laminan en caliente.

7. **Chapas y bandas magnéticas:**
Se denominan chapas y bandas «magnéticas» (renglón 270), aquellas que, según el método de evaluación Epstein, presentan una pérdida en vatios por kilogramo, bajo una corriente de 50 períodos y una inducción de 1 Tesla:
a) inferior o igual a 2,1 W para un espesor no superior a 0,2 mm,
b) inferior o igual a 3,6 W para un espesor comprendido entre 0,2 mm y 0,6 mm,
c) inferior o igual a 6 W para un espesor superior o igual a 0,6 mm e inferior o igual a 1,5 mm.

8. **Hojalata y otros flejes y bandas estañados del Tratado:**
Flejes y bandas de cualquier espesor, laminados en frío o en caliente, recubiertos de una capa metálica de un contenido de estaño igual o superior al 97 % en peso, tanto si estos productos están recubiertos con una capa de barniz como si no están recubiertos.

9. **Chapas T.F.S.:**
Son las chapas de un espesor por lo general inferior a 0,50 mm, recubiertas por electrólisis de una capa de cromo o de óxidos de cromo, o de ambos, cuyo espesor total es, por lo general, inferior o igual a 0,05 μm.

10. **Chapa negra:**
Producto plano de acero dulce al carbono, de espesor inferior a 0,50 mm, suministrado en chapa cortada o arrollada en bobinas, y cuya superficie se presta al estañado, el lacado o la impresión y no está aceitada.

11. **Bandas cincadas:**
Productos finales laminados en caliente o en frío, suministrados en chapa cortada o en bobinas (bandas laminadas en frío de superior a 500 mm), planos u ondulados, recubiertos por un lado o por los dos de cinc mediante inmersión en caliente (galvanización) o electrólisis.

12. **Bandas laminadas en caliente:**
Productos planos, laminados en caliente en bandas de una anchura superior o igual a 600 mm que, inmediatamente después de la última pasada de laminado, o después del decapaje o el recocido, se enrollan regularmente en espiras superpuestas de manera que formen una bobina de caras laterales más o menos planas. Todas las bandas laminadas en frío, tanto en bobinas como en otra forma, deberán incluirse en los renglones 167 y 168.

13. **Semiproductos:**
— Todos los productos obtenidos directamente mediante colada continua de acero.
— Los productos obtenidos de lingotes mediante un laminado de desbaste como el palancón, la palanquilla, el planchón y el llantón, los redondos y cuadrados para tubos sin soldadura y los desbastes para perfiles.
— Todos los **redondos y cuadrados para tubos** se consignarán en la rúbrica adecuada de semiproductos — incluso cuando su acabado superficial sea mejor que el habitual de los semiproductos indicados anteriormente — según las especificaciones de utilización propias de la aplicación a que se destinen.

(*) Teniendo en cuenta esta definición, el producto obtenido por enderezado y corte de alambrón se incluye en la misma categoría que las barras comerciales de formas y dimensiones iguales, con arreglo a las tolerancias dimensionales usuales mientras que los productos suministrados en rollos se consignarán en el renglón 132 (alambrón), aunque se destinen a la construcción en hormigón.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-14

EXISTENCIAS DE LINGOTES, SEMIPRODUCTOS, BANDAS EN CALIENTE, PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS Y PRODUCTOS FINALES

País:	Fábrica:	Trimestre: Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 30 del mes siguiente al último mes del trimestre considerado.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	Existencias en la fábrica y fuera de ella al final del trimestre (a)
A. **LINGOTES, SEMIPRODUCTOS Y BANDAS EN CALIENTE** Lingotes	11	
Semiproductos: a) de sección cuadrada o rectangular (salvo cuadrados para tubos)	121	
b) redondos y cuadrados para tubos	122	
c) Total (121 + 122)	12	
Bandas en caliente	13	
B. **PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS** Material de vía (carriles, traviesas, placas y bridas)	21	
Perfiles pesados (tablestacas, vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega)	22	
Alambrón en rollo	23	
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (b)	24	
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	25	
Planos anchos	26	
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos)	27	
Chapas laminadas en caliente y chapas y bandas laminadas en frío de espesor: a) superior o igual a 4,76 mm	281	
b) superior o igual a 3 mm e inferior a 4,76 mm	282	
c) inferior a 3 mm	283	
d) Total (281 a 283)	28	
TOTAL (21 a 28)	20	
C. **PRODUCTOS FINALES** (Chapas y bandas recubiertas y chapas y bandas magnéticas)	30	

(a) Incluyen todas las existencias del país que posean las empresas al final del trimestre tanto en las fábricas siderúrgicas como en los almacenes vinculados a las fábricas, tanto si están en curso de expedición como si no, y tanto si se han vendido como si no; incluyen asimismo los productos trabajados por encargo y los productos en curso de fabricación, o almacenados fuera de las fábricas, que no estén en manos de un comerciante acreditado. Se excluirán las existencias que se encuentren en talleres que fabriquen productos no considerados por la CECA, las cantidades entregadas a otras empresas siderúrgicas del Tratado para su elaboración por encargo y las cantidades entregadas a clientes o a comerciantes y sobre las cuales la empresa productora conserve en última instancia un derecho de propiedad de acuerdo con las condiciones de venta.

(b) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

....

(Localidad) (Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-16

PRODUCCION DE ACEROS ESPECIALES ALEADOS Y NO ALEADOS

País:	Fábrica:	Mes: Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado a más tardar el día 20 del mes siguiente al mes considerado.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	al oxígeno puro	Eléctrico	Otros	Total (01 + 02 + 03)
Columna		01	02	03	04
A. Lingotes y productos de colada continua					
1. No aleados	10				
2. Aleados: Aceros rápidos	21				
Aceros inoxidables y refractarios	22				
Aceros de características físicas o magnéticas especiales	23				
Aceros de construcción, incluidos los de rodamientos, y aceros de herramientas	24				
— desglose: acero estructural de baja aleación (para aplicaciones especiales)	241				
Total (21 a 241)	20				
Total A (10 + 20)	30				
B. Acero líquido para moldeo 1. No aleado	41				
2. Aleado	42				
Total	40				
C. Total lingotes + productos de colada continua + acero líquido para moldeo (30 + 40)	50				
— desglose: productos de colada continua	501				

....., a .....

(Localidad) (Fecha)

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas la fábricas siderúrgicas que produzcan aceros de alta calidad y especiales (incluidas las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico). No deberán completar este cuestionario las fundiciones de acero independientes.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.
3. Los datos de producción no deberán incluir el acero que se tranforme en fundición mediante recarburación (fabricación de fundiciones especiales).
4. Se entenderá por mes el mes civil.

II. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES Y LAS COLUMNAS

A. Sobre los renglones

Renglones 10 a 30: Lingotes y productos de colada continua.

Los lingotes son productos de acero destinados al laminado, a la forja o a la fabricación de tubos sin soldadura, que se obtienen mediante colada de acero líquido en una lingotera. Deberán incluirse también en estos renglones los productos obtenidos directamente por colada continua (semiproductos). No deberán incluirse los productos que se consideren defectuosos al deslingotar y se destinen inmediatamente a la refundición. Los pesos, expresados en toneladas, deberán indicar el peso bruto de los lingotes a la salida de las lingoteras y, en el caso de la colada continua, el peso bruto de los productos útiles obtenidos después del oxicorte y antes del acondicionamiento (escarpado, amolado... etc.). (1)

Renglón 40

La producción de acero líquido no aleado y aleado para moldeo es el peso bruto de acero suministrado al taller de fundición.

B. Sobre las columnas

Columnas 01 a 03:

Con el fin de evitar que un concepto se cuente más de una vez, el acero Dúplex deberá consignarse únicamente en la categoría correspondiente al apartado donde reciba el tratamiento final. Por ejemplo, no se deberá consignar dos veces el acero eléctrico de los hornos básicos suministrado directamente en estado líquido a los hornos eléctricos ácidos ni el acero Siemens-Martin suministrado a los hornos eléctricos.
Por otra parte, si se mezclan en una cuchara diversos aceros de distinto origen antes de colar en lingotera, los lingotes obtenidos deberán desglosarse proporcionalmente, según el tipo de proceso de fabricación del acero original. El procedimiento AOD, los tratamientos en vacío, los tratamientos en cuchara, etc., se consideran tratamientos posteriores al proceso principal; en estos casos el acero deberá consignarse en la categoría correspondiente a dicho proceso principal.

III. DEFINICION GENERAL DE LOS ACEROS ESPECIALES

Se consideran «aceros especiales» los aceros (2) que se elaboran con vistas a obtener determinadas características adecuadas a una utilización particular.
Por lo general estos aceros se destinan a tratamientos térmicos (3) debido a su respuesta regular a estos tratamientos. Por otra parte, debido a las condiciones particulares de su elaboración, estos aceros por lo general presentan una limpieza — sobre todo en lo que respecta a las inclusiones — superior a la de los aceros de calidad.
Estas características son de una naturaleza tal que sólo pueden conseguirse mediante una elaboración del acero y una fabricación del producto cuidadosas así como mediante un control constante del proceso que no puede garantizarse de forma sistemática ni con los métodos de fabricación de los aceros de base ni con los utilizados para los aceros de calidad.
Los aceros especiales incluyen los aceros aleados y no aleados, que se distinguen de los aceros de base y de calidad según la EURONORM 20-74 de acuerdo con el siguiente cuadro de clasificación.

---

(1) A diferenc'a de la definición aplicada a efectos de la exacción no se incluyen los despuntes.

(2) Se consideran aceros los productos férreos que contengan hasta un 2 % de carbono (salvo ciertos aceros llamados indeformables de alto contenido de cromo, que pueden llegar a tener un contenido de carbono superior). El porcentaje de hierro deberá ser superior al de cada elemento de aleación.

(3) El recocido (por ejemplo el recocido de eliminación de tensiones, de ablandamiento o el normalizado) no se considera tratamiento térmico.

Clasificación de las diversas categorías de aceros aleados y no aleados en aceros de base, de calidad y «especiales» según la EURONORM 20-74

Aceros no aleados		Aceros aleados	
A. Definición (1) de las dos clases de acero: no aleado y aleado (contenidos en %)			
— Al : < 0,10 — Bi : < 0,10 — B : < 0,0008 — Cr(2) : < 0,30 — Co : < 0.10 — Cu(2) : < 0,40 — Lantánidos : < 0,05 — Mn : < 1,60 — Mo(2) : < 0,08 — Ni(2) : < 0,30	— Nb(3) : < 0,05 — Pb : < 0,40 — Se : < 0,10 — Si : < 0,50 — Te : < 0,10 — Ti(3) : < 0,05 — V(3) : < 0,10 — W : < 0,10 — Zr(3) : < 0,05 — Otros : < 0,05 (excepto: C, P, S, N_2 y O_2)	— Al : ≧ 0,10 — Bi : ≧ 0,10 — B : ≧ 0,0008 — Cr(2) : ≧ 0,30 — Co : ≧ 0,10 — Cu(2) : ≧ 0,40 — Lantánidos : ≧ 0,05 — Mn : ≧ 0,60 — Mo(2) : ≧ 0,08 — Ni(2) : ≧ 0,30	— Nb(3) : ≧ 0,05 — Pb : ≧ 0,40 — Se : ≧ 0,10 — Si : ≧ 0,50 — Te : ≧ 0,10 — Ti(3) : ≧ 0,05 — V(3) : ≧ 0,10 — W : ≧ 0,10 — Zr(3) : ≧ 0,05 — Otros : ≧ 0,05 (excepto: C, P, D, N_2 y O_2)

(1) Los valores mínimos se refieren al intervalo de composición especificado o que se trate de obtener en la colada. Si el elemento se define mediante un valor mínimo se considerará este valor mínimo. Si el elemento se define mediante un valor máximo se considerará el 70 % de dicho valor máximo, excepto para el Mn en cuyo caso el contenido máximo indicado determinará si se trata de acero aleado con un contenido máximo de Mn superior o igual al 1,80 %, o de acero no aleado, si el contenido máximo de dicho elemento es inferior al 1,80 %.

(2) Cuando 2, 3 ó 4 de estos elementos se encuentren en combinación en un acero deben considerarse simultáneamente:
— los porcentajes límites individuales de cada uno de ellos.
— un contenido límite conjunto que será el 70 % de la suma de los valores límites individuales de cada uno de los elementos considerados.

(3) También se aplica a estos elementos la regla anterior.

B. Subclases de «aceros especiales»

I. Destinados a tratamiento térmico

— **5.2.3.1.:** Aceros que reciben un tratamiento de toda la sección o de la superficie y que además deben responder a prescripciones precisas en al menos una de las características relativas a:

1°) La garantía de resiliencia en estado tratado o en condiciones de cementación simulada (véase la EU 83 salvo la calidad I de los aceros al carbono).

2°) La profundidad de temple (o de cementación) (Véanse las EU, 84, 85 y 86);

3°) El estado superficial (véanse las calidades consideradas en las secciones 3 y 4 de la EU 119);

4°) Los contenidos límites en inclusiones no metálicas;

5°) La maquinabilidad obtenida por adición de S, Pb, Se, Te o Bi, a condición de que se prescriban valores de resiliencia (véanse las calidades de las secciones 3 y 4 de la EU 87 con exigencias de resiliencia).

— **5.2.3.2.:** Los aceros de herramientas (véanse la EU 96).

— **5.2.3.3.2.:** Alambrón para patenting con un contenido máximo especificado en colada de P o de S o de ambos inferior o igual al 0,030 %.

— **5.2.3.3.4.:** Alambrón (por ej.: para armadura de neumáticos) cuyos contenidos especificados sobre producto sean: C ≧ 0,62 %, P y S ≦ 0,025 % y Cu ≦ 0,10 %.

TODOS

II. No destinados a tratamiento térmico

Los aceros deberán satisfacer al menos uno de los requisitos siguientes:

5.2.3.3. 1°: Aceros que presenten contenidos particularmente bajos de inclusiones no metálicas.

5.2.3.3. 3°: Alambrón con P y S ≦ 0,020 % en colada y ≦ 0,025 % en producto (p. ej.: alambrón para electrodos).

5.2.3.3. 5°: Aceros con propiedades magnéticas y eléctricas que posean una conductividad eléctrica superior a 9 S/m (Siemens por metro), salvo los aceros mencionados en el epígrafe 5.2.2.8.de la EU 20-74.

5.2.3.3. 6°: Aceros para reactores nucleares, con contenidos sobre producto que se atengan a los singuintes valores límite: Cu ≦ 0,10 %, Co ≦ 0,05 %, Cr ≦ 0,15 %, Ni < 0,25 %, Mo < 0,05 %, V < 0,05 %, P ≦ 0,01 %.

Todos excepto los consignados en la parte »C» (aceros de calidad).

Nota: Todos los aceros aleados son especiales salvo los aceros no destinados a tratamiento térmico indicados en el epígrafe 5.3.2.: 1°, 2°, 3°, 4°, 5° que se mencionan a continuación (en C II) y que se refieren a ciertos aceros de alto límite elástico inferior a 420 N/mm² y cuyos contenidos de ciertos elementos de aleación son inferiores a los de cuadro que figura en C II, 5.3.2.1., así como los aceros para circuitos electromagnéticos, ciertos aceros silico-manganosos (S y P superiores al 0,035 %), los aceros para carriles y los aceros resistentes a la corrosión con un contenido mínimo de Cu inferior al 0,50 % sin otros elementos de aleación.

C. Subclases de los «aceros de calidad»

I. Destinados a tratamiento térmico

5.2.2.9.: Aceros de fácil mecanización que no cumplan los requisitos del epígrafe 5.2.3.1. 5°, mencionados anteriormente (en B I). Véanse las secciones 3 y 4 de la EU 87.

5.2.2.11.: Aceros destinados al tratamiento de toda la sección o de la superficie, siempre que su contenido de P y S sea superior o igual al 0,035 % y que no cumplan ninguno de los requisitos particulares definidos en el epígrafe 5.2.3.1. de la EU 20-74, mencionados anteriormente en B I.

NINGUNO

II. No destinados a tratamiento térmico

Son los aceros que figuran en el epígrafe 5.2.2. de la EU 20-74 («todos los aceros no aleados salvo los que se indican en los epígrafes 5.2.1.: "aceros de base" y 5.2.3.:"aceros especiales" »), salvo los mencionados anteriormente (C I N°s 5.2.2.9. y 5.2.2.11.) que forman parte de los aceros de calidad «destinados a tratamiento térmico».

5.3.2.1.: Los aceros de construcción de grano fino, soldables, de alto límite elástico que satisfagan simultáneamente las siguientes condiciones:

— el límite elástico mínimo garantizado debe ser inferior a 420 N/mm² (para un espesor e ≦ 16 mm);
— Los contenidos límites deben ser los siguientes (a).
(a) Véase la nota (1) referente a la definición de los aceros aleados y no aleados (en este caso no se aplica la regla especial para el Mn).

— Cr(1)	: < 0,50 %	— Ni(1)	: < 0,50 %
— Cu(1)	: < 0,50 %	— Nb(2)	: < 0,06 %
— Lantánidos	: < 0,06 %	— Ti(2)	: < 0,12 %
— Mn	: < 1,80 %	— V(2)	: < 0,12 %
— Mo(1)	: < 0.10 %	— Zr(2)	: < 0,12 %

(1) (2) Véanse las notas (2) y (3) sobre la definición de aceros aleados y no aleados.

5.3.2.2°.: Aceros para chapas y bandas que contengan únicamente Si o Al o ambos como elementos de aleación y que tengan que cumplir requisitos concretos en cuanto a la limitación de pérdidas magnéticas y de valores mínimos de inducción magnética.

5.3.2.3°.: Aceros silico-manganosos para muelles o piezas resistentes a la abrasión con contenidos de S y P > 0,035 %.

5.3.2.4°.: Aceros aleados para carriles.

5.3.2.5°.: Aceros resistentes a la corrosión con un contenido mínimo especificado de Cu inferior al 0,50 % o con un contenido máximo especificado de Cu inferior al 0,70 % sin otros elementos de aleación.

D. Subclases de los aceros de base

I. Destinados a tratamiento térmico

NINGUNO | NINGUNO

II. No destinados a tratamiento térmico

Son los aceros mencionados en el epígrafe 5.2.1. de la EU 20-74 (Aceros son requisitos especiales de calidad). | NINGUNO

IV. CATEGORIAS DE ACEROS ESPECIALES ALEADOS

(a) **Aceros rápidos:** Aceros aleados que contienen, con o sin otros elementos de aleación, al menos dos de los tres elementos siguientes: tungsteno, molibdeno, vanadio, con un contenido total en peso superior o igual al 7 % de dichos elementos, y con más del 0,6 % de carbono.

(b) **Aceros inoxidables y refractarios:** Son los aceros que contienen en peso el 12 % o más de cromo, con o sin otros elementos de aleación, y menos del 1 % de carbono.

(c) **Aceros de características físicas especiales:** Se llaman así los aceros que poseen ciertas propiedades eléctricas o magnéticas especiales o ciertas propiedades de dilatación o de elasticidad.

(d) **Aceros de rodamientos:** Aceros al cormo destinados a la fabricación de elementos de rodamientos a bolas, de rodillos, o de agujas, así como de dispositivos que tengan la misma finalidad.

(e) **Aceros de herramientas:** (salvo los aceros rápidos).

(f) **Aceros de construcción:** Todos los demás aceros especiales aleados que no se hayan incluido en algunas de las categorías anteriores entre los que figuran los siguientes tipos:

1. Aceros aleados para armadura de pretensado que posean una resistencia a la tracción de al menos 1080 N/mm², con contenido de S y P inferior o igual al 0,035 %.
2. Aceros de alto límite elástico, tipo API, para conducciones de petróleo y de gas a partir del tipo X 56,
3. Otros aceros aleados especiales de construcción, según la definición de la EURONORM 20-74, que reúnan simultáneamente la siguientes condiciones: baja aleación, soldables, de grano fino, no destinados al tratamiento térmico (1), y en particular los aceros resistentes a la fluencia a elevadas temperaturas, los aceros tenaces a bajas temperaturas, los aceros para conformación en frío, los aceros con resistencia mejorada a la corrosión atmosférica, los aceros resistentes al desgaste, los aceros para esmaltado y los aceros soldables de elevado límite elástico.

(1) No se consideran tratramientos térmicos el recocido de eliminación de tensiones, el normalizado ni los tratamientos análogos.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-16 Anexo

PRODUCCION ANUAL DE ACEROS ESPECIALES (ALEADOS Y NO ALEADOS) POR CLASES DE PRODUCTOS Y POR CALIDADES DE ACERO

NOTAS EXPLICATIVAS

I.— Indicaciones generales

Se deja a la elección de cada país el determinar que los datos consignados en el presente cuestionario lo sean en términos de «producción» o en términos de «entregas» (totales o parciales). Véanse las «Indicaciones generales» contenidas en las notas explicativas de los cuestionarios 2-16 y 2-74.

II.— Observaciones sobre los renglones

1. **Renglón 31:** En este renglón se incluirán los productos mencionados en el epígrafe 5.2.1.2.1. de la EURONORM 79-82.
2. **Renglón 38:** Este renglón comprende igualmente los perfiles especiales.

III.— Definiciones

1. **Definición general de los aceros especiales** — Véase el cuestionario 2-16.
2. **Categorías de aceros especiales aleados** — Véase el cuestionario 2-16.
3. **Productos acabados** — Véase el cuestionario 2-13.
4. **Semiproductos:**

Se consideran semiproductos:

— Todos los productos obtenidos directamente mediante colada continua de acero.

— Los productos obtenidos de lingotes mediante un laminado de desbaste, como el palancón, la palanquilla, el planchón y el llantón, los redondos y cuadrados para tubos sin soldadura y los desbastes para perfiles (generalmente destinados a la transformación en productos acabados CECA, en productos forjados o en tubos sin soldadura).

Nota: Los semiproductos laminados de sección cuadrada o rectangular, así como los desbastes para perfiles, deberán responder a las características especificadas en la EURONORM 79-82 § IV: "Por lo general su sección recta es cuadrada o rectangular, de aristas más o menos redondeadas; presenta dimensiones longitudinales constantes en cada pieza aunque con amplias variaciones respecto de las medidas nominales (los desbastes para perfiles pueden presentar una sección recta de forma especial, apropiada a la forma del producto acabado y al método de laminado empleado, de superficie superior o igual a 2.500 mm^2).
Las caras laterales son más o menos convexas o cóncavas, pueden presentar huellas de laminado o de forja y haber sido parcial o totalmente acondicionadas mecánicamente (por torneado, cepillado, amolado, etc.) o por soplete.

— Todos los redondos y cuadrados para tubos se consignarán en la rúbrica adecuada de semiproductos — incluso cuando su acabado superficial sea mejor que el habitual de los semiproductos indicados anteriormente — según las especificaciones de utilización propias de la aplicación a que se destinen.

PRODUCCION ANUAL DE ACEROS ESPECIALES (ALEADOS Y NO ALEADOS) (1) POR CLASES DE PRODUCTOS Y POR CALIDADES DE ACERO

País:	Fábrica:	Año:
Empresa:	Localidad:	N° de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá inviarse, debidamente completado, a más tardar a finales de enero de cada año con referencia al año anterior.

Unidad: tonelada métrica Productos / Columna	Renglón	Producción por calidades											
		Aceros no aleados			Aceros aleados								Total general (10 + 20)
					De construcción								
		De construcción	De herramientas	Total	Total	desglose: para usos especiales.	De rodamientos	De herramientas	Rápidos	Inox. y Refract.	Otros aceros aleados (2)	Total	
		11	12	10	21	211	22	23	24	25	26	20	30
A. ACERO LIQUIDO PARA MOLDEO	10												
B. LINGOTES Y SEMIPRODUCTOS (2) (excepto bandas en caliente y otros productos para relaminar en la CECA)													
a) Lingotes	21												
desglose: lingotes para tubos	211												
b) Semiproductos — de sección cuadrada o rectangular (excepto cuadrados para tubos)	22												
— redondos y cuadrados para tubos (*)	23												
Total B (21 a 23)	20												
C. PRODUCTOS LAMINADOS ACABADOS													
a) Barras y rectangulares	31												
b) Alambrón	32												
c) Chapas y bandas laminadas en caliente de un espesor:													
superior o igual a 4,76 mm	33												
superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	34												
inferior a 3 mm	35												
d) Chapas y bandas laminadas en frío	36												
e) Flejes laminados en caliente	37												
f) Otros productos acabados	38												
Total C (31 a 38)	30												
D. TOTAL GENERAL (10 + 20 + 30)	40												

(*) Obtenidos por laminado o por colada continua.

(1) Las cantidades indicadas podrán referirse bien a datos de producción o bien a datos de entregas (incluidos todos los pesos en toneladas suministrados a los talleres integrados en empresas siderúrgicas que no fabriquen productos contemplados por el Tratado).

(2) Para piezas forjadas, tubos, y otras utilizaciones directas en la Comunidad o exportaciones a terceros países. Las bandas en caliente para utilización directa y para exportación a terceros países (productos acabados) se agruparán con la chapa laminada en caliente.

(3) Aceros de características físicas o magnéticas especiales.

(4) Excluidas .....t de lingotes para relaminar en el país y .....t para relaminar en los demás países de la Comunidad.
Excluidas .....t de semiproductos para relaminar en el país y .....t para relaminar en los demás países de la Comunidad.
Excluidas .....t de bandas en caliente para relaminar en el país y .....t que se relaminarán en los demás países de la Comunidad.

....., a .....
(Localidad) (Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-50

BALANCE DE LA CHATARRA DE ACERO Y DE FUNDICION

en las fásbricas de la Comunidad productoras de arrabio, de acero y de productos laminados, inclusive las plantas relaminadoras, las fundiciones de acero y las demás industrias transformadoras de acero integradas en el complejo siderúrgico de la empresa declarante, salvo los talleres de fundición de hierro integrados en el complejo siderúrgico.

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

A. Se entenderán por fábricas o actividades integradas en un complejo siderúrgico las que dependan de una misma dirección y estén establecidas en el mismo lugar.

B. El cuestionario deberá ser completado por todas las fábricas de la Comunidad que produzcan arrabio, acero y productos laminados acabados o finales comprendidos en el Tratado y que, en consecuencia, consuman y/o produzcan chatarra. Las fundiciones de acero integradas en una fábrica siderúrgica deberán considerarse como parte de la misma. El cuestionario se aplicará igualmente a los trenes de laminado que relaminen directamente productos usados que no se consideren normalmente como chatarra. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas que no tengan disponibilidades propias y que, en consecuencia, deban recurrir a compras del exterior al igual que los productores.

C. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.

D. Se entenderá por mes el mes civil.

E. En este cuestionario se considerarán como chatarra:
   1º. Los despuntes, recortes o cualquier otro residuo de arrabio o de acero que en algún momento se hayan contabilizado en la producción de arrabio o de acero y que sean aptos para la refundición.
   2º. Las proyecciones, regueras y otros residuos de colada de acero (normal o en sifón), los embudos de colada, los residuos procedentes de los conductos de colada en sifón, etc.; así como los lingotes desechados y defectuosos no contabilizados en la producción.
   3º. Los fondos (lobos) de cuchara (salvo los de moldeo en arena).

   Sin embargo, no se deberán considerar chatarra, los residuos que contengan hierro y que aparezcan durante la fusión o los tratamientos térmicos o mecánicos, como por ejemplo:

   — Fondos de las rutas de colada.
   — Rutas de colada de arrabio, salpicaduras y otros residuos que se produzcan durante la colada o en las fosas de colada del arrabio.
   — Escorias de acería.
   — Cascarillas de hornos de recalentamiento, de laminado y de forja.
   — Salpicaduras de convertidor.
   — Lobos de chimenea y lobos de boca.
   — Fondos (lobos) de cuchara y restos de colada en arena mas no los obtenidos en lingoteras o moldes ni tampoco los comprados.

F. Las cantidades recibidas en la fábrica que procedan de existencias que la empresa posea fuera de las fábricas deberán repartirse entre los renglones 30 a 50 si se conoce su procedencia. De no ser así se consignarán en el renglón 30.

II. OBERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES

Renglones 10 y 300:
En estos renglones deberán indicarse las existencias de toda la fábrica, incluidos los talleres integrados en el complejo siderúrgico (incluidas las fundiciones de acero), excluyéndose las existencias que se encuentren en las fundiciones de hierro.

Renglón 21:
Se considerarán materiales reciclables: los desperdicios procedentes de la producción de acero bruto y de piezas de acero moldeado de las fundiciones de acero integradas en el complejo siderúrgico, que no se contabilicen como producción, como son las entradas, los respiraderos, los embudos y los bebederos de colada, las mazarotas, los lingotes desechados, los lingotes de bebedero, las piezas fundidas desechadas y los fondos de cuchara cuando se cuela en lingoteras o moldes.

BALANCE DE LA CHATARRA DE ACERO Y DE FUNDICION

Cuestionario 2-50

País:	Fábrica:	Mes: Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comisión

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado, antes del día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglón	Chatarra			
		no aleada de fundición	aleada de fundición y de acero	Otras (de acero no aleado) (f)	Total 01 a 03
Columna		01	02	03	04
I. Existencias al primer día del mes	10				
II. Disponibilidades generadas en la propia fábrica (a):					
Proyecciones, regueras y otros residuos de colada	21				
Desperdicios de los laminadores (CECA)	22				
Otros desperdicios nuevos producidos en las fábricas integradas en el complejo siderúrgico (b)	23				
Recuperación en la fábrica (c)	24				
Total (21 a 24)	20				
desglose: lingoteras vejas	201				
III. Entradas:					
1. Entradas procedentes de otras fábricas de la misma empresa situadas en otro lugar (d)	30				
2. Otras entradas procedentes del mercado nacional: entradas directas de otras empresas siderúrgicas	41				
Entradas directas de otras fuentes nacionales (fábricas etc..)	42				
Comerciantes (e)	43				
Total (41 a 43)	40				
3. Entradas directas y por mediación de comerciantes recibidas por la fábrica procedentes: — de la Comunidad	51				
— de terceros países	52				
Total (51 + 52)	50				
4. Total III (30 + 40 + 50)	60				
desglose: chatarras de desguace naval	61				
desglose: lingoteras viejas	62				
IV. Disponibilidades total (10 + 20 + 60)	70				

(a) Incluidos los desperdicios procedentes de trabajo realizado por encargo.

(b) Talleres integrados en el complejo siderúrgico a excepción de las fundiciones de hierro.

(c) Incluye las fábricas integradas en el complejo siderúrgico.

(d) Directas o por mediación de comerciantes.

(e) Una vez deducidas las cantidades procedentes de otro país o de otra fábrica de la misma empresa por mediación de su intermediario (véanse los renglones 30, 51 y 52).

(f) Incluidas todas las virutas (incluso las virutas de fundición).

Concepto: Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglón	Chatarra			
		no aleda de fundición	aleada de fundición y de acero	Otras (de acero no aleado) (f)	Total 01 a 03
Columna		01	02	03	04
V. Consumo:					
1. En los hornos altos y hornos eléctricos de arrabio (a)	110				
2. En las acerías (total) (b)	120				
desglose: procesos al oxígeno puro	121				
hornos eléctricos	122				
otros métodos	123				
3. Total V (110 + 120)	100				
VI. Entregas					
1. A otras fábricas de la misma empresa situadas en otro lugar (d)	210				
2. En el mercado nacional: Directas a otras empresas siderúrgicas	221				
Directas a otras industrias nacionales (f)	222				
A los comerciantes (e)	223				
Total (221 a 223)	220				
3. Envíos directos de la fábrica: A los países de la Comunidad	231				
A terceros países	232				
Total (231 + 232)	230				
4. Total VI (210 + 220 + 230)	200				
desglose: lingoteras viejas	2001				
VII. Existencias al último día del mes	300				

ANEXO

Consumo de material usado para relaminado directo	400				
Existencias que pueda poseer la empresa fuera de sus fábrica (al último día del mes).	500				

(a) Se incluyen las instalaciones de sinterización si existen.

(b) Se incluyen las fundiciones de acero integradas en el complejo siderúrgico. Indíquese el consumo de chatarra para la producción de acero Dúplex o para la producción del acero transformado inmediatamente en fundición mediante recarburación (fabricación de arrabios especiales) en el renglón correspondiente al proceso en que se haya utilizado dicha chatarra.

(f) Incluidos los talleres de producción de fundición, aunque pertenezcan a la misma empresa.

(e) Una vez deducidas las cantidades que, por su mediación, se envían a otro país o a otra fábrica de la misma empresa (renglones 210, 231, 232).

En ....., a .....
(Fecha)

Renglones 22 y 23:
Se considerarán desperdicios nuevos los resultantes de la fabricación de los semiproductos, productos acabados y productos finales laminados así como de los productos de forja, los desperdicios de lingotes y los lingotes y piezas de acero moldeado defectuosos cuya condición se observa cuando ya han salido de la acería o del taller de moldeo (es decir, después de haber sido computados en la producción de acero bruto o de piezas moldeadas). Además se consideran desperdicios nuevos todos los residuos de acero y de piezas de acero moldeado procedentes de la producción normal de cualquier proceso siderúrgico posterior integrado en la fábrica.

Renglón 22:
No se considerarán como desperdicios nuevos los desechos (ej.: secciones de lingotes) que se reutilicen en el propio laminador CECA.

Renglón 23: Las «instalaciones integradas en el complejo siderúrgico» incluirán los talleres de acero moldeado, forja, producción de tubos de acero, trefilado, estirado y laminado en frío, de construcción metálica y demás instalaciones transformadoras del acero, a excepción de las fundiciones de hiero (véase nota I A anterior).

Renglón 24: Se considerará chatarra de recuperación de acero y de fundición la procedente de reparaciones, demolición o desecho de equipos, máquinas y herramientas como, por ejemplo, las lingoteras.

Renglones 30 a 60:
— La chatarra naval procedente de talleres de desguace de la Comunidad deberá considerarse chatarra nacional o comunitaria.
— Si la fábrica que compra la chatarra a un comerciante no conoce la procedencia de dicha chatarra deberá suponer que se trata de chatarra nacional y deberá consignarla en el renglón 43.

Renglon 30: Entradas de chatarra procedentes de fábricas pertenecientes a la misma empresa y que se encuentren en el mismo país. Se incluirán los hornos altos, las acerías, los trenes de laminado, las fundiciones de hierro (si existen se incluirán igualmente las fundiciones de hierro integradas en el complejo siderúrgico de la empresa declarante), así como las empresas tranformadoras de fundición y de acero. Las entradas de chatarra procedentes de empresas que no sean transformadoras de hierro y acero ni estén ligadas al declarante — por ejemplo, las minas de hulla — deberán figurar en el renglón 42.

Renglón 41: Se consignará aquí la chatarra procedente de fábricas pertenecientes a otras empresas siderúrgicas encuestadas, con arreglo a los mismos criterios aplicados al renglón 30.

Renglón 42: Se consignarán aquí las entradas de chatarra procedentes del mercado nacional recibidas directamente de empresas no siderúrgicas, como las fundiciones de acero o de hierro, las fábricas de tubos, las forjas, las industrias de construcción, las industrias extractivas, los astilleros navales, las empresas ferroviarias, las industrias mecánicas y la fábricas de todo tipo de productos metálicos, etc...

Renglón 43: Se consignarán aquí las entradas de chatarra de fundición y de acero procedentes de comerciantes para la producción de fundición, de acero bruto y de piezas moldeadas de acero (sea cual sea su origen geógráfico). De estas cantidades se deducirán las consignadas en los renglones 30 y 50 (entradas procedentes de comerciantes, de otras fábricas de la empresa o de otros países). La chatarra comprada por medio de comerciantes que actúen como meros transportistas o agentes deberá consignarse en el renglón que corresponda a su origen.

Renglones 110 y 120: en las columnas 01 a 03 se consignará por categorías, el consumo total de la chatarra definida anteriormente, incluyéndose sobre todo los fondos de cuchara de origen exterior a la fábrica y excluyéndose los de origen propio.

Renglón 110: En este renglón se consignarán las cantidades consumidas para la producción de arrabio en hornos altos y en hornos eléctricos así como en las instalaciones de sinterización.

Renglón 120: Se consignará aquí el consumo de la chatarra empleada para la producción total de acero bruto, incluida la producción por el procedimiento Dúplex.

Renglón 121: Aceros al oxígeno puro:
Aceros L.D., L.D-A.C., O.L.P., Kaldo, O.B.M., L.W.S., así como todos los procedimientos que empleen el soplado de oxígeno puro. En cambio los aceros obtenidos mediante procedimientos de soplado a partir de un fluido únicamente enriquecido en oxígeno se consignarán en los renglones 122 a 124 según la naturaleza del proceso.

Renglón 500: Se consignarán aquí las existencias que posea la empresa fuera de las fábricas pero dentro del territorio nacional. (*)

III. OBSERVACIONES SOBRE LAS COLUMNAS

Columna 01: Pertenecen a la categoría de chatarra de fundición no aleada las lingoteras, las piezas de fundición de máquinas o comerciales, como los desperdicios o desechos de tubos y de placas de fundición, las piezas de construcción y de canalización, partes de fogones y de parrillas no quemadas, zapatas de freno, fragmentos de hornos, de recipientes de hierro colado, desechos de fundición templada, etc...

Columna 02: La chatarra aleada de fundición y de acero es una chatarra que contiene elementos de aleación como el cromo, el cobalto, el manganeso, el molibdeno, el níquel, el silicio, el vanadio y el tungsteno en proporción superior a la que se admite en los productos nuevos. Se considera chatarra aleada la que contiene uno o varios elementos en proporción superior al:

1,0 % de cromo	0,15 % de molibdeno	y respecto del silicio:
0,5 % de cobalto	1,0 % de níquel	más del 2 % en la chatarra de acero
7,0 % de manganeso	0,5 % de tungsteno	más del 7 % en la chatarra de fundición.
	0,2 % de vanadio	

(*) O en el territorio de la Unión Aduanera en el caso de Luxemburgo y de Bélgica.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-51

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS PARA LA FABRICACION DE ARRABIO

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas la fábricas siderúrgicas productoras de arrabio y todas las instalaciones de sinterización que posean la fábricas siderúrgicas de la Comunidad.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.
3. Las instalaciones de sinterización y de peletización incluyen todas las instalaciones cuyo fin sea aglomerar una parte de los elementos que componen el lecho de fusión antes de su introducción en los hornos altos.
4. Se entenderá por trimestre el trimestre civil.
5. La información que se solicita se refiere a los elementos constitutivos del lecho de fusión o de la carga destinada a la sinterización.
6. Deberá calcularse el «contenido de hierro» o el «contenido de manganeso» de los diferentes elementos de la carga y de la producción según los resultados de los análisis químicos de las materias primas empleadas que se realicen periódicamente (especialmente evítese contabilizar como contenido de hierro el peso total de la chatarra o arrabio utilizado). En el caso de los minerales hay que tener en cuenta su contenido natural de agua.

II. DEFINICIONES

1. Las instalaciones productoras de arrabio son los hornos altos y los hornos eléctricos de arrabio así como los cubilotes cuando la producción se destine a la venta.
2. El mineral de hierro incluye los minerales que contengan hierro cuyo contenido de manganeso sea inferior al 20 % del peso seco. Se considera mineral de hierro todo el mineral comercial suministrado por las minas independientemente de los tratamientos de que haya sido objeto antes de su entrada en la fábrica.
3. Se considerarán minerales de manganeso los que contengan el 20 % o más de manganeso (peso en seco).
4. Se considerarán chatarra:
   a) Los despuntes, recortes o cualquier otro residuo de arrabio o acero que en algún momento se hayan contabilizado en la producción de arrabio o de acero y que sean aptos para la refundición.
   b) Las proyecciones, regueras y otros residuos de colada de aceros (normal o en sifón), los embudos de colada, los residuos procedentes de los conductos de colada en sifón, etc.; así como los lingotes desechados y defectuosos no contabilizados en la producción,
   c) Los (fondos) lobos de cuchara.

Sin embargo, no deberán considerarse «chatarra» los desechos con contenido de hierro que se produzcan durante la fusión o los tratamientos térmicos o mecánicos que se considerarán bien como óxidos de hierro, en cuyo caso se consignarán en el renglón 90, o bien como «otros materiales que contengan hierro», en cuyo caso se consignarán en el renglón 110 (véanse los números 5 y 6 siguientes).

5. Se considerarán «oxídos de hierro» los arrabios y aceros oxidados, especialmente en forma de cascarillas de tren de laminado, de forja y de hornos de recalentamiento y de salpicaduras de convertidores.
6. Se considerarán «otros materiales que contengan hierro» (renglón 110), los residuos de arrabio o acero mezclados con otros materiales como las rutas de colada de arrabio, las salpicaduras y otros residuos producidos en la nave o en las fosas de colada de arrabio, los lobos de chimenea y los lobos de boca, los fondos (lobos) de cuchara de origen propio y los restos de colada en arena y el polvo de convertidor.
7. Se considerarán «otros aditivos» (renglón 120) la dolomita, la bauxita, etc...

En . _____ , a _____
(Fecha)

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS PARA LA FABRICACION DE ARRABIO

Cuestionario 2-51

País:	Fábrica:	Trimestre:	Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comisión:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 25 del primer mes de cada trimestre civil con referencia al trimestre anterior.

Unidad: tonelada métrica (sin decimales)	Renglón	En las instalaciones de sinterización y peletización		En las instalaciones productoras de arrabio					
				Arrabio de afino		Arrabio de moldeo		Fundición especular y ferromanganeso carburado	
		cantidad	contenido de hierro	cantidad	contenido de hierro	cantidad	contenido de hierro	cantidad	contenido de hierro
Columna		01	02	11	12	13	14	15	16
A. Mineral de hierro y pelets. — Nacional	11								
A. Mineral de hierro y pelets. — De países de la Comunidad	12								
A. Mineral de hierro y pelets. — De terceros países	13								
A. Mineral de hierro y pelets. — TOTAL	10								
desglose: pelets de procedencia exterior a la fábrica	101								
B. Mineral de manganeso (Mn 20 % o más)	20		*		*		*		*
C. Aglomerados y briquetas (a)	30								
D. Mezclas homogeneizadas (b)	40								
E. Pelets de producción propia	50								
F. Cenizas de piritas	60								
G. Polvos de tragante	70								
H. Chatarra (c)	80								
I. Oxidos de hierro	90								
J. Otros materiales que contengan hierro (escorias, etc.)	110								
K. Total de todos los materiales que contengan hierro (A — J)	100								
L. Cal y otros aditivos	120								
M. Oxígeno puro (miles de m³ en condiciones normales de temperatura presión)	130								

* contenido de manganeso

ANEXO ANUAL

Producción de polvo de tragante	140		
Producción de escoria de horno alto	150		

(a) Incluidos los aglomerados reciclados en las instalaciones de aglomeración o sinterización que se hayan consignado ya en la producción de aglomerados.

(b) Las cantidades de «mezclas homogeneizadas» consumidas en las instalaciones de sinterización, de peletización o directamente en las instalaciones productoras de arrabio deberán consignarse en los renglones correspondientes según su composición (que habrá de estimarse), tanto si se trata de mezclas homogeneizadas procedentes de las instalaciones de homogeneización de la fábrica declarante como si se utilizan mezclas adquiridas.

(c) El consumo deberá ser el mismo que el indicado en el renglón 110 del cuestionario 2-50.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-53

CONSUMO DE ELEMENTOS DE ALEACION EN LAS ACERIAS

País:	Fábrica:	Año:
Empresa:	Localidad:	
	Nº de registro en la Comisión:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, antes del 25 de enero de cada año con referencia al año anterior.

Unidad: kg de metal puro	Renglón	Consumo de elementos de aleación (excluida la chatarra aleada)	Chatarra aleada cargada en horno (cálculo o estimación)	Carga probable en horno (incluida la chatarra aleada) durante el año en curso (estimación)
Columna		01	02	03
NIQUEL	1			
CROMO	2			
MOLIBDENO	3			
TUNGSTENO	4			
VANADIO	5			
COBALTO	6			
MANGANESO	7			
SILICIO	8			
TANTALIO *)	9			
NIOBIO *)	10			

*) Se pueden agrupar los renglones 9 y 10 si es necesario.

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas la fábricas siderúrgicas que produzcan acero (incluso las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico); no deberán completarlo las fundiciones independientes.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.
3. Se entenderá por año el año civil.

II. Observaciones sobre los renglones

Indíquense las cantidades de metales de aleación en kilogramos de metal, cualesquiera que sean el origen y la calidad del elemento de adición considerado: arrabios aleados, ferroaleaciones, chatarras procedentes de desperdicios o compradas, desechos de la metalurgia de metales no férreos, etc. (ejemplo: en lo que respecta al cromo: chatarras de cromo, cromo afinado o superafinado, ferrocromo, etc.).

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-54

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS EN LAS ACERIAS NOTAS EXPLICATIVAS

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las acerías de la Comunidad, incluidas las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico y exceptuadas las fundiciones de acero independientes.

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.

3. Se entenderá por trimestre el trimestre civil.

4. Los datos solicidados se refieren a los elementos que constituyen la carga de los convertidores y de los hornos (véase más adelante la nota relativa a las columnas).

5. El «contenido de hierro» de las materias primas (columna 06) deberá consignarse con arreglo a los resultados de los análisis químicos que se lleven a cabo periódicamente. En el caso de los minerales se tomará en consideración su contenido natural de agua.

II. OBSERVACIONES RELATIVAS A LOS RENGLONES

Renglones 10 y 20:
Se considerarán mineral de hierro los minerales que contengan hierro y cuyo contenido de manganeso sea inferior al 20 % (peso en seco). Se considerará mineral de hierro todo el mineral comercial entregado por las minas, independientemente de los tratamientos que haya recibido antes de entrar en la fábrica.

Se considerarán minerales de manganeso los minerales que contengan un 20 % o más de manganeso (peso en seco).

Renglones 31 a 35:
Se considerarán arrabio los productos férreos con un contenido superior al 2 % de carbono y que pueden contener además uno o varios de los siguientes elementos en las proporciones que se indican:

3 % o menos de fósforo,
8 % o menos de silicio,
30 % o menos de manganeso,
10 % o menos de cromo,
10 % o menos en total de otros elementos (níquel, cobre, aluminio, titanio, vanadio, molibdeno, etc.).

(Para más detalles véase el cuestionario 2-10)

Renglón 40:
Se incluye el ferrosilicio.

Renglón 50:
En el presente cuestionario se considerarán chatarra:

1. Los despuntes, recortes o cualquier otro residuo de arrabio o de acero que en algún momento se hayan contabilizado en la producción de arrabio o de acero y que sean aptos para la refundición.

2. Las proyecciones, regueras y otros residuos de colada de acero (normal o en sifón), los embudos de colada, los residuos procedentes de los conductos de colada en sifón, etc.; así como los lingotes desechados y defectuosos no contabilizados en la producción.

Sin embargo, no deberán considerarse como «chatarra» sino como «óxidos y otros materiales que contengan hierro» (que se incluirán en el renglón 60), los desechos con contenido de hierro que se produzcan durante la fusión o los tratamientos térmicos o mecánicos, (véase a continuación).

Renglón 60:
Se considerarán «óxidos de hierro» los arrabios y aceros oxidados, especialmente en forma de cascarillas de tren de laminado, de forja y de hornos de recalentamiento y de salpicaduras de convertidores.

Se considerarán «otros materiales que contengan hierro» los residuos de arrabio o acero mezclados con otros materiales como las rutas de colada de arrabio, las salpicaduras y otros residuos producidos en la nave o en las fosas de colada de arrabio, los lobos de chimenea y los lobos de boca, los fondos (lobos) de cuchara de origen propio y los restos de colada en arena.

III. OBSERVACIONES RELATIVAS A LAS COLUMNAS

Consígnense en la columna correspondiente todos los materiales utilizados en cada proceso. No deben hacerse correcciones cuando el acero de una calidad determinada se utilice posteriormente para fabricar acero de otro tipo (acero Dúplex).

El proceso AOD, los tratamientos en vacío, los tratamientos en cuchara, etc., se consideran tratamientos posteriores a los procesos indicados en las columnas. Las cantidades de materias primas utilizadas deberán consignarse en la columna correspondiente al proceso principal.

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS EN LAS ACERIAS

Cuestionario 2-54

País:	Fábrica:	Trimestre: Año:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 25 del primer mes de cada trimestre civil con referencia al trimestre anterior.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	ACERIAS			TOTAL	
		Al oxígeno puro	Eléctrico	Otros		
		Peso real				contenido de hierro
Columna		01	02	03	04	05
A. Mineral de hierro y pelets desglose: pelets	10					
	11					
B. Mineral de manganeso (20 % de Mn o más)	20					
C. Arrabio — De afino fosforoso	31					
C. Arrabio — De afino no fosforoso	32					
C. Arrabio — Fundición especular (6 % < Mn ≦ 30 %)	33					
C. Arrabio — Ferromanganeso carburado	34					
C. Arrabio — Otros arrabios (a)	35					
C. Arrabio — Total	30					
D. Otras ferroaleaciones	40					
E. Chatarra (b)	50					
F. Hierro esponja (prerreducidos)	55					
G. Oxidos y otros materiales que contengan hierro	60					
H. Total de materiales que contengan hierro (A a G)	70					
I. Acero líquido	80					
J. Cal de acería	90					
K. Fosfatos y otros aditivos	100					
L. Consumo de oxígeno puro (en miles de m^3, en condiciones normales de temperatura y presión)	110					
ANEXO						
Producción bruta de acero (c)	120					

(a) Arrabio de moldeo, arrabios aleados especiales.
(b) El consumo debe concordar con los renglones 121, 122, 123 y 124 del cuestionario 2-50.
(c) Inclusive el acero líquido para Dúplex.

En ....., a .....
(Fecha)

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de energía y de industria

D 3

Luxemburgo, enero 1984

Cuestionario 2-55

ENTRADAS Y EXISTENCIAS DE DETERMINADAS MATERIAS PRIMAS Y DE COMBUSTIBLES SOLIDOS EN LAS FABRICAS SIDERURGICAS

PAIS:	FABRICA:	AÑO:
EMPRESA:	LOCALIDAD:	Nº DE REGISTRO EN LA COMISION:
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por triplicado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año		

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar el cuestionario todas la fábricas siderúrgicas de la Comunidad y las instalaciones anejas como las instalaciones de sinterización.

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.

3. Se entenderá por año el año civil.

II. DEFINICIONES

1. El mineral de hierro incluye los minerales que contengan hierro y cuyo contenido de manganeso sea inferior al 20% del peso en seco. Se considerará mineral de hierro todo el mineral comercial entregado por las minas independientemente de los tratamientos de que haya sido objeto antes de entrar en la fábrica.

   Se considerarán minerales de manganeso los que contengan un 20% o más de manganeso (peso en seco).

2. Los aglomerados y briquetas (parte II) son los productos derivados de la sinterización de varios elementos del lecho de fusión de los hornos altos.

3. Las mezclas homogeneizadas son mezclas de los diversos elementos que se cargan en los hornos altos o en las instalaciones de sinterización, preparadas de antemano en los parques de minerales en las proporciones que requiera el proceso metalúrgico.

4. Por existencias se entienden todos los productos y materias primas que posea la fábrica el último día del año, tanto si se encuentran en su recinto como si la empresa los guarda fuera del recinto de las fábricas, a excepción de los carbones para coque.

5. Las materias primas y los combustibles deberán consignarse según el estado en que se encuentren al ser recibidos.

Cuestionario 2-55

ENTRADAS Y EXISTENCIAS DE DETERMINADAS MATERIAS PRIMAS Y DE COMBUSTIBLES SOLIDOS EN LAS FABRICAS SIDERURGICAS

I. ENTRADAS

Unidad: tonelada métrica

PROCEDENCIA		Mineral de manganeso		Mineral de hierro y pelets				Combustibles sólidos					
				Total		desglose:				Hulla y briquetas (b)			
		Cantidad	Contenido medio de Mn (%)	Cantidad	Contenido de Fe (t)	Cantidad	Contenido de Fe (t)	Coque y semicoque de hulla	Coque pulverizado	Productos de calidad inferior y polvos de carbón	Otros productos (e)	Lignito y briquetas de lignito (c)	Total (21 a 25)
Columna		01	02	10	11	101	111	21	22	23	24	25	20
A. De origen nacional													
Total													
desglose: procedente de fábricas de coque dependientes de fábricas siderúrgicas	011												
B. De los países de la Comunidad (a) (d)													
R.F. de Alemania	11												
Francia	12												
Italia	13												
Países Bajos	14												
Bélgica	15												
Luxemburgo	16												
Reino Unido	17												
Irlanda	18												
Dinamarca	19												
Grecia	20												
España	21												
Portugal	22												
Total Comunidad	30												
desglose: procedente de otras fábricas siderúrgicas: (a) del país	301												
(b) de otros países de la Comunidad	302												
C. De terceros países (a)													
Suecia	41												
Noruega	42												
Marruecos	43												
Argelia	44												
Túnez	45												
Mauritania	46												
Ghana	47												
Gabón	48												
Egipto	49												
Alto Volta	50												
Sudáfrica	51												
Brasil	52												
Venezuela	53												
EE.UU.	54												
Canadá	55												
Perú	56												
Liberia	57												
Sierra Leona	58												
India	59												
Chile	60												
URSS	61												
Polonia	62												
Australia	63												
Otros terceros países (> 20 000 t):	64												
	65												
	66												
	67												
	68												
Total C (renglones 41 a 68)	70												
D. Entradas totales (01 + 30 + 70)	80												

(a) Directamente o por mediación de comerciantes.
(b) Incluidos los polvos de antracita.
(c) Incluido el coque de lignito.
(d) No consignar en los renglones 11 a 20 las cantidades ya indicadas en el renglón 01.
(e) Se excluye el carbón para la producción de coque siderúrgico.

II. EXISTENCIAS

Unidad: Tonelada métrica		Renglón	A. MINERAL DE HIERRO Y AGLOMERADAS									
			Aglomerados y briquetas		Mezclas homogeneizadas		Mineral de hierro y pelets				Polvo de tragante	
							Total		desglose: pelets			
			Cantidad C	Contenido de hierro (t)	C	Fe (t)	C	Fe (t)	C	Fe (t)	C	Fe (t)
Columna			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Existencias al último día del año:	En fábricas	90										
	Fuera de las fábricas	95										

Unidad: Tonelada métrica		Renglón	B. MINERAL DE MANGANESO		C. COMBUSTIBLES SOLIDOS					
							Hulla y briquetas (a)			
			Cantidad	Contenido medio de Mn (%)	Coque y semicoque de hulla	Coque pulverizado	Productos de calidad inferior y polvo de hulla	Otros productos	Lignito y briquetas de lignito (b)	Total (13 a 17)
Columna			11	12	13	14	15	16	17	18
Existencias al último día del año:	En fábricas	90								
	Fuera de las fábricas	95								

(a) Incluida la antracita en polvo.
(b) Incluido el coque de lignito.
(c) Se excluirá el carbón necesario para al producción de coque siderúrgico.

En ..... (Localidad) a, ... (Fecha)

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria
D—3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2—56

ENTRADAS DE PRODUCTOS CECA DIRECTAMENTE O POR MEDIACION DE COMERCIANTES

NOTAS EXPLICATIVAS

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas de la Comunidad.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas, cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.
3. Se entenderá por mes, el mes civil.
4. Se completará un cuestionario independiente para cada una de las calidades siguientes:
   — Aceros de base y de calidad.
   — Aceros especiales no aleados.
   — Aceros aleados de construcción para usos especiales.
   — Aceros inoxidables y refractarios.
   — Otros aceros aleados.
   — Todas las calidades.
5. La definición de productos corresponde a la del cuestionario 2—71.
6. Deberán ser declaradas todas las entradas físicas de productos CECA, comprendidos los productos desclasificados que no son destinados a la refundición inmediata y además:
   — Los materiales recibidos para un trabajo de encargo a realizar en el interior de la fábrica.
   — Los materiales recibidos, que son devueltos como consecuencia de un trabajo de encargo que ha sido efectuado en otra fábrica.
   — Los materiales destinados a ser transformados en otros productos CECA o a ser revendidos en el mismo estado.
7. Sin embargo, no serán declaradas en este cuestionario las entradas de materiales CECA suministrados para la utilización directa en actividades fuera del Tratado CECA (por ejemplo, reparación y mantenimiento, construcción de nuevas instalaciones, talleres de tubos, forja, trefilería, etc.).
8. No deberán declararse en el presente cuestionario las entradas de productos destinados a la reutilización, como los carriles usados.

Cuestionario 2-56

ENTRADAS DE PRODUCTOS CECA DIRECTAMENTE O POR MEDIACION DE COMERCIANTES

Unidad: Toneladas métricas

PAIS:	FABRICA:	MES:	AÑO:
Empresa:	Localidad:	Nº de registro en la Comunidad:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Este cuestionario debe ser completado para cada calidad de acero indicada a continuación: Se ruega indicar con una X la calidad correspondiente Aceros de base y de calidad ☐ Aceros especiales no aleados ☐ Aceros aleados de construcción para usos especiales ☐ Aceros inoxidables y refractarios ☐ Otros aceros aleados ☐ Todas las calidades ☐		Del mismo país			Otros países comunitarios											TOTAL Comunidad (04–14)	PAÍSES terceros	TOTAL GENERAL (15 + 16)
		De fábricas de las mismas empresas	De otras fábricas siderúrgicas del país	De otras empresas del país	Alemania (R.F.)	Francia	Italia	Países Bajos	Bélgica	Luxemburgo	Reino Unido	Irlanda	Dinamarca	Grecia	Portugal			
		(facultativo) 01 - 02		03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17
Lingotes	011																	
Palancones, palanquillas y desbastes para perfiles	012																	
Planchones y llantones	013																	
Bandas laminadas en caliente ≥ 3 mm	014																	
Bandas laminadas en caliente < 3 mm	015																	
Material de vía pesado y ligero	021																	
Tablestacas	022																	
Vigas de ala ancha	023																	
Barras, vigas y perfiles I, U, H de 80 mm o más y perfiles omega	024																	
Alambrón en rollo	025																	
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón)	026																	
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	027																	
Planos anchos	028																	
Flejes laminados en caliente, incluidos los flejes para tubos (de menos de 600 mm)	029																	
Chapa cortada laminada en caliente procedente de trenes de bandas ≥ 3 mm	030																	
Chapa cortada laminada en caliente procedente de trenes de bandas < 3 mm	031																	
Chapa laminada en caliente de trenes convencionales	032																	
Chapas y bandas laminadas en frío	033																	
Hojalata y otras chapas estañadas y T.F.S.	041																	
Chapa negra	042																	
Chapas y bandas galvanizadas, emplomadas y con otros recubrimientos	043																	
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente	044																	
TOTAL	100																	

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-58

CONSUMO DE COMBUSTIBLES Y DE ENERGIA Y BALANCE DE LA ENERGIA ELECTRICA EN LA INDUSTRIA SIDERURGICA

(excluidas las coquerías siderúrgicas)

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas de la Comunidad, incluidas las plantas de relaminado, y las centrales eléctricas siderúrgicas comunes a varias fábricas o empresas siderúrgicas (salvo las centrales que presten servicios a la vez a la siderurgia y a otras industrias como, por ejemplo, la minería del carbón). A efectos del presente cuestionario estas centrales deberán considerarse exactamente de la misma forma que las fábricas siderúrgicas.

2. Cuando una empresa posea varias fábricas cada una de ellas deberá completar un cuestionario distinto.

3. **Centrales eléctricas siderúrgicas comunes:**

   Las centrales eléctricas comunes a varias fábricas o empresas siderúrgicas deben quedar incluidas en el cómputo total a escala nacional.

   Nota: Dado que las centrales eléctricas siderúrgicas comunes deberán contestar directamente al cuestionario y con objeto de evitar que un mismo dato se compute por duplicado, las fábricas usuarias de esas centrales no deberán incluir en sus respectivas respuestas al presente cuestionario los datos relativos a la proporción que les corresponda en la producción colectiva. Sin embargo, las fábricas siderúrgicas deberán consignar como recursos las entradas totales de energía eléctrica procedentes de las centrales comunes (renglón 60) junto con sus entradas del exterior.

4. **Instalaciones de producción mixta de energía y de vapor.**

   Estas instalaciones siderúrgicas mixtas deben considerarse, en parte, centrales eléctricas. El consumo de combustibles relativo a estas centrales, que se consignará en la columna 04, reflejará únicamente el consumo relativo a la producción de energía eléctrica, es decir, que se excluirán las cantidades correspondientes al suministro de calor.

II. OBSERVACIONES RELATIVAS A LOS RENGLONES Y COLUMNAS

Columna 01 (Total):

Consígnese aquí el consumo de combustibles y de energía de las instalaciones siderúrgicas (en el sentido del Tratado CECA) y de sus instalaciones auxiliares, salvo las coquerías siderúrgicas. (Hornos altos, instalaciones de sinterización, acerías y fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico, trenes de laminado, etc. . .). Se incluirá el consumo total de las instalaciones auxiliares (por ejemplo, de la central eléctrica y de las centrales comunes) aunque éstas no trabajen únicamente para los talleres siderúrgicos propiamente dichos. Se excluirán los talleres integrados que fabriquen productos no contemplados en el Tratado CECA.

Columna 04 (Centrales eléctricas):

Consígnese todo el consumo de combustibles y de energía que sirva para la producción de toda la electricidad producida en la fábrica o en las centrales comunes a varias fábricas siderúrgicas.

Cuestionario 2-58

I. CONSUMO DE COMBUSTIBLES Y DE ENERGIA EN LA INDUSTRIA SIDERURGICA (excluidas las coquerías siderúrgicas)

País:	Fábrica:	Año:
Empresa:	Localidad:	
	Nº de registro en la Comisión:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 25 de enero de cada año con referencia al año anterior.

Unidad:	CONCEPTO	Renglón	CONSUMO				
			Total (g)	desglose: Hornos altos y hornos eléctricos de arrabio (h)	Instalaciones de sinterización y de preparación de la carga	Centrales eléctricas (i)	Acerías
	Columna		01	02	03	04	05
Toneladas métricas	**I. Combustibles sólidos:** (a)						
	Coque y semicoque de hulla (salvo el coque pulverizado)	11					
	Coque pulverizado	12					
	Hullas y aglomerados de hulla (b)	13					
	desglose: «productos de calidad inferior» (polvos mixtos y similares)	131				(k)	
	Lignitos y briquetas (c)	14					
	Total (11 a 14)	10					
	II. Combustibles líquidos:	20					
	III. Gas: (d)						
	Gas de horno alto	31					
	Gas de coquerías siderúrgicas	32					
	Gas natural	33					
	Otros gases (red, etc. . . .)	34					
	Total (31 a 34)	30					

ANEXO			Total	desglose: A la red pública	A las coquerías siderúrgicas integradas	A otras fábricas siderúrgicas
GJ (e)	Entregas de gas de horno alto al exterrior (f)	410				
GJ (e)	Entregas de gas de horno alto	420				
GJ (e)	Entregas de gas de coquerías	430				

(a) Los combustibles sólidos deben declararse según su estado en el momento de la entrega.

(b) Incluida la antracita en polvo.

(c) Incluido el coque de lignito.

(d) El consumo que se consigne deberá ser el consumo neto, deducidas las pérdidas y los gases consumidos en la antorcha.

(e) En Gigajulios $\left(1 \text{ gigajulio} = 10^9 \text{ julios} = \frac{1 \text{ gigacaloría}}{4{,}186}\right)$ con arreglo al poder calorífico superior de cada tipo de gas, seco y a 0º C y 760 mm/Hg.

(f) Directamente a otros talleres integrados en el complejo siderúrgico (salvo las instalaciones de acero moldeado integradas al complejo), a la red, a otras fábricas y a la coquería siderúrgica.

(g) La suma total no es únicamente la suma de las columnas 02 a 05 sino que comprende además el consumo de los otros talleres siderúrgicos en el sentido del Tratado (se incluyen las instalaciones de acero moldeado integradas pero no se incluyen las coquerías), así como el consumo correspondiente a los «suministros de calor» de las instalaciones mixtas de producción de energía eléctrica y vapor (véase la nota explicativa I, 4.).

(h) Consignese en esta columna únicamente el consumo de combustibles introducidos directamente en el horno o inyectados en los aparatos en sustitución del coque. El consumo de los recuperadores de aire, las soplantes y otras instalaciones auxiliares de los hornos altos se consignará en la columna 01.

(i) Véanse las notas explicativas.

(k) De un poder calorífico medio de _____ kJ/kg $\left(1 \text{ kilojulio} = \frac{1 \text{ kilocaloría}}{4{,}186}\right)$

En ....., a .....
(Fecha)

II. BALANCE DE ENERGIA ELECTRICA (a)

CONCEPTO		Renglón	Mwh
A. Recursos:			
1. Producción bruta		50	
2. Entradas del exterior (b)		60	
3. Recursos totales (50 + 60)		70	
B. Utilizaciones:			
1. Consumo de los servicios del Tratado	a) centrales eléctricas	81	
	b) hornos altos	82	
	c) instalaciones de sinterización y preparación de cargas	83	
	d) trenes de laminado	84	
	e) acerías eléctricas	85	
	f) otras acerías	86	
	g) otros servicios del Tratado	87	
	Total (81 a 87)	80	
2. Entregas al exterior (b)		90	
3. Pérdidas		100	
4. Total utilizado (80 + 90 + 100) (c)		110	

(a) Véanse las notas explicativas.

(b) Por exterior se entiende la red pública, otros países, otras fábricas siderúrgicas (incluidas las centrales comunes), las coquerías siderúrgicas, los servicios no contemplados en el Tratado pero integrados en el complejo siderúrgico, etc..

(c) El total que figure en el renglón 110 debe concordar con el del renglón 70.

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de energía y de industria
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-71

ACERO

Entregas en los países de la Comunidad y entregas totales

NOTAS EXPLICATIVAS

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas de la Comunidad.

2. Se entenderá por mes el mes civil.

3. Las entregas comprenden todos los productos siderúrgicos del Tratado, incluidos los productos desclasificados (tales como segundas y terceras calidades, los recortes de chapas y los despuntes) que no son destinados a la refundición inmediata. Se deberá indicar los tonelajes netos suministrados, considerándose estos en el estado de entrega al salir de la fábrica o de sus almacenes.

4. Se considerarán igualmente como entregas todos los productos siderúrgicos contemplados en el Tratado, que se empleen para el embalaje de los productos antes de su expedición.

5. **Principios básicos**

   Las entregas deberán declararse en la hoja principal del cuestionario (renglones 031 a 153) de acuerdo con los dos principios siguientes:

   a) Las entregas que deben declararse para un cierto mes son las destinadas a actividades fuera de la CECA (es decir a los consumidores de acerpo y a los comerciantes dentro de la Comunidad y a los clientes de terceros países) realizadas directamente por la fábrica declarante o a través de un almacén nacional que forme parte de la misma fábrica, o bien indirectamente (véase 5b). No deben declarase los intercambios entre fábricas o sus almacenes nacionales.

   b) **El principo comercial**

      La entrega de un producto debe ser declarada por la fábrica que recibe el pedido y que factura la entrega al diente que lo ha solicitado, incluso cuando sea otra fábrica, un transformador o un subcontratista el que expida por cuenta de la fábrica que factura. La fábrica declarante reseñará el destino real de los productos.

Casos particulares

6. Consumo propio de las fábricas siderúrgicas y entregas a talleres no siderúrgicos integrados.

   Las entregas declaradas en la hoja principal del cuestionario deben incluir el consumo propio de las fábricas siderúrgicas (para mantenimiento, construcción de nuevas instalaciones, etc.) y las entregas a talleres no siderúrgicos integrados (tubos, forja, etc.), incluyendo en estos los talleres productores de bandajes, abrazaderas y centros de ruedas incluso si son laminados.

   Estas entregas deben incluir las procedentes de:

   — producción propia,

   — material comprado, excepto cuando se sepa que la fábrica suministradora haya ya declarado estos tonelajes como entregas en el mercado.

7. **Ventas a otras fábricas CECA**

   a) No deberán declararse las entregas de una fábrica siderúrgica de la CECA a otra que, formando parte de la misma sociedad, esté situada en el mismo país.

   b) Lingotes, semiproductos y bandas en caliente

      Estos productos deben declararse:

      — en los renglones 011, 012, 013, en la medida en que se sepa con exactitud que están destinados a relaminar, a otra transformación (corte transversal, corte longitudinal o recubrimiento) en productos CECA, o a la reventa en el país;

      — en los renglones 031 y 039 que están destinados al consumo propio de la fábrica que lo recibe o a la transformación en productos NO CECA, a menos que se sepa por la información disponible que la fábrica receptora declara estas cantidades como entregas en el mercado, o si no es posible tener información precisa sobre su futura utilización.

   c) Productos acabados y finales

      Estos productos deberán declararse:

      — en la hoja principal del cuestionario (renglones 101 a 153) si han sido suministrados para consumo propio de la fábrica receptora o para transformación en productos NO CECA, o si no existe indicación precisa sobre su futura utilización;

      — solamente en el Anexo III si han sido suministrados a una fábrica siderúrgica de otro país de la CECA para su reventa o transformación en otros productos CECA. En este caso, la fábrica receptora debe tomar la responsabilidad de declarar la entrega posterior al mercado.

8. **Entregas por orden y por cuenta de otra fábrica**

   a) El ordenante es una fábricas siderúrgica de la CECA:

      la fábrica que factura la entrega de los productos a un cliente fuera de la CECA debe declarar esta entrega en la hoja principal del cuestionario, y en el caso de que la fábrica expedidora esté en otro país de la CECA, deberá incluirlo también en el Anexo I. La fábrica expedidora solamente deberá declarar la entrega en el caso en el que el ordenante sea una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país. En este caso se declara únicamente en el Anexo II, y no en la hoja principal del cuestionario.

   b) El ordenante no es un fábrica siderúrgica de la CECA:

      Las entregas por orden y por cuenta de una fábrica siderúrgica que no pertenezca a la CECA deberán ser declaradas por las fábricas expedidoras en la hoja principal del cuestionario, ya que el ordenante no declara sus entregas a la OECE.

9. **Entregas para trabajos de encargo o subcontratados**

   Los productos que se expidan para realizar un trabajo de encargo deben declararse únicamente en el Anexo III y sólo si el maquilador se encuentra en otro país.

10. **Entregas derivadas de trabajos de encargo o subcontratados**

    a) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en el mismo país.

       Estas entregas no deben declararse.

    b) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país:

       Los productos expedidos después de la maquila deben ser declarados por el maquilador:

       — en el Anexo III, si los productos se expiden al ordenante, a un almacén de su pertenencia o a otra fábrica siderúrgica de la CECA,

       — En el Anexo II, si los productos se envían a cualquier otro destino.

       Los productos vendidos al mercado como consecuencia de una operación de maquila, deben declararse por el ordenante en la hoja principal del cuestionario, cualquiera que sea la fábrica expedidora, y además en el Anexo I si esta última está situada en otro país.

ENTREGAS A LOS PAÍSES DE LA COMUNIDAD Y ENTREGAS TOTALES

Cuestionario 2-71

País: | Mes: | Año:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia a' mes anterior.

Unidad: tonelada métrica / Productos / Columna	Renglón	R.F. de Alemania 01	Francia 02	Italia 03	Países Bajos 04	Bélgica 05	Luxemburgo 06	Reino Unido 07	Irlanda 08	Dinamarca 09	Grecia 10	España 11	Portugal 12	Total Comunidad (01 - 12) 20	Terceros países 30	Total General (20 + 30) 40
I. ACERO COMÚN																
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente Lingotes para relaminado en la Comunidad	011															
Semiproductos para relaminado en la Comunidad	012															
Bandas en caliente para relaminado (*) en la Comunidad	013															
Total de productos para relaminado (renglones 011 a 013)	010															
Bandas en caliente para utilización directa y exportación a terceros países de espesor: a) superior o igual a 4,76 mm	031															
b) superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	032															
c) inferior a 3 mm	033															
Lingotes para tubos	035															
Otros lingotes (para forja, utilización directa, exportación a terceros países, etc.)	037															
Semiproductos (para forja, utilización directa, exportación a terceros países, etc.) a) de sección cuadrada o rectangular (excepto cuadrados para tubos)	038															
b) redondos y cuadrados para tubos	039															
Total de lingotes, semiproductos y bandas en caliente para utilización directa (renglones 031 a 039)	030															
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101															
Material de vía ligero	102															
Tablestacas	103															
Vigas de alas anchas	104															
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105															
desglose: vigas de alas paralelas (IPE)	1051															
marcos de minas	1052															
Alambrón en rollo	106															
desglose: redondos para hormigón en rollo	1061															
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	107															
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	108															
Planos anchos	109															
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	110															
Chapas laminadas en caliente de espesor: superior o igual a 4,76 mm	111															
Chapas laminadas en caliente de espesor: superior o igual a 3 mm e comprendido entre 3 y 4,75 mm / superior o igual a 4,75 mm	112															
Chapas laminadas en caliente de espesor: inferior a 3 mm	113															
Chapas quarto de espesor: superior o igual a 4,76 mm	114															
Chapas quarto de espesor: comprendido entre 3 y 4,75 mm	115															
Chapas quarto de espesor: inferior a 3 mm	116															
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117															
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: inferior a 3 mm	118															
Total productos acabados laminados (renglones 101 a 118)	100															
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141															
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142															
Chapa negra	143															
Chapas galvanizadas emplomadas y con otros recubrimientos	144															
Chapas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente:	145															
desglose: 1) de grano no orientado a) con una pérdida de 2 W/kg o más	151															
b) con una pérdida inferior a 2W/kg	152															
2) de grano orientado	153															
Total productos finales (renglones 141 a 145)	140															
Total acero común (010 + 030 + 100 + 140)	160															
II. ACEROS ESPECIALES, aleados y no aleados	170															
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180															

(*) U otra tranformación en producto siderúrgico del Tratado.
(*) Únicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

Anexo I: (Tonelaje incluido en el cuestionario)

Desglose de las entregas procedentes de otros países como consecuencia de un pedido de la fábrica declarante y por su cuenta, incluidas las entregas al mercado tras un trabajo por encargo.

Producto renglón nº	País expedidor columna nº	País destinatario columna nº	Toneladas

Anexo II: (Tonelaje excluido en el cuestionario)

Toneladas expedidas por la fábrica declarante como consecuencia de un pedido de fábricas siderúrgicas de otro país CECA y por cuenta de éstas.

Producto renglón nº	Para el país formulador del pedido columna nº	País destinatario columna nº	Toneladas

Anexo III: (Tonelaje excluido en el cuestionario)

- Toneladas expedidas para un trabajo de encargo en otro país
- Toneladas resultantes de un trabajo de encargo expedidas a otra fábrica siderúrgica CECA de otro país de la CECA
- Productos acabados o finales vendidos a una fábrica siderúrgica en otro país de la CECA para transformación en otros productos CECA o reventa sin transformación

Producto renglón nº	País destinatario columna nº	Toneladas

En ....., ...

c) El ordenante no es una fábrica siderúrgica de la CECA:

El maquilador debe declarar la entrega de los productos derivados de la maquila en la hoja principal del cuestianario, cualquiera que sea el destino de estos ya que el ordenante (utilizador o almacenista en la Comunidad o clientes en terceros países) no declaran sus entregas a la OECE.

II. DEFINICIONES

Se consideran:

1. **Semiproductos**

   — Todos los productos obtenidos directamente mediante colada continua y de acero.

   — Los productos obtenidos simplemente mediante laminado de lingotes como son: palancones, palanquillas, planchones, llantones, redondos y cuadros para tubos sin soldaduras, desbastes para perfiles (generalmente destinados a ser transformados en productos acabados CECA, en productos forjados o en tubos sin soldadura).

   Nota: los semiproductos laminados de sección cuadrada o rectangular, así como los desbastes para perfiles deberán responder a las características especificadas en la Euronorm 79-69 § IV, a excepción de los semiproductos forjados.

   — Todos los **redondos y cuadrados** para tubos se consignarán como semiproductos (bajo rúbricas específicas) — incluso en los casos en que su acabado exceda al de los semiproductos anteriormente indicados — de acuerdo con su destino y con las especificaciones propias al destino en cuestión.

2. **Bandas laminadas en caliente o desbastes en rollos para chapas**

   Los productos planos laminados en caliente en bandas de una anchura superior o igual a 600 mm, que inmediatamente después del último laminado o tras el decapaje o el recocido, se enrollan formando una bobina de caras laterales más o menos planas o con un relieve regular.

3. **Alambrón**

   Producto acabado laminado y enrollado en caliente en rollos de espiras no ordenadas. La sección transversal del alambrón puede ser circular, ovalada, cuadrada, rectangular, hexagonal, octogonal, semicircular o de otra forma. Por lo general la superficie es lisa. (1)

4. **Redondos para hormigón**

   Los redondos y cuadrados en barras de 5 mm o más, de superficie lisa, dentada o estriada. Estas barras, destinadas en principio a la fabricación de la armadura para el hormigón armado, pueden haber sufrido una deformación regular en frío, como por ejemplo, una torsión alrededor de su eje longitudinal.

5. **Otros laminados comerciales**

   Los productos acabados laminados en caliente que no estén comprendidos en ninguna de las categorías anteriormente descritas y que no sean tampoco:

   material de vía (carriles, traviesas, placas y bridas),
   tablestacas, vigas de alas anchas,
   otras vigas, perfiles en I, U, H de 80 mm o más.

6. **Planos anchos**

   Productos planos laminados en caliente sobre las cuatro caras (o en caja cerrada). Se suministran siempre en paquetes planos. Tienen una anchura superior a 150 mm e inferior o igual a 1 250 mm; su espesor es superior o igual a 4 mm.

7. **Flejes laminados en caliente**

   Los productos laminados de bordes cizallados o no, de sección rectangular, de una anchura inferior a 600 mm y cuyo espesor no exceda a la décima parte de su anchura, presentados en tiras, en rollos o en paquetes plegados. Se pueden obtener igualmente mediante corte longitudinal de una banda ancha en caliente.

8. **Chapas en caliente**

   Los productos laminados (salvo los desbastes en rollos para chapas tal como se han definido anteriormente). Si los productos tienen forma cuadrada o rectangular, deberán ser de una anchura igual o superior a 600 mm.

   Las chapas procedentes de bandas anchas son productos laminados en caliente obtenidos mediante cizallaje de bandas anchas en caliente.

   Las bandas procedentes de trenes reversibles son productos laminados en caliente sobre trenes quarto o trenes diferentes a los que producen bandas anchas.

9. **Chapa en frío**

   Los productos laminados en frío, en chapa y en bobina, cuya anchura sea superior a 500 mm.

10. **Hojalata, otros flejes y chapas estañados del Tratado**

    Flejes y chapas de cualquier espesor, laminados en caliente o en frío, recubierto de una capa metálica con un contenido de estaño igual o superior a 97% en peso, tanto si estos productos están recubiertos o no con una capa de barniz.

11. **Chapa de T.F.S.**

    Se trata de las chapas y bandas de un espesor generalmente inferior a 0,50 mm recubiertos mediante electrolisis con una capa de cromo o de óxido de cromo o de ambos, y cuyo espesor total es en general inferior o igual a 0,05 µm.

12. **Chapa negra**

    Producto plano en acero dulce no aleado, con un espesor inferior a 0,50 mm, producido en hojas o en bobinas y cuya superficie está preparada para el estañado, el barnizado o la impresión y que no debe ser aceitosa.

13. **Chapas galvanizadas**

    Productos finales laminados en caliente o en frío, en hojas o en bandas planas u onduladas, galvanizadas en caliente o por electrolisis y recubiertas sobre una o ambas caras de cinc.

14. **Chapas magnéticas**

    Las chapas magnéticas son aquellas que, según el método de evaluación Epstein, presentan una pérdida en vatios, por kilogramo, bajo una corriente de 50 períodos y una inducción de 1 Tesla:

    — inferior o igual a 2,1 W cuando su espesor no sea superior a 0,2 mm

    — inferior o igual a 3,6 W cuando su espesor esté comprendido entre 0,2 y 0,6 mm

    — inferior o igual a 6 W cuando su espesor esté comprendido entre 0,6 mm inclusive

    Las pérdidas especificadas en los renglones 151 y 152 se refieren a una chapa de 0,5 mm de espesor.

15. **Aceros especiales**

    Se trata de los aceros definidos en el cuestionario 2-16.

III. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES Y LAS COLUMNAS

1. **Renglón 013**

   Se trata de bandas anchas en caliente para transformación en otros productos siderúrgicos del Tratado, ya sea mediante verdadero relaminado o mediante otro procedimiento como el corte (para obtener chapa en caliente), el corte longitudinal (para obtener flejes en caliente o el recubrimiento, (p. ej.: galvanización para obtener un producto final).

2. **Renglones 031, 032 y 033**

   Se indicarán las bandas en caliente (coils) suministradas a industrias no siderúrgicas, o a comerciantes (siendo las bandas anchas en caliente consideradas como productos finales, es decir para la utilización directa o destinadas a la exportación hacia un tercer país).

3. **Renglones 107 y 108**

   Se incluyen en estos renglones las barras de descorificación empleadas en las fábricas para la apertura de piqueras.

4. **Renglón 170**

   Los datos de este renglón deberán corresponder a los datos del cuestionario 2-74, renglón 30.

---

(1) De acuerdo con esta definición, el alambrón suministrado enderezado y cortado a lo largo, procede de barras comerciales de la misma forma y dimensión, sin perjuicio de las dimensiones toleradas habitualmente.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-72
Parte I

ACERO
ENTREGAS EN TERCEROS PAISES

NOTAS EXPLICATIVAS

I. Observaciones generales y definiciones de los productos

Véase el cuestionario 2-71.

II. Nomenclatura de terceros países

Columna 100:

Europa:
Total de las columnas 110 y 130.

Columna 110:

Europa Occidental:
Incluye, además de los países enumerados en las columnas 111 a 117, los siguientes países:

Islandia	Yugoslavia,
Andorra	Malta, Gibraltar,
Islas Feroe	Ciudad del Vaticano

Columna 130:

Europa Oriental:
Incluye los siguientes países:

Bulgaria	U.R.S.S.
Hungría	R.D.A.
Polonia	Albania
Rumania	
Checoslovaquia	

Columna 210:

EE.UU. y posesiones:
Incluye la metrópoli y los territorios incorporados a los Estados Unidos de América (Puerto Rico, Zona del Canal de Panamá, Oceanía estadounidense, Islas Vírgenes de los Estados Unidos).

Columna 230:

América Central:
Esta zona incluye los siguientes países:

Cuba	Bermudas	Martinica
Costa Rica	Nicaragua	Islas Caimán
Guatemala	Panamá (salvo la Zona del Canal)	Jamaica
Haití	República Dominicana	Barbados
Honduras	El Salvador	Indias Occidentales
México	Belice	Trinidad y Tabago
	Bahamas	Granada
	Islas Turcos y Caicos	Antillas neerlandesas
	Guadalupe	

Columna 240:

América del sur:
Esta zona incluye los siguientes países:

Argentina	Paraguay
Brasil	Perú
Bolivia	Uruguay
Chile	Venezuela
Colombia	Guyana
Ecuador	Guyana francesa
Islas Malvinas	Suriname

Columna 330:

Esta zona incluye los siguientes países:

Chipre	Israel	Qatar
Líbano	Jordania	Emiratos Arabes Unidos
Siria	Arabia Saudita	Omán
Irak	Kuwait	Yemen del Norte y
Irán	Bahrein	Yemen del Sur

ENTREGAS EN TERCEROS PAISES

Cuestionario 2-72
Parte 1

País:	Mes:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	EUROPA										
		Total	desglose:									
			Oeste								Este	
		(110 + 130)	Total	Suecia	Finlandia	Noruega	Suiza	Austria	Turquía	Yugoslavia	Total	desglose: URSS
Productos	Columna	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACERO COMUN												
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente Lingotes y semiproductos (*)	010											
Bandas en caliente	020											
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101											
Material de vía ligero	102											
Tablestacas	103											
Vigas de alas anchas	104											
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105											
Alambrón en rollo	106											
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	107											
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108											
Planos anchos	109											
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	110											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) superior o igual a 4,76 mm	111											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) superior o igual a 3 mm e superior o igual a 4,75 mm	112											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) inferior a 3 mm	113											
Chapas quarto superior o igual a 4,76 mm	114											
Chapas quarto superior o igual a 3 mm e superior o igual a 4,75 mm	115											
Chapas quarto inferior a 3 mm	116											
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117											
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: inferior a 3 mm	118											
Total productos acabados laminados (101 a 118)	100											
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141											
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142											
Chapa negra	143											
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144											
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente:	145											
desglose: 1) de grano no orientado a) con una pérdida de 2 W/kg, o más	151											
desglose: 1) de grano no orientado b) con una pérdida inferior a 2 W/kg	152											
desglose: 2) de grano orientado	153											
Total productos finales (renglones 141 a 145)	140											
Total acero común (010 + 020 + 100 + 140)	160											
II. TOTAL ACEROS ESPECIALES	170											
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180											

(*) Incluidos los redondos y cuadrados para tubos.
(*) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

En ....., ...
(Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-72
Parte II

ACERO
ENTREGAS EN TERCEROS PAISES

ENTREGAS EN TERCEROS PAISES

Cuestionario 2-72
Parte II

País: | Mes: | Año:

Este cuestionario deberá enviarse debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica / Productos	Columna	Renglón	AMERICA					ASIA				AFRICA	AUSTRALIA Y OCEANIA	Total general
			Total (210 + 220 + 230 + 240)	desglose:					desglose:					
				Norte										
				EE.UU y posesiones	Canadá y Terranova	Centro	Sur	Total	China	India	Oriente, Cercano y Medio			
			200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACERO COMUN														
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente Lingotes y semiproductos (*)		020												
Bandas en caliente		101												
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado		102												
Material de vía ligero		103												
Tablestacas		104												
Vigas de alas anchas		105												
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega		106												
Alambrón en rollo		107												
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)		108												
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)		109												
Planos anchos		110												
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)		111												
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda)	superior o igual a 4,76 mm	112												
	superior o igual a 3 mm e superior o igual a 4,75 mm	113												
	inferior a 3 mm	114												
Chapas quarto	superior o igual a 4,76 mm	115												
	superior o igual a 3 mm e superior o igual a 4,75 mm	116												
	inferior a 3 mm	117												
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor:	superior o igual a 3 mm	118												
	inferior a 3 mm	100												
Total productos acabados laminados (101 a 118)		141												
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata		142												
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS		143												
Chapa negra		144												
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos		145												
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente:		151												
desglose: 1) de grano no orientado a) con una pérdida de 2 W/kg, o más		152												
b) con una pérdida inferior a 2 W/kg		153												
2) de grano orientado		140												
Total productos finales (renglones 141 a 145)		160												
Total acero común (010 + 020 + 100 + 140)		170												
II. TOTAL ACEROS ESPECIALES		180												
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)														

(*) Incluidos los redondos y cuadrados para tubos.
(*) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

En ....., ...
(Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-73

Parte I

ACERO

ENTREGAS EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Este cuestionio deberá recoger el destino de todos los productos siderúrgicos en el estado en que se encuenran al salir de la fábrica siderúrgica (en el sentido del Tratado). En consecuencia en este cuestionario las entregas incluyen el consumo propio de las fábricas y las entregas a los talleres integrados en las fábricas siderúrgicas cuya actividad no se contempla en el Tratado. Sin embargo, para evitar duplicaciones en las cifras declaradas, no deberán consignarse las entregas a otras fábricas siderúrgicas en el sentido del Tratado si estas últimas fábricas transforman los productos entregados en otros productos delTratado.
2. Se entenderá por año el año civil.
3. Las entregas comprenderán todos los productos, incluidos los productos de segundas calidades y los trozos de chapa o despuntes no destinados a la refundición.
   Deberá indicarse el peso neto en toneladas de las entregas considerándose los productos en el estado en que salgan de la fábrica.
4. Las entregas incluirán asimismo los trabajos de encargo a que se refiere el cuestionario 2-71.
5. Las entregas realizadas para reabastecer los almacenes que formen parte de la fábrica no deberán consignarse hasta que el depositario envíe los productos del caso a los clientes. Cuando el depositario notifique el envío a la fábrica dicho envío deberá consignarse a la vez como pedido y como entrega.
6. **Métodos y principios que deben seguirse para clasificar los clientes por sectores industriales y para consignar las entregas:**

   1er PRINCIPIO:
   Deberá averiguarse la actividad del primer destinatario, es decir, el que recibe el acero en la forma en que lo venda la industria siderúrgica en el sentido del Tratato.

   2º PRINCIPIO:
   Cuando la empresa destinataria posea varias fábricas deberá considerarse siempre por separado cada una de las fábricas destinatarias y averiguarse asimismo cuál es su actividad.

   3er PRINCIPIO:
   Cuando una fábrica ejerza actividades múltiples, habrá que intentar averiguar cuál es el taller específico que ha hecho el pedido y determinar, de forma definitiva y de acuerdo con el cliente, la actividad de los diversos talleres que se dediquen a la producción en la fábrica en cuestión.

   4º PRINCIPIO:
   Cuando un destinatario realice varias actividades distintas y sólo una de ellas conlleve el consumo de acero, ésta será la que determine la clasificación del cliente, aunque esa actividad esté integrada o ligada a otra actividad más importante para el cliente a pesar de que no se refiera directamente a la primera transformación o primera utilización del acero (por ej.: textil, química). En consecuencia, en el caso de las empresas de actividades múltiples, que sólo en parte sean consumidoras de acero, puede darse el caso de que se clasifique un cliente y las entregas de acero que se le hagan en una categoría diferente a la que correspondería a su objeto social.

   5º PRINCIPIO:
   En cuiquier caso, nunca se considerará la naturaleza del producto siderúrgico entregado para la determinación a priori de la actividad del destinatario pues este método puede inducir a errores. (No obstante, la naturaleza del producto puede servir de orientación cuando se hayan agotado los demás medios de clasificación).

II. DEFINICIONES DE LOS PRODUCTOS

Véanse las notas explicativas des cuestionario 2-71 «Entregas en los países de la Comunidad».

III. DEFINICIONES DE LAS INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

A continuación se enumeran las industrias que habrá que incluir en cada columna del cuestionario con arreglo a la Nomenclatura General de las Actividades Económicas en las Comunidades Europeas (NACE) a la Clasificación Internacional Uniforme de las Naciones Unidas cuya correspondencia con las columnas del cuestionario se indica en el anexo.

Columna 12: FORJA Y ESTAMPADO
Este grupo incluye las instalaciones de forja integradas en la planta siderúrgica así como las forjas independientes, pero no las forjas integradas en otras industrias que se consideran en otros apartados del cuestionario. Comprende la fabricación de productos tanto de forja pesada como de forja ligera y mediana, de extrusión y estampado, incluyendo la fabricación de ruedas, bandajes, cubos o centros de ruedas y ejes. En cambio, no se considerará industria de forja propiamente dicha, la fabricación de los siguientes productos: tornillería forjada, bridas de empalme, cadenas y muelles forjados, que se clasificarán, según la naturaleza de cada producto, en los sectores a que correspondan.

Columna 13: FABRICACION DE TUBOS DE ACERO
Fabricación de tubería sin soldadura y de tubería soldada a partir de chapas, flejes o bandas laminados en caliente o en frío, incluida la producción de tubería de precisión y de tubería para usos especiales (por ej.: eléctricos).

Columna 14: TREFILADO
Fabricación de alambre trefilado simple, obtenido a partir de alambrón.

Columna 15: CALIBRADO
Fabricación de barras calibradas y de perfiles macizos obtenidos mediante estirado con reducción del espesor, incluidos los productos acabados en frío mediante rectificado con muela o descortezado de precisión.

Columna 16: LAMINADO EN FRIO DE FLEJES
Fabricación de flejes laminados en frío, incluidos los flejes obtenidos por corte longitudinal de bandas laminadas en frío en bobinas.

Columna 17: CONFORMACION EN FRIO
Fabricación de perfiles obtenidos mediante plegado en frío de bandas y flejas laminados en caliente o en frío.

Columna 18: EMBUTICION Y CORTE
Actividad intermedia ejercida por empresas independientes, consumidoras de productos planos (sobre todo bandas) que, tras el corte o la deformación por embutición (1) se entregan en las dimensiones y formas requeridas a otras industrias consumidoras. Este apartado incluye igualmente los servicios de embutición y de corte integrados en la siderurgia; pero no los integrados en otras industrias consideradas en otros apartados del cuestionario.

Columna 20: CONSTRUCCION DE MAQUINARIA SALVO MAQUINARIA ELECTRICA
Este grupo comprende especialmente la construcción de maquinaria y tractores agrícolas; de máquinas-herramienta para trabajar los metales; de equipos y herramientas para máquinas; de má-

ENTREGAS DE ACERO EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

Cuestionario 2-73
Parte I

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año con referencia al último año civil transcurrido.

País: / Año: / Unidad, tonelada métrica	Renglón	Industrias de primera transformación del acero (*)									Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica	Construcción eléctrica	Fabricación de material de transporte				Construcción y obras públicas		
		Fundiciones de acero	Forja y estampado	Fabricación de tubos de acero	Trefilado	Calibrado	Laminado en frío de flejes (a)	Conformación en frío	Embutición y corte	Total (11 a 18) (optativo)			Construcción naval	Locomotoras y vagones	Automóviles, bicicletas y otros vehículos	Total (41 a 43) (optativo)	Construcción metálica	Otras construcciones y obras públicas	Total (51 a 52) (optativo)
Columna		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
I. Acero común																			
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente: Bandas en caliente de espesor:																			
a) superior o igual a 4,76 mm	031																		
b) superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	032																		
c) inferior a 3 mm	033																		
Lingotes para tubos	040																		
Otros lingotes para forja y utilización directa	051																		
Semiproductos para forja y utilización directa a) De sección cuadrada o rectangular (excepto cuadrados para tubos)	052																		
b) Redondos y cuadrados para tubos	053																		
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101																		
Material de vía ligero	102																		
Tablestacas	103																		
Vigas de alas anchas	104																		
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105																		
Alambrón en rollo	106																		
Redondos para hormigón incluidas las barras procedentes de alambrón) (**)	107																		
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108																		
Planos anchos	109																		
Flejes (incluidos los flejes para tubos) laminados en caliente (de menos de 600 mm)	110																		
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 4,76 mm	111																		
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	112																		
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — inferior a 3 mm	113																		
Chapas quarto — superior o igual a 4,76 mm	114																		
Chapas quarto — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	115																		
Chapas quarto — inferior a 3 mm	116																		
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117																		
inferior a 3 mm	118																		
Total (101 a 118)	100																		
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141																		
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142																		
Chapa negra	143																		
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144																		
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente	145																		
Total (141 a 145)	140																		
TOTAL acero común (031 a 053 + 100 + 140)	160																		
II. Aceros especiales (***), total	170																		
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180																		

(*) Al margen del Tratado.
(**) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.
(***) Los aceros especiales se definen en el cuestionario 2-16 de la Comisión.

quinas textiles y sus accesorios, así como la fabricación de máquinas de coser; la construcción de máquinas y aparatos para las industrias alimentarias, químicas y afines, la construcción de material para minas, instalaciones siderúrgicas y fundiciones, para ingeniería civil y de construcción; instalaciones de elevación y de manutención; fabricación de órganos de transmisión, construcción de máquinas para trabajar la madera y para la industria del papel, del cartón y de las artes gráficas; la construcción de equipos de lavandería y limpieza en seco, así como de maquinaria y aparatos para la industria del cuero y del calado; la construcción de motores de combustión interna, de turbinas hidráulicas y térmicas y otras máquinas productoras de energía mecánica, compresores, bombas, transmisiones hidráulicas y neumáticas, aparatos de ventilación, calefacción y refrigeración y de frigoríficos para usos no domésticos; la construcción de hornos industriales no eléctricos y de material de soldadura no eléctrico; grifería y construcción de material de oficina y de máquinas e instalaciones para el tratamiento de datos. Se incluyen igualmente en este grupo los talleres mecánicos que fabrican y reparan los elementos y piezas de la maquinaria mencionada anteriormente. Sin embargo este apartado no incluirá la fabricación de vehículos (automóviles, bicicletas, motocicletas, aviones, etc) ni de sus motores.

Columna 30: CONSTRUCCION ELECTRICA
Esta columna incluye la fabricación de hilo y conductores eléctricos, de material eléctrico de equipamiento (generadores, transformadores, etc.) y de material eléctrico de utilización, pilas y acumuladores; la fabricación de material de telecomunicación, aparatos de medición y material eléctrico para usos médicos, la construcción de aparatos electrónicos (salvo ordenadores electrónicos), de radio, de televisión y electroacústicos así como de discos y bandas magnéticas grabados; la fabricación de aparatos electrodomésticos, lámparas y material de iluminación. No se incluirá en este apartado la fabricación de aparatos medidores de magnitudes eléctricas, registradores o no, que se consignarán en la columna 77. En esta columna habrá que indicar exclusivamente las entregas destinadas a las industrias productoras de dichas máquinas, excluyendo las entregas a las compañías de electricidad que deben figurar in la columna 92.

Columna 41: CONSTRUCCION NAVAL
Astilleros marítimos y fluviales que construyan y reparen barcos de todo tipo. Construcción (por establecimientos especializados) de motores marinos y de piezas especiales para barcos; talleres de desguace naval.

Columna 42: LOCOMOTORAS Y VAGONES
Contrucción y reconstrucción de locomotoras de todos los tipos y de diferentes anchos, así como de vagones y de tranvías para pasajeros y mercancías. Incluye igualmente la fabricación de locomotoras y vagones por las compañías ferroviarias y los trabajos de reparación realizados en los talleres propiedad de estas. (Por lo tanto deberán consignarse todas las entregas a las empresas ferroviarias que no sean material de vía ni accesorios de vías como pilares, puentes, etc.).

Columna 43: AUTOMOVILES: BICICLETAS Y OTROS VEHICULOS
Incluye las siguientes actividades:
1. Construcción de vehículos automóviles y trabajos de carrocería.
   Fabricación y montaje de vehículos automóviles como, por ejemplo, turismos y autocares comerciales, camiones y remolques de camiones, caravanas, plataformas para todo tipo de usos y vehículos automóviles para usos especiales (ambulancias, taxis, etc.); fabricación de piezas sueltas y de accesorios para automóviles, como motores, frenos, embragues, ejes, cajas de cambio, transmisiones, ruedas y chasis. No se consignarán en este apartado los neumáticos, las cámaras de aire, los cristales para automóviles, los equipos eléctricos, ni los automotores de manutención.
2. Reparación de vehículos automóviles y de bicicletas.
   Reparación de automóviles, camiones, bicicletas y toda reparación especializada como las de los capós y los sistemas eléctricos de los automóviles.
3. Construcción de bicicletas y motocicletas.
   Fabricación de motocicletas y «scooters», bicicletas, triciclos y vehículos similares y de piezas sueltas como motores, radios, llantas, sillines, cuadros, cambios de velocidades y manillares para bicicletas.
4. Construcción de aviones.
   Construcción, montaje y reparación de aviones y planeadores y fabricación de piezas sueltas para aviones, como motores, hélices, flotadores y trenes de aterrizaje. La fabricación de instrumentos de navegación aérea se incluirá en el grupo de la columna 77.

Columna 51: CONSTRUCCION METALICA
En este grupo se incluirán las siguientes actividades:
— La construcción metálica (puentes y estructuras);
— La fabricación de material fijo para vías férreas como puntas de corazón, sistemas de agujas, pilares, cruces de vías y plataformas giratorias.
— La entibación de minas.

Columna 52: CONSTRUCCION Y OBRAS PUBLICAS
Incluye las actividades mencionadas a continuación, salvo las comprendidas en el grupo «Construcción metálica» (columna 51). Construcción, reparación y demolición de edificios, carreteras, vías públicas y puentes pequeños: obras de fábrica para alcantarillado y canalización de aguas, así como para ferrocarriles (excluidas las vías férreas), muelles, túneles, vías subterráneas, carreteras elevadas, puentes, viaductos, presas, obras de drenaje, de saneamiento, acueductos, irrigación y obras de regularización de cursos de agua, fábricas hidroeeléctricas, instalaciones hidráulicas, canalizaciones de gas, oleoductos y gasoductos, construcción de material de entibación (marcos de minas) y los demás tipos de obras de construcción de gran envergadura: obras marítimas como dragados, roturaciones submarinas, estacado, desecación, construcción de puertos y de vías navegables, pozos, aeropuertos, terrenos de atletismo, campos de golf, piscinas, pistas de tenis, aparcamientos de automóviles, sistemas de comunicación como tendidos de líneas telefónicas y telegráficas y todas las demás obras realizadas por empresas privadas o por la Administración. Este apartado incluye igualmente los subcontratistas en el sector de la construcción como los carpinteros, fontaneros, yeseros y electricistas, así como los fabricantes de postes y conducciones de cemento armado, pilares, etc.
No se incluyen en este apartado las obras de construcción, de reparación y de demolición ejecutadas accesoriamente por el personal de una empresa clasificada en otro sector y por cuenta de esa empresa. Por otra parte, las obras de excavación, de evacuación de escombros, de perforación de pozos y de dragado, realizadas con vistas a la extracción de materias minerales se clasifican en los diversos grupos del sector de industrias extractivas (columnas 81 y 82).

Columna 60: VIAS FERREAS
Incluye la construcción y el mantenimiento de las vías de las redes ferroviarias o de tranvías públicos o privados así como de sus accesorios (como puentes de ferrocarril, pilares, postes de señalización, sistemas de agujas, etc.) cuando sean las mismas compañías las que realicen directamente estas obras.

Columna 71: MOBILIARIO METALICO
Fabricación de muebles metálicos para viviendas, oficinas y edificios públicos, para uso profesional y para restaurantes, instalaciones de oficinas y comercios (incluidas las cajas fuertes y las cámaras de seguridad).

Columna 72: TORNILLERIA Y ELEMENTOS DE FIJACION
Fabricacion de los siguientes productos (incluida la tornillería forjada): tornillos, tuercas, juntas, arandelas y remaches, pernos y productos torneados estándar o según modelo.

Columna 73: FERRETERIA, CUCHILLERIA, UTILLAJE Y CERRAJERIA
Este grupo incluye las siguientes actividades:
— fabricación de herramientas manuales y agrícolas
— cuchillería y fabricación de cubertería
— fabricación de aparatos domésticos de calefacción y de cocina de todo tipo, fabricación de artículos para el hogar y similares, de armas ligeras y municiones así como de pequeños artículos metálicos.
— carpintería metálica
— fabricación de productos derivados del alambre
— fabricación de muelles y cadenas
— cerrajería (cerraduras herrajes)

Columna 74: EMBALAJES METALICOS
Botes y latas para el envasado de conservas alimenticias, aceites, productos lácteos, tabaco, medicamentos, bebidas, ceras, betunes, encáusticos, etc. (Incluidos los botes para aerosoles), cápsulas para tapones de botellas y tarros y tapones a presión y a rosca para el mismo uso. Otros artículos de embalaje como las bobinas para papel adhesivo o películas fotográficas. Artículos para el zunchado de cajones, cajas de cartón y otros paquetes.

(1) Por lo general despúes de este tratamiento las chapas y productos análogos dejan de quedar sujetos a las normas del mercado común CECA.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-73

Parte II

ACERO

DEFINICIONES DE LAS INDUSTRIAS CONSUMIDORAS (continuación)

Columna 75: BIDONES METALICOS
Bidones de toda especie para el transporte de mercancías.

Columna 76: CALDERERIA Y OTROS RECIPIENTES METALICOS
Fabricación de recipientes metálicos como tanques, bidones grandes para el transporte de leche, calderas, depósitos (incluidos gasómetros), bombonas de gas soldadas, cubos de basura y artículos de calderería análogos a excepción de los bidones metálicos (columna 75) y los botes y latas para conservas (embalajes metálicos, columna 74), fabricación de conducciones para alta presión.

Columna 77: MECANICA DE PRECISION, OPTICA, JUGUETES.
Este apartado agrupa:

1. Mecánica de precisión propiamente dicha.
   Fabricación de instrumentos de medición, de control (ej.: instrumentos de precisión), fabricación de instrumentos y material médico-quirúrgico para cirujanos, médicos y dentistas).

2. Fabricación de productos fotográficos e instrumentos de óptica.
   Fabricación de instrumentos ópticos y lentes, gafas y material y suministros fotográficos, incluidas las películas y placas sensibles.

3. Fabricación y reparación de relojes.

4. Fabricación de instrumentos de música como pianos, instrumentos de cuerda, instrumentos de viento, instrumentos de percusión; discos de gramófono. La fabricación de gramófonos figura en el grupo «construcción de máquinas, aparatos y suministros eléctricos».

5. Juguetes y artículos de deporte.

Columna 81: EXTRACCION DE CARBON
Minas cuyo objeto principal sea la extracción de antracita y de carbones bituminosos como la hulla grasa, la hulla semigrasa y el lignito.
Se incluirán las instalaciones anejas para el tratamiento del carbón.

Columna 82: OTRAS EXTRACCIONES MINERAS.
1. Minas cuyo objeto principal sea la extracción de minerales:
   a) Extracción de mineral de hierro,
   b) Extracción de minerales, salvo los minerales de hierro,

2. Petróleo bruto y gas natural.
   Esplotación de los pozos de petróleo y de los pozos de gas natural (incluida la perforación) y explotación de las arenas y esquistos bituminosos.

3. Extracción de piedra de construcción, de arcilla y de arena.
   Extracción de piedra (incluida la pizarra), arcilla, arena y grava.

4. Extracción de minerales no metálicos, no clasificados en otro lugar.
   La extracción en minas y canteras de materiales como el amianto, el yeso, la sal (incluida la explotación de salinas), el azufre, el asfalto, el betún y los demás minerales no metálicos salvo el carbón, el petróleo, la piedra de construcción, la arcilla, la arena y la grava. Se incluirán en este grupo la explotación del guano y de las turberas.

Columna 91: CONSUMO PROPIO DE LAS FABRICAS SIDERURGICAS
Se incluirán aquí los productos empleados en las fábricas para reparaciones, mantenimiento y empleos análogos, incluidas las nuevas construcciones emprendidas por la fábrica.

Columna 92: OTROS CONSUMIDORES
En principio se agruparán en los apartados precedentes todas las industrias transformadoras del acero así como las principales actividades no industriales consumidoras de acero. Por lo tanto, en principio, en este apartado «otros consumidores» se incluirán únicamente:

1. **Las industrias que no empleen el acero como materia prima en su producción normal.** por ej.: textil, no férrea, química, papelera, la industria alimentaria, del vidrio, del cuero y las pieles, etc. (para el mantenimiento o la reparación de máquinas y talleres y para las nuevas construcciones de dichas industrias).

2. **Otros posibles consumidores no industriales:** (Agricultura, silvicultura, comercio, banca, etc.) administración pública, necesidades directas de la defensa.

ENTREGAS DE ACERO EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

Cuestionario 2-73
Parte II

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año con referencia al último año civil transcurrido

País:

Año:

Unidad: tonelada métrica

	Renglón	Fabricación de otros objetos de metal									Industrias extractivas			Consumo propio de las fábricas siderúrgicas.	Otros consumidores.	Comercio entre zonas (*)	Almacenistas	Total general
		Vías férreas	Mobiliario metálico	Tornillería y elementos de fijación	Ferretería, cuchillería, utillaje y cerrajería.	Embalajes metálicos	Bidones metálicos	Calderería y otros recipientes metálicos	Mecánica de precisión, óptica, juguetes.	Total (71 a 77) (optativo)	Extracción de carbón	Otras extracciones mineras.	Total (optativo)					
Columna		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
I. Acero común																		
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente: Bandas en caliente de espesor:																		
a) superior o igual a 4,76 mm	031																	
b) superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	032																	
c) inferior a 3 mm	033																	
Lingotes para tubos	040																	
Otros lingotes para forja y utilización directa	051																	
Semiproductos para forja y utilización directa																		
a) De sección cuadrada o rectangular (excepto cuadrados para tubos)	052																	
b) Redondos y cuadrados para tubos	053																	
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101																	
Material de vía ligero	102																	
Tablestacas	103																	
Vigas de alas anchas	104																	
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105																	
Alambrón en rollo	106																	
Redondos para hormigón incluidas las barras procedentes de alambrón) (**)	107																	
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108																	
Planos anchos	109																	
Flejes (incluidos los flejes para tubos) laminados en caliente (de menos de 600 mm)	110																	
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 4,76 mm	111																	
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	112																	
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — inferior a 3 mm	113																	
Chapas quarto — superior o igual a 4,76 mm	114																	
Chapas quarto — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	115																	
Chapas quarto — inferior a 3 mm	116																	
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117																	
Inferior a 3 mm	118																	
Total (101 a 118)	100																	
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141																	
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142																	
Chapa negra	143																	
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144																	
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente	145																	
Total (141 a 145)	140																	
TOTAL acero común (031 a 053 + 100 + 140)	160																	
II. Aceros especiales (***), total	170																	
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180																	

(*) Se refiere únicamente a Alemania.
(**) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.
(***) Los aceros especiales se definen en el cuestionario 2-16 de la Comisión.

ANEXO

Correspondencia entre la clasificación de los grupos de industrias consumidoras empleados, la Nomenclatura General de Actividades Económicas en las Comunidades Europeas (NACE) y la Clasificación Industrial Internacional Uniforme de las Naciones Unidas (a)

Columnas del cuest. 2-73 A	Designación	Codificación NACE (agrupación, grupo, subgrupo)	Codificación ONU División	Codificación ONU Agrupación	Codificación ONU Grupo
11	Fundiciones de acero	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forja y estampado	312.1		ex 371	ex 3710
13	Fabricación de tubos de acero	222		ex 371	ex 3710
14	Trefilado	223.41		ex 371	ex 3710
15	Calibrado	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminado en frío de flejes	223.2		ex 371	ex 3710
17	Conformación en frío	223.3		ex 371	ex 3710
18	Embutición y corte	312.2		ex 371	ex 3710
20	Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica	32.33		382	
30	Construcción eléctrica	34		383	
	Fabricación de material de transporte				
41	Construcción naval	361			3841
42	Locomotoras y vagones	362			3842
43	Automóviles, bicicletas y otros vehículos	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Construcción y obras públicas				
51	Construcción metálica	314			ex 3813
52	Construcción y obras públicas	50	50	500	
60	Vías férreas	71	50	500	
	Fabricación de otros objetos de metal				
71	Mobiliario metálico	316.6			3812
72	Tornillería y elementos de fijación	313.1			ex 3819
73	Ferretería, cuchillería, utillaje y cerrajería	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Embalajes metálicos	316.42			ex 3819
75	Bidones metálicos	ex 316.41			ex 3819
76	Calderería y otros recipientes metálicos	315. ex 316.41			ex 3813
77	Mecánica de precisión, óptica, juguetes	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industrias extractivas				
81	Extracción de carbón	11	21	210	2100
82	Otras extracciones mineras	13.21	22	220	2200
		23.24	23	230	
			29	290	
91	Consumo propio de las fábricas siderúrgicas	221		ex 371	ex 3710
94	Comerciantes	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) «Clasificación Industrial Internacional Uniforme de todas las actividades económicas» de las Naciones Unidas (Estudios Estadísticos — Serie M Nº. 4. Rev. 2 — Nueva York 1968).

(b) Excluidas las posiciones 316.4 y 316.6.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-73/Anexo Parte I

ENTREGAS DE ACEROS ESPECIALES (ALEADOS Y NO ALEADOS) EN EL MERCADO NACIONAL POR FORMAS Y CATEGORIAS DE PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

NOTAS EXPLICATIVAS

I. INDICACIONES GENERALES

1. Este cuestionario deberá recoger el destino de todos los productos siderúrgicos en el estado en que se encuentren al salir de la fábrica siderúrgica (en el sentido del Tratado). En consecuencia en este cuestionario las entregas incluyen el consumo propio de las fábricas y las entregas a los talleres integrados en las fábricas siderúrgicas cuya actividad no se contempla en el Tratado. Sin embargo, para evitar duplicaciones en las cifras declaradas, no deberán consignarse las entregas a otras fábricas siderúrgicas en el sentido del Tratado si estas últimas fábricas transforman los productos entregados en otros productos del Tratado.

2. Se entenderá por año el año civil.

3. Las entregas comprenderán todos los productos, incluidos los productos de segundas calidades y los trozos de chapa o despuntes no destinados a la refundición.
Deberá indicarse el peso neto en toneladas de las entregas considerándose los productos en el estado en que salgan de la fábrica.

4. Las entregas incluirán asimismo los trabajos hechos por encargo a que se refiere el cuestionario 2-71.

5. Las entregas realizadas para reabastecer los almacenes que formen parte de la fábrica no deberán consignarse hasta que el depositario envíe los productos del caso a los clientes. Cuando del depositario notifique el envío a la fábrica, dicho envío deberá consignarse a la vez como pedido y como entrega.

6. Métodos y principios que deben seguirse para clasificar los clientes por sectores industriales y para consignar las entregas:

   1º PRINCIPIO:

   Deberá averiguarse la actividad del primer destinatario, es decir, el que recibe el acero en la forma en que lo venda la industria siderúrgica en el sentido del Tratado.

   2º PRINCIPIO:

   Cuando la empresa destinataria posea varias fábricas deberá considerarse siempre por separado cada una de las fábricas destinatarias y averiguarse asimismo cuál es su actividad.

   3º PRINCIPIO:

   Cuando una fábrica ejerza actividades múltiples, habrá que intentar averiguar cuál es el taller específico que ha hecho el pedido y determinar, de forma definitiva y de acuerdo con el cliente, la actividad de los diversos talleres que se dediquen a la producción en la fábrica en cuestión.

   4º PRINCIPIO:

   Cuando un destinatario realice varias actividades distintas y sólo una de ellas conlleve el consumo de acero, ésta será la que determine la clasificación del cliente, aunque esa actividad esté integrada o ligada a otra actividad más importante para el cliente a pesar de que no se refiera directamente a la primera transformación o primera utilización del acero (por ej.: textil, química). En consecuencia, en el caso de las empresas de actividades múltiples, que sólo en parte sean consumidoras de acero, puede darse el caso de que se clasifique un cliente y las entregas de acero que se le hagan en una categoría diferente a la que correspondería a su objeto social.

   5º PRINCIPIO:

   En cualquier caso, nunca se considerará la naturaleza del producto siderúrgico entregado para la determinación a priori de la actividad del destinatario pues este método puede inducir a errores (no obstante, la naturaleza del producto puede servir de orientación cuando se hayan agotado todos los demás medios de clasificación).

II. DEFINICIONES

1. **DEFINICION GENERAL DE LOS ACEROS ESPECIALES**
   — **Véase el cuestionario 2-16.**

2. **CATEGORIAS DE ACEROS ALEADOS**
   — **Véase el cuestionario 2-16.**

3. **PRODUCTOS ACABADOS**
   — **Véase el cuestionario 2-13.**

4. **SEMIPRODUCTOS:**
   — **Todos los productos obtenidos directamente mediante colada continua de acero.**
   — **Los productos obtenidos de lingotes mediante un laminado de desbaste como el palancón, la palanquilla, el planchón y el llantón, los redondos y cuadrados para tubos sin soldadura y los desbastes para perfiles (generalmente destinados a la transformación en productos acabados CECA, en productos forjados o en tubos sin soldadura) (1).**

5. **INDUSTRIAS CONSUMIDORAS**

A continuación se enumeran las industrias que habrá que incluir en cada columna del cuestionario con arreglo a la Nomenclatura General de las Actividades Económicas en las Comunidades Europeas (NACE) y a la Clasificación Internacional Uniforme de las Naciones cuya correspondencia con las columnas del cuestionario se indica en el anexo.

Columna 12: FORJA Y ESTAMPADO

Este grupo incluye las instalaciones de forja integradas en la planta siderúrgica así como en las forjas independientes, pero no las forjas integradas en otras industrias que se consideran en otros apartados del cuestionario. Comprende la fabricación de productos tanto de forja pesada como de forja ligera y mediana, de extrusión y estampado, incluyendo la fabricación de ruedas, bandajes, cubos o centros de rueda y ejes. En cambio, no se considerará industria de forja propiamente dicha, la fabricación de los siguientes productos: tornillería forjada, bridas de empalme, cadenas y muelles forjados, que se clasificarán, según la naturaleza de cada producto, en los sectores que correspondan.

Columna 13: FABRICACION DE TUBOS DE ACERO

Fabricación de tubería sin soldadura y de tubería soldada a partir de chapas, flejes o bandas laminados en caliente o en frío, incluida la producción de tubería de precisión y de tubería para usos especiales (p.ej.: eléctricos).

---

(1) Los semiproductos laminados de sección cuadrada o rectangular, así como los desbastes para perfiles, deberán responder a las características especificadas en la EURONORM 79-82, IV.

ENTREGAS DE ACERO EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

Cuestionario 2-73/anexo
Parte I

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año con referencia al último año civil transcurrido.

País:

Año:

Unidad, tonelada métrica

	Renglón	Industrias de primera transformación del acero (*)									Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica	Construcción eléctrica	Fabricación de material de transporte				Construcción y obras públicas		
		Fundiciones de acero	Forja y estampado	Fabricación de tubos de acero	Trefilado	Calibrado	Laminado en frío de flejes	Conformación en frío	Embutición y corte	Total (11 a 18) (optativo)			Construcción naval	Locomotoras y vagones	Automóviles, bicicletas y otros vehículos	Total (41 a 43) (optativo)	Construcción metálica	Otras construcciones y obras públicas	Total (51 a 52) (optativo)
Columna		11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
A. ACEROS NO ALEADOS																			
a) Lingotes y semiproductos (*)	101																		
b) Productos acabados: total	102																		
desglose: Alambrón	1021																		
Barras y otros perfiles	1022																		
Productos planos (*)	1023																		
TOTAL GENERAL A	100																		
B. ACEROS ALEADOS:																			
I. Aceros de construcción para usos especiales																			
a) Lingotes y semiproductos (*)	211																		
b) Productos acabados: total	212																		
desglose: Alambrón	2121																		
Barras y otros perfiles	2122																		
Productos planos (*)	2123																		
TOTAL GENERAL B I	220																		
II. Aceros inoxidables y refractarios																			
a) Lingotes y semiproductos (*)	221																		
b) Productos acabados: total	222																		
desglose: Alambrón	2221																		
Barras y otros perfiles	2222																		
Productos planos (*)	2223																		
TOTAL GENERAL B II	220																		
III. Otros aceros aleados (*)																			
a) Lingotes y semiproductos (*)	231																		
b) Productos acabados: total	232																		
desglose: Alambrón	2321																		
Barras y otros perfiles	2322																		
Productos planos (*)	2323																		
TOTAL GENERAL B III	230																		
TOTAL ACEROS ESPECIALES ALEADOS (210 + 220 + 230)	200																		
TOTAL ACEROS ESPECIALES (100 + 200)	300																		

(*) No contempladas por el Tratado.
(*) Incluidos redondos y cuadrados para tubos.
No incluidas las entrajas para relaminado.
(*) Incluidas bandas en caliente, «productos acabados» y planos anchos.
(*) Aceros de construcción y de rodamientos (para usos no especiales), aceros de herramientas, aceros rápidos y aceros de características físicas especiales.

Columna 14: TREFILADO

Fabricación de alambre trefilado simple, obtenido a partir de alambrón.

Columna 15: CALIBRADO

Fabricación de barras calibradas y de perfiles macizos obtenidos mediante estirado con reducción del espesor, incluidos los productos acabados en frío mediante rectificado con muela o descortezado de precisión.

Columna 16: LAMINADO EN FRIO DE FLEJES

Fabricación de flejes laminados en frío, incluidos los flejes obtenidos por corte longitudinal de bandas laminadas en frío en bobinas.

Columna 17: CONFORMACION EN FRIO

Fabricación de perfiles obtenidos mediante plegado en frío de bandas y flejes laminados en caliente o en frío.

Columna 18: EMBUTICION Y CORTE

Actividad intermedia ejercida por empresas independientes, consumidoras de productos planos (sobre todo bandas) que, tras el corte o la deformación por embutición (1) se entregan en las dimensiones y formas requeridas a otras industrias consumidoras. Este apartado incluye igualmente los servicios de embutición y de corte integrados en la siderurgia; pero no los integrados en otras industrias consideradas en otros apartados del cuestionario.

Columna 20: CONSTRUCCION DE MAQUINARIA SALVO MAQUINARIA ELECTRICA

Este grupo comprende especialmente la construcción de maquinaria y tractores agrícolas; de máquinas-herramienta para trabajar los metales; de equipos y herramientas para máquinas; de máquinas textiles y sus accesorios, así como la fabricación de máquinas de coser; la construcción de máquinas y aparatos para las industrias alimentarias, químicas y afines, la construcción de material para minas, instalaciones siderúrgicas y fundiciones, para ingeniería civil y de construcción; instalaciones de elevación y de manutención; fabricación de órganos de transmisión, construcción de máquinas para trabajar la madera y para la industria del papel, del cartón y de las artes gráficas; la construcción de equipos de lavandería y limpieza en seco, así como de maquinarias y aparatos para la industria del cuero y del calzado; la construcción de motores de combustión interna, de turbinas hidráulicas y otras máquinas productoras de energía mecánica, compresores, bombas, transmisiones hidráulicas y neumáticas, aparatos de ventilación, calefacción y refrigeración y de frigoríficos para usos no domésticos; la construcción de hornos industriales no eléctricos y de material de soldadura no eléctrico; grifería y construcción de material de oficina y de máquinas e instalaciones para el tratamiento de datos. Se incluyen igualmente en este grupo los talleres mecánicos que fabrican y reparan los elementos y piezas de la maquinaria mencionada anteriormente. Sin embargo, este apartado no incluirá la fabricación de vehículos (automóviles, bicicletas, motocicletas, aviones, etc.) ni de sus motores.

Columna 30: CONSTRUCCION ELECTRICA

Esta columna incluye la fabricación de hilo y conductores eléctricos, de material eléctrico de equipamiento (generadores, transformadores, etc.) y de material eléctrico de utilización, pilas y acumuladores; la fabricación de material de telecomunicación, aparatos de medición y material eléctrico para usos médicos, la construcción de aparatos electrónicos (salvo ordenadores electrónicos), de radio, de televisión y electroacústicos, así como de discos y bandas magnéticas grabados; la fabricación de aparatos electrodomésticos, lámparas y material de iluminación. No se incluirá en este apartado la fabricación de aparatos medidores de magnitudes eléctricas, registradores o no, que se consignarán en la columna 77. En esta columna habrá que indicar exclusivamente las entregas destinadas a las industrias productoras de dichas máquinas, excluyendo las entregas a las compañías de electricidad que deben figurar en la columna 92.

Columna 41: CONSTRUCCION NAVAL

Astilleros marítimos y fluviales que construyan y reparen barcos de todo tipo. Construcción (por establecimientos especializados) de motores marinos y de piezas especiales para barcos; talleres de desguace naval.

(1) Por lo general después de este tratamiento las chapas y productos análogos dejan de quedar sujetos a las normas del mercado común CECA.

Columna 42: LOCOMOTORAS Y VAGONES

Construcción y reconstrucción de locomotoras de todos los tipos y de diferentes anchos, así como de vagones y de tranvías para pasajeros y mercancías. Incluye igualmente la fabricación de locomotoras y vagones por las compañías ferroviarias y los trabajos de reparación realizados en los talleres propiedad de estas. (Por lo tanto deberán consignarse todas las entregas de las empresas ferroviarias que no sean material de vía, ni accesorios de vías como pilares, puentes, etc.

Columna 43: AUTOMOVILES, BICICLETAS Y OTROS VEHICULOS

Incluye las siguientes actividades:

1. *Construcción de vehículos automóviles y trabajos de carrocería.*
   Fabricación y montaje de vehículos automóviles como, por ejemplo: turismos y autocares comerciales, camiones y remolques de camiones, caravanas, plataformas para todo tipo de usos y vehículos automóviles para usos especiales (ambulancias, taxis, etc.); fabricación de piezas sueltas y de acccesorios para automóviles, como motores, frenos, embragues, ejes, cajas de cambio, transmisiones, ruedas y chasis. No se consignarán en este apartado los neumáticos, las cámaras de aire, los cristales para automóviles, los equipos eléctricos, ni los automotores de manutención.

2. *Reparación de vehículos automóviles y de bicicletas.*
   Reparación de automóviles, camiones, bicicletas y toda reparación especializada como las de los capós y los sistemas eléctricos de los automóviles.

3. *Construcción de bicicletas y motocicletas.*
   Fabricación de motocicletas y «scooters», bicicletas, triciclos y vehículos similares y de piezas sueltas como motores, radios, llantas, sillines, cuadros, cambios de velocidades y manillares para bicicletas.

4. *Construcción de aviones.*
   Construcción, montaje y reparación de aviones y planeadores y fabricación de piezas sueltas para aviones, como motores, hélices, flotadores y trenes de aterrizaje. La fabricación de instrumentos de navegación aérea se incluirá en el grupo de la columna 77.

Columna 51: CONSTRUCCION METALICA

En este sector se incluirán la siguientes actividades:
- **La construcción metálica (puentes y estructuras);**
- **La fabricación de material fijo para vías férreas como puntas de corazón, sistemas de agujas, pilares, cruces de vías y plataformas giratorias.**
- **La entibación de minas.**

Columna 52: CONSTRUCCION Y OBRAS PUBLICAS

Incluye las actividades mencionadas a continuación, salvo las comprendidas en el grupo «Construcción metálica» (columna 51). Construcción, reparación y demolición de edificios, carreteras, vías públicas y puentes pequeños; obras de fábrica para alcantarillado y canalización de aguas, así como para ferrocarriles (excluidas las vías férreas) muelles, túneles, vías subterráneas, carreteras elevadas, puentes, viaductos, presas, obras de drenaje, de saneamiento, acueductos, irrigación y obras de regularización de cursos de agua, fábricas hidroeléctricas, instalaciones hidráulicas, canalizaciones de gas, oleoductos y gasoductos, construcción de material de entibación (marcos de minas) y los demás tipos de obras de construcción de gran envergadura: obras marítimas como dragados, roturaciones submarinas, estacado, desecación, construcción de puertos y de vías navegables, pozos, aeropuertos, terrenos de atletismo, campos de golf; piscinas, pistas de tenis, aparcamientos de automóviles, sistemas de comunicación como tendidos de líneas telefónicas y telegráficas y todas las demás obras realizadas por empresas privadas o por la Administración. Este apartado incluye igualmente a los subcontratistas en el sector de la construcción como los carpinteros, fontaneros, yeseros, y electricistas, así como los fabricantes de postes y conducciones de cemento armado, pilares, etc.

No se incluyen en este apartado las obras de construcción, de reparación y de demolición ejecutadas accesoriamente por el personal de una empresa clasificada en otro sector y por cuenta de esa empresa. Por otra parte, las obras de excavación, de evacuación de escombros, de perforación de pozos y de dragado, realizadas con vistas a la extracción de materias minerales se clasifican en los diversos grupos del sector de industrias extractivas (columnas 81 y 82).

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-73/Anexo

Parte II

NOTAS EXPLICATIVAS (continuación)

Columna 60: VIAS FERREAS
Incluye la construcción y el mantenimiento de las vías de las redes ferroviarias o de tranvías públicos o privados así como de sus accesorios (como puentes de ferrocarril, pilares, postes de señalización, sistemas de agujas, etc.) cuando sean las mismas compañías las que realicen directamente estas obras.

Columna 71: MOBILIARIO METALICO
Fabricación de muebles metálicos para viviendas, oficinas y edificios públicos, para uso profesional y restaurantes, instalaciones de oficinas y comercios (incluidas las cajas fuertes y las cámaras de seguridad).

Columna 72: TORNILLERIA Y ELEMENTOS DE FIJACION
Fabricación de los siguientes productos (incluida la tornillería forjada): tornillos, tuercas, juntas, arandelas y remaches, pernos y productos torneados estándar o según modelo.

Columna 73: FERRETERIA, CUCHILLERIA, UTILLAJE Y CERRAJERIA
Este grupo incluye las siguientes actividades:
— fabricación de herramientas manuales y agrícolas
— cuchillería y fabricación de cubertería
— fabricación de aparatos domésticos de calefacción y de cocina de todo tipo, fabricación de artículos para el hogar y similares, de armas ligeras y municiones así como de pequeños artículos metálicos.
— carpintería metálica
— fabricación de productos derivados del alambre
— fabricación de muelles y cadenas
— cerrajería (cerraduras y herrajes)

Columna 74: EMBALAJES METALICOS
Botes y latas para el envasado de conservas alimenticias, aceites, productos lácteos, tabaco, medicamentos, bebidas, ceras, betunes, encáusticos, etc. (incluidos los botes para aerosoles), cápsulas para tapones de botellas y tarros y tapones a presión y a rosca para el mismo uso. Otros artículos de embalaje como las bobinas para papel adhesivo o películas fotográficas. Artículos para el zunchado de cajones, cajas de cartón y otros paquetes.

Columna 75: BIDONES METALICOS
Bidones de toda especie para el transporte de mercancías.

Columna 76: CALDERERIA Y OTROS RECIPIENTES METALICOS
Fabricación de recipientes metálicos como tanques, bidones grandes para el transporte de leche, calderas, depósitos (incluidos gasómetros), bombonas de gas soldadas, cubos de basura y artículos de calderería análogos a excepción de los bidones metálicos (columna 75) y los botes y latas para conservas (embalajes metálicos, columna 74), fabricación de conducciones para alta presión.

Columna 77: MECANICA DE PRECISION, OPTICA, JUGUETES.
Este apartado agrupa:

1. Mecánica de precisión propiamente dicha.
   Fabricación de instrumentos de medición, de control (ej.: instrumentos de precisión), fabricación de instrumentos y material médico-quirúrgico para cirujanos, médicos y dentistas).

2. Fabricación de productos fotográficos e instrumentos de óptica.
   Fabricación de instrumentos ópticos y lentes, gafas y material y suministros fotográficos, incluidas las películas y placas sensibles.

3. Fabricación y reparación de relojes.

4. Fabricación de instrumentos de música como pianos, instrumentos de cuerda, instrumentos de viento, instrumentos de percusión; discos de gramófono. La fabricación de gramófonos figura en el grupo «construcción de máquinas, aparatos y suministros eléctricos».

5. Juguetes y artículos de deporte.

Columna 81: EXTRACCION DE CARBON
Minas cuyo objeto principal sea la extracción de antracita y de carbones bituminosos como la hulla grasa, la hulla semigrasa y el lignito.
Se incluirán las instalaciones anejas para el tratamiento del carbón.

Columna 82: OTRAS EXTRACCIONES MINERAS.
1. Minas cuyo objeto principal sea la extracción de minerales:
   a) Extracción de mineral de hierro,
   b) Extracción de minerales, salvo los minerales de hierro,

2. Petróleo bruto y gas natural.
   Explotación de los pozos de petróleo y de los pozos de gas natural (incluida la perforación) y explotación de las arenas y esquistos bituminosos.

3. Extracción de piedra de construcción, de arcilla y de arena.
   Extracción de piedra (incluida la pizarra), arcilla, arena y grava.

4. Extracción de minerales no metálicos, no clasificados en otro lugar.
   La extracción en minas y canteras de materiales como el amianto, el yeso, la sal (incluida la explotación de salinas), el azufre, el asfalto, el betún y los demás minerales no metálicos salvo el carbón, el petróleo, la piedra de construcción, la arcilla, la arena y la grava. Se incluirán en este grupo la explotación del guano y de las turberas.

Columna 91: CONSUMO PROPIO DE LAS FABRICAS SIDERURGICAS
Se incluirán aquí los productos empleados en las fábricas para reparaciones, mantenimiento y empleos análogos, incluidas las nuevas construcciones emprendidas por la fábrica.

Columna 92: OTROS CONSUMIDORES
En principio se agruparán en los apartados precedentes todas las industrias transformadoras del acero así como las principales actividades no industriales consumidoras de acero. Por lo tanto, en principio, en este apartado «otros consumidores» se incluirán únicamente:

1. **Las industrias que no empleen el acero como materia prima en su producción normal.** por ej.: textil, no férrea, química, papelera, la industria alimentaria, del vidrio, del cuero y las pieles, etc. (para el mantenimiento o la reparación de máquinas y talleres y para las nuevas construcciones de dichas industrias).

2. **Otros posibles consumidores no industriales:** (Agricultura, silvicultura, comercio, banca, etc.) administración pública, necesidades directas de la defensa.

ENTREGAS DE ACERO EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

Cuestionario 2-73/anexo
Parte II

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año con referencia

País:

Año:

Unidad: tonelada métrica

	Renglón	Fabricación de otros objetos de metal									Industrias extractivas			Consumo propio de las fábricas siderúrgicas.	Otros consumidores.	Comercio entre zonas (*)	Comerciantes	Total general
		Vías férreas	Mobiliario metálico	Tornillería y elementos de fijación	Ferretería, cuchillería, utillaje y cerrajería.	Embalajes metálicos	Bidones metálicos	Calderería y otros recipientes metálicos	Mecánica de precisión, óptica, juguetes.	Total (71 a 77) (optativo)	Extracción de carbón	Otras extracciones mineras.	Total (optativo)					
Columna		60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	94	100
A. ACEROS NO ALEADOS																		
a) Lingotes y semiproductos (*)	101																	
b) Productos acabados: total	102																	
desglose: Alambrón	1021																	
Barras y otros perfiles	1022																	
Productos planos (*)	1023																	
TOTAL GENERAL A	100																	
B. ACEROS ALEADOS:																		
I. Aceros de construcción para usos especiales																		
a) Lingotes y semiproductos (*)	211																	
b) Productos acabados: total	212																	
desglose: Alambrón	2121																	
Barras y otros perfiles	2122																	
Productos planos (*)	2123																	
TOTAL GENERAL B I	220																	
II. Aceros inoxidables y refractarios																		
a) Lingotes y semiproductos (*)	221																	
b) Productos acabados: total	222																	
desglose: Alambrón	2221																	
Barras y otros perfiles	2222																	
Productos planos (*)	2223																	
TOTAL GENERAL B II	220																	
III. Otros aceros aleados (*)																		
a) Lingotes y semiproductos (*)	231																	
b) Productos acabados: total	232																	
desglose: Alambrón	2321																	
Barras y otros perfiles	2322																	
Productos planos (*)	2323																	
TOTAL GENERAL B III	230																	
TOTAL ACEROS ESPECIALES ALEADOS (210 + 220 + 230)	200																	
TOTAL ACEROS ESPECIALES (100 + 200)	300																	

(*) No contempladas por el Tratado.
Incluidos redondos y cuadrados para tubos.
No incluidas las entregas para relaminado.
Incluidas bandas en caliente, «productos acabados» y planos anchos.
Aceros de construcción y de rodamientos (para usos no especiales), aceros de herramientas, aceros rápidos y aceros de características físicas especiales.

ANEXO

Correspondencia entre la clasificación de los grupos de industrias consumidoras empleados, la Nomenclatura General de Actividades Económicas en las Comunidades Europeas (NACE) y la Clasificación Industrial Internacional Uniforme de las Naciones Unidas (a)

Columnas del cuest. 2-73 A	Designación	Codificación NACE	Codificación ONU		
		(agrupación, grupo, subgrupo)	División	Agrupación	Grupo
	Industrias de primera transformación del acero				
11	Fundiciones de acero	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forja y estampado	312.1		ex 371	ex 3710
13	Fabricación de tubos de acero	222		ex 371	ex 3710
14	Trefilado	223.41		ex 371	ex 3710
15	Calibrado	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminado en frío de flejes	223.2		ex 371	ex 3710
17	Conformación en frío	223.3		ex 371	ex 3710
18	Embutición y corte	312.2		ex 371	ex 3710
20	Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica	32.33		382	
30	Construcción eléctrica	34		383	
	Fabricación de material de transporte				
41	Construcción naval	361			3841
42	Locomotoras y vagones	362			3842
43	Automóviles, bicicletas y otros vehículos	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Construcción y obras públicas				
51	Construcción metálica	314			ex 3813
52	Construcción y obras públicas	50	50	500	
60	Vías férreas	71	50	500	
	Fabricación de otros objetos de metal				
71	Mobiliario metálico	316.6			3812
72	Tornillería y elementos de fijación	313.1			ex 3819
73	Ferretería, cuchillería, utillaje y cerrajería	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Embalajes metálicos	316.42			ex 3819
75	Bidones metálicos	ex 316.41			ex 3819
76	Calderería y otros recipientes metálicos	315. ex 316.41			ex 3813
77	Mecánica de precisión, óptica, juguetes	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industrias extractivas				
81	Extracción de carbón	11	21	210	2100
82	Otras extracciones mineras	13.21	22	220	2200
		23.24	23	230	
			29	290	
91	Consumo propio de las fábricas siderúrgicas	221		ex 371	ex 3710
94	Comerciantes	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) «Clasificación Industrial Internacional Uniforme de todas las actividades económicas» de las Naciones Unidas (Estudios Estadísticos — Serie M Nº. 4. Rev. 2 — Nueva York 1968).
(b) Excluidas las posiciones 316.4 y 316.6.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-74

ACERO
ENTREGAS DE ACEROS ESPECIALES ALEADOS Y NO ALEADOS POR CATEGORIAS EN LOS PAISES DE LA COMUNIDAD Y EN TERCEROS PAISES.

NOTAS EXPLICATIVAS

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas de la Comunidad que produzcan aceros especiales (incluidas las fundiciones de acero integradas en el complejo siderúrgico). No deberán completar el cuestionario las fundiciones de acero independientes.

2. Se entenderá por mes el mes civil

3. Las entregas incluyen el peso en toneladas de todos los aceros especiales suministrados, tomándose los productos en el estado en que se encuentren al salir de las instalaciones siderúrgicas en el sentido del Tratado. (Incluyen por lo tanto los aceros entregados en forma de semiproductos o de productos acabados a los talleres integrados en empresas siderúrgicas que no fabriquen productos contemplados por el Tratado, salvo el acero líquido).

4. Las declaraciones de entrega deberán atenerse al principio comercial, a saber, la fábrica que reciba el pedido y facture la entrega de productos a un consumidor no incluido en el ámbito de la CECA (consumidores de acero, comerciantes y clientes de terceros países) deberá declarar dicha entrega, aun cuando sea otra fábrica o un subcontratista el que expida por cuenta de la fábrica que factura.

Casos especiales

Trabajos de encargo y subcontratados.

No se consignarán en la declaración los productos acabados expedidos para que se realice con ellos un trabajo de encargo si el subcontratista que ha de realizarlo se encuentra en un país CECA (o en un tercer país, a condición de que los productos obtenidos sean declarados efectivamente como entregas por el encargante).

En el caso del trabajo de encargo, si el encargante, cualquiera que sea su nacionalidad, no forma parte de la industria siderúrgica en el sentido del Tratado CECA, será la empresa siderúrgica subcontratista la que declare la entrega del producto acabado obtenido.

Entregas de un producto a otra fábrica siderúrgica de la CECA

— Para evitar duplicaciones en la declaración, no deberán declararse las entregas de lingotes, semiproductos y bandas en caliente de una fábrica siderúrgica (en el sentido del Tratado) a otra fábrica de la misma empresa situada en el mismo país.

— Se excluirán todas las entregas de productos acabados o finales entre fábricas siderúrgicas de la CECA. Será la fábrica siderúrgica que haya recibido esos productos la que deba hacer la declaración de entrega siempre y cuando se hayan revendido esos productos sin ser transformados en otro producto siderúrgico, o si se han dirigido hacia un taller no siderúrgico integrado en el complejo siderúrgico.

5. En un mes determinado se contabilizarán las entregas realizadas por las fábricas declarantes a un cliente bien directamente o bien por mediación de un almacén en territorio nacional perteneciente a la fábrica. En consecuencia no deberán declararse las entregas realizadas entre las propias fábricas y sus almacenes en territorio nacional.

II. DEFINICION GENERAL DE LOS ACEROS ESPECIALES
Véase el cuestionario 2-16.

III. CATEGORIAS DE ACEROS ESPECIALES ALEADOS
Véase el cuestionario 2-16.

ENTREGAS DE ACEROS ESPECIALES ALEADOS Y NO ALEADOS POR CATEGORIAS EN LOS PAISES DE LA COMUNIDAD Y EN TERCEROS PAISES (*)

Cuestionario 2-74

País:	Mes:	Año:	

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	R.F. de Alemania	Francia	Italia	Países Bajos	Bélgica	Luxemburgo	Reino Unido	Irlanda	Dinamarca	Grecia	España	Portugal	Total Comunidad (01 a 12)	Terceros países	Total general (20 + 30)
Productos / Columna		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A) Aceros no aleados Aceros de construcción	11															
Aceros de herramientas	12															
TOTAL A	10															
B) Aceros aleados Aceros de construcción, total	21															
desglose: para usos especiales	211															
Aceros de rodamientos	22															
Aceros de herramientas	23															
Aceros rápidos	24															
Aceros inoxidables y refractarios	25															
desglose: en forma de productos planos	251															
Aceros de características físicas o magnéticas especiales	26															
TOTAL B	20															
TOTAL (10 + 20) (*)	30															

(*) No se incluirán las entregas de lingotes, semiproductos y bandas en caliente para relaminar en la CECA, pero sí se incluirán el consumo propio de las fábricas para reparaciones y las entregas a talleres propios al margen del Tratado (tubería, forja, etc.), integrados en el complejo siderúrgico.

(*) Los datos de este renglón deberán coincidir con los datos del renglón 170 del cuestionario 2-71.

En ....., a .....
(Fecha)

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de energía y de industria
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-74/Anexo

ACERO

Entregas de aceros especiales (aleados y no aleados) por clases de productos y por calidades de acero en los países de la Comunidad y en terceros países

NOTAS EXPLICATIVAS

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas de la Comunidad que produzcan aceros especiales.

2. Se entenderá por mes el mes civil.

3. Se completará un cuestionario independiente para cada una de las calidades siguientes:
   — Aceros especiales no aleados.
   — Aceros aleados de construcción para usos especiales.
   — Aceros inoxidables y refractarios.
   — Otros aceros aleados.
   — Todas las calidades.

4. Las entregas comprenden todos los productos siderúrgicos del Tratado, incluidos los productos desclasificados (tales como segundas y terceras calidades, los recortes de chapa y los despuntes) que no son destinados a la refundición inmediata. Se deberá indicar los tonelajes netos suministrados, considerándose estos en el estado de entrega al salir de la fábrica o de sus almacenes.

5. Se considerarán igualmente como entregas todos los productos siderúrgicos contemplados por el Tratado, que se empleen para el embalaje de los productos antes de su expedición.

6. **Principios básicos**

   Las entregas deberán declararse en la hoja principal del cuestionario (renglones 020 a 118) de acuerdo con los dos principios siguientes:

   a) Las entregas que deben declararse para un cierto mes son las destinadas a actividades fuera del Tratado (es decir a los consumidores de acero, a los almacenistas y a clientes de terceros países) realizadas directamente por la fábrica declarante o a través de un almacén nacional que forma parte de la misma fábrica o bien indirectamente (ver 6.b). No deben declararse los intercambios entre fábricas o sus almacenes nacionales.

   b) El principio comercial.
   La entrega de un producto debe ser declarada por la fábrica que recibe el pedido y que factura la entrega al cliente que lo ha solicitado incluso cuando sea otra fábrica, un transformador o un subcontratista, el que expida por cuenta de la fábrica que factura. La fábrica declarante reseñará el destino real de los productos.

Casos particulares

7. Consumo propio de las fábricas siderúrgicas y entregas a talleres no siderúrgicos integrados.

   Las entregas declaradas en la hoja principal del cuestionario deben incluir el consumo propio de las fábricas siderúrgicas (para mantenimiento, nuevas instalaciones, etc.) y las entregas a talleres no siderúrgicos integrados (tubos, forja, etc.) incluyendo en estos los talleres productores de bandajes y centros de ruedas, incluso si son laminados.

   Estas entregas deben incluir las procedentes de:

   — producción propia;

   — material comprado, excepto cuando se sepa que la fábrica suministradora haya ya declarado estos tonelajes como entregas en el mercado.

8. **Ventas a otras fábricas CECA**

   a) No deberán declararse las entregas de una fábrica siderúrgica de la CECA a otra que formando parte de la misma sociedad estén situadas en el mismo país.

   b) Lingotes, semiproductos y bandas en caliente:

   Estos productos deben declararse:

   — En las líneas 011, 012 y 013 en la medida en que se sepa con exactitud que están destinadas a relaminar, a otra transformación (corte transversal, corte longitudinal o recubrimiento) en productos CECA, o a la reventa en el país.

   — En los renglones 020 a 039 si están destinados al consumo propio de la fábrica que lo recibe o a la transformación en productos NO CECA, a menos que se sepa por la información disponible que la fábrica receptora declara esas cantidades como entregas en el mercado o si no es posible tener información precisa sobre su posible utilización.

   c) **Productos acabados laminados**

   Estos productos deben declararse:

   — En la hoja principal del cuestionario, renglones 105 a 118, si han sido suministrados para consumo propio de la fábrica receptora, para transformación en productos NO CECA, o si no existe indicación precisa sobre su posible utilización.

   — Solamente en el Anexo III si han sido suministrados a una fábrica siderúrgica de otro país de la CECA para su reventa, o transformación en otros productos CECA. En este caso la fábrica receptora debe tomar la responsabilidad de declarar la entrega posterior al mercado.

9. **Entregas por orden y por cuenta de otra fábrica**

   a) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA.
   La fábrica que factura la entrega de los productos a un cliente fuera de la CECA debe declarar esta entrega en la hoja principal del cuestionario, y en el caso de que la fábrica expedidora esté en otro país de la CECA, además debe incluirlo en el Anexo I. La fábrica expedidora no debe declarar la entrega nada más que en el caso en que el ordenante sea una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país. En este caso se declara en el Anexo II, y no en el cuerpo principal.

   b) El ordenante no es una fábrica siderúrgica de la CECA:
   Las entregas por orden y por cuenta de una fábrica siderúrgica que no pertenece a la CECA deben ser declaradas por las fábricas expedidoras en la hoja principal del cuestionario, ya que el ordenante no declara sus entregas a la OSCE.

10. **Entregas para trabajos de encargo o subcontratados**

    Los productos que se expidan para realizar un trabajo de encargo deben declararse únicamente en el Anexo III, y sólo si el maquilador se encuentra en otro país.

11. **Entregas derivadas de trabajos de encargo o subcontratados:**

    a) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en el mismo país.
    Estas entregas no deben declararse.

    b) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país.

    Los productos expedidos después de la maquila deben ser declarados por el maquilador.

    — En el Anexo III si los productos se expiden al ordenante, a un almacén de la pertenencia de este último o a otra fábrica siderúrgica.

    — En el Anexo II si los productos se envían a cualquier otro destino.

    Los productos vendidos al mercado como consecuencia de una operación de maquila, debe declararse por el ordenante en la hoja principal del cuestionario, cualquiera que sea la fábrica expedidora, y además en el Anexo I si ésta última está situada en otro país.

    c) El ordenante no es una fábrica siderúrgica de la CECA:

    El maquilador debe declarar la entrega de los productos derivados de la maquila en la hoja principal del cuestionario cualquiera que sea el destino de estos, ya que el ordenante (utilizador o almacenista en la Comunidad o clientes en terceros países) no declaran sus entregas en la OSCE.

II. DEFINICIONES

— Definición general de los aceros especiales, véase el Cuestionario 2-16.

— Categorías de aceros especiales aleados, véase el Cuestionario 2-16.

— Definiciones de productos, y observaciones relativas a los renglones, véase Cuestionario 2-71.

Entregas de acero especial (aleados y no aleados) por clases de productos y por calidades de acero en los países de la Comunidad y en terceros países

Unidad: Toneladas métricas

PAIS	FABRICA	MES: AÑO:
Empresa	Localidad	Nº de registro en la Comisión:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Este cuestionario debe ser completado para cada calidad de acero indicada a continuación: Se ruega indicar con una X la calidad correspondiente

- Aceros especiales no aleados ☐
- Aceros aleados de construcción para usos especiales ☐
- Aceros inoxidables y refractarios ☐
- Otros aceros aleados ☐
- Todas las calidades ☐

		Alemania (R.F.)	Francia	Italia	Países Basos	Bélgica	Luxem-burgo	Reino Unido	Irlanda	Dinimarka	Grecia	España	Portugal	TOTAL Commu-nidat (01-12)	Terceros Países	TOTAL GÉNÉRAL (20 + 30)
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A – LINGOTES, SEMIPRODUCTOS Y BANDAS EN CALIENTE																
Lingotes para relaminar en la Comunidad	011															
Semiproductos para relaminar en la Comunidad	012															
Bandas en caliente para relaminar (a) en la Comunidad	013															
TOTAL de productos para relaminar en la Comunidad	010															
Bandas en caliente para utilización directa y exportación a terceros países	020															
Lingotes para tubos	035															
Otros lingotes (para forja, utilización directa y/o exportación a terceros países)	037															
Semiproductos para tubos	038															
Otros semiproductos (para forja, utilización directa y/o exportación a terceros países)	039															
TOTAL A: Lingotes y semiproductos para utilización directa y/o exportación a terceros países	030															
B – PRODUCTOS ACABADOS LAMINADOS																
Vigas y perfiles de 80 mm o más	105															
Alambrón	106															
Laminados comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108															
Planos anchos	109															
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	110															
CHAPAS LAMINADAS EN CALIENTE PROCEDENTES DE CORTE DE BOBINAS De espesor superior o igual a 4,76 mm	111															
De espesor comprendido entre 3 y 4,75 mm	112															
De espesor inferior a 3 mm	113															
CHAPA LAMINADA EN CALIENTE PROCEDENTE DE TRENES CONVENCIONALES De espesor superior o igual a 4,76 mm	114															
De espesor comprendido entre 3 y 4,75 mm	115															
De espesor inferior a 3 mm	116															
CHAPA LAMINADA EN FRÍO De espesor igual o superior a 3 mm	117															
De espesor inferior a 3 mm	118															
TOTAL B: Productos acabados laminados	100															
TOTAL A + B	160															

(*) U otra transformación en producto siderúrgico del Tratado.

Anexo I (Tonelaje incluido en la hoja principal del cuestionario)

Desglose de las entregas realizadas desde otro país por orden y cuenta de las fábricas declarantes, incluidas las entregas al mercado como consecuencia de un trabajo de encargo.

Producto Renglón nº	País expedidor Columna nº	País destinatario Columna nº	Toneladas

Anexo II (Tonelaje excluido de la hoja principal del cuestionario)

Tonelaje expedido por la fábrica declarante por orden y por cuenta de una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país, incluidas las entregas al mercado como consecuencia de un trabajo de encargo.

Producto Renglón nº	Para el país ordenante Columna nº	País destinatario Columna nº	Toneladas

Anexo III (Tonelaje excluido de la hoja principal del cuestionario)

- Tonelaje expedido para realizar con ellos un trabajo de encargo en otro país.
- Tonelaje resultante de un trabajo de encargo expedido a otra fábrica siderúrgica CECA situada en otro país.
- Productos acabados laminados o finales vendidos a una fábrica siderúrgica de otro país de la CECA para transformación en otro producto CECA o reventa.

Producto Renglón nº	País destinatario Columna nº	Toneladas

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

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria. D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-79 I

ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO

ENTREGAS Y NUEVOS PEDIDOS (VENTAS)

NOTAS EXPLICATIVAS

I. Observaciones generales

1. Deberán consignarse todos los datos correspondientes a cada una de la ventas, incluidas las efectuadas entre las diversas empresas siderúrgicas del país; quedarán excluidas las entregas entre las diferentes fábricas de la misma empresa que se encuentren en el mismo país, puesto que dichas entregas no constituyen ventas sino que están destinadas a satisfacer las necesidades de una instalación siderúrgica en el sentido del Tratado o de talleres al margen del Tratado integrados en el complejo siderúrgico.
   Estos mismos criterios se aplicarán a los nuevos pedidos y a la cartera de pedidos.

2. Se deducirán de los nuevos pedidos recibidos durante el período de referencia las anualaciones de pedidos correspondientes al período en curso y a los períodos precedentes , es decir, se consignarán pedidos netos.

II. Definiciones de los productos

Para la definición de los tipos de arrabio y lingote de hierro, véase el cuestionario 2-10 «Producción de arrabio y lingote de hierro» de la Comisión.

ENTREGAS Y NUEVOS PEDIDOS DE ARRABIO Y LINGOTES DE HIERRO (VENTAS)

Cuestionario 2-79-I.

País:	Mes:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado y por duplicado, a más tardar el día de 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	R.F. de Alemania	Francia	Italia	Países Bajos	Bélgica	Luxemburgo	Reino Unido	Irlanda	Dinamarca	Grecia	España	Portugal	Total Comunidad (01 a 12)	Terceros países	Total general (20 + 30)
Columna		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
I. ENTREGAS																
A. Arrabio o lingote de hierro no aleado																
1. Arrabio o lingote de hierro para afino	110															
2. Lingote de hierro para moldeo																
a) fosforoso (> 0,5 % P; 1 % < Si ≦ 4 %)	120															
b) no fosforoso (≦ 0,5 % P)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %; 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	131															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %; ≦ 4 % Si	132															
3: Lingote de hierro para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal (≦ 0,1 % Mn; ≦ 3 % Si)	133															
4: Total (131 a 133)	130															
3. Otros	140															
B. Arrabio o lingote de hierro aleado																
1. Fundición especular (6 % < Mn ≦ 30 %)	150															
2. Los demás	160															
C. Ferromanganeso carburado (> 30 % Mn)	170															
D. Total (110 a 170)	100															
II. NUEVOS PEDIDOS																
A. Arrabio o lingote de hierro no aleado																
1. Arrabio o lingote de hierro para afino	210															
2. Lingote de hierro para moldeo																
a) fosforoso (> 0,5 % P; 1 % < Si ≦ 4 %)	220															
b) no fosforoso (≦ 0,5 % P)																
1: 1 % < Si ≦ 4 %; 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	231															
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %; ≦ 4 % Si	232															
3: Lingote de hierro para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal (≦ 0,1 % Mn; ≦ 3 % Si)	233															
4: Total (231 a 233)	230															
3. Otros	240															
B. Arrabio o lingote de hierro aleado																
1. Fundición especular (6 % < Mn ≦ 30 %)	250															
2. Los demás	260															
C. Ferromanganeso carburado (> 30 % Mn)	270															
D. Total (210 a 270)	200															

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986
Cuestionario 2-79 II

ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO

ENTREGAS EN TERCEROS PAISES

NOMENCLATURA DE TERCEROS PAISES

Columna 100:
Europa:
total de las columnas 110 y 130.

Columna 110:
Europa Occidental:
Incluye, además de los países enumerados en las columnas 111 a 114, los siguientes países:

Islandia	Yugoslavia,	Noruega
Andorra	Malta, Gibraltar,	
Islas Feroe	Ciudad del Vaticano	

Columna 130:
Europa Oriental:
Incluye los siguientes países:

Bulgaria	U.R.S.S.
Hungría	R.D.A.
Polonia	Albania
Rumania	
Checoslovaquia	

Columna 210:
América del Norte, Canadá y Terranova, así como los Estados Unidos de América y sus posesiones que incluyen la metrópoli y los territorios incorporados a los EE.UU.
(Puerto Rico, Zona del Canal de Panamá, Oceanía estadounidense, Islas Vírgenes de los Estados Unidos).

Columna 220:
América Central y América del Sur:
Esta zona incluye los siguientes países:

Cuba	Bermudas	Martinica
Costa Rica	Nicaragua	Islas Caimán
Guatemala	Panamá (salvo de la Zona del Canal)	Jamaica
Haití	República Dominicana	Barbados
Honduras	El Salvador	Indias Occidentales
México	Belice	Trinidad y Tabago
	Islas Turcos y Caicos	Granada
	Guadalupe	Antillas neerlandesas.

América del Sur:
Esta zona incluye los siguientes países:

Argentina	Paraguay
Brasil	Perú
Bolivia	Uruguay
Chile	Venezuela
Colombia	Guyana
Ecuador	Guyana francesa
Islas Malvinas	Suriname

ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO (1)

ENTREGAS A TERCEROS PAISES

Cuestionario 2-79 II

País:	Trimestre:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 del mes siguiente al trimestre considerado.

Unidad: tonelada métrica	Renglón	EUROPA							AMERICA			ASIA	AFRICA	AUSTRALIA Y OCEANIA	TOTAL GENERAL 100 + 200 + 300 + 400 + 500
		Total 110 + 130	desglose:						Total (210 + 220)	desglose:					
			Total	Oeste				Este		Norte	Centro y Sur				
				Finlandia Suecia	Austria	Suiza	Turquía								
Productos	Columna	100	110	111	112	113	114	120	200	210	220	300	400	500	600
A. Arrabio o lingote de hierro no aleado															
1. Arrabio o lingote de hierro para afino	210														
2. Lingote de hierro para moldeo															
a) fosforoso (> 0,5 % P; 1 % < Si ≦ 4 %)	220														
b) no fosforoso (≦ 0,5 % P)															
1: 1 % < Si ≦ 4 %; 0,4 % < Mn ≦ 1,5 %	231														
2: 0,1 % < Mn ≦ 0,4 %; ≦ 4 % Si	232														
3: Lingote de hierro para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal (≦ 0,1 % Mn; ≦ 3 % Si)	233														
4: Total (231 a 233)	230														
3. Otros	240														
B. Arrabio o lingote de hierro aleado															
1. Fundición especular (6 % < Mn ≦ 30 %)	250														
2. Los demás	260														
C. Ferromanganeso carburado (> 30 % Mn)	270														
D. Total (renglones 210 a 270)	200														

(1) Para las definiciones de arrabio y lingote de hierro véase el cuestionario 2-10.

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-80

ACERO

NUEVOS PEDIDOS

(COMUNIDAD Y TERCEROS PAISES)

NOTAS EXPLICATIVAS

Observaciones generales y definiciones

1. Se deducirán de los nuevos pedidos recibidos durante el período de referencia las anulaciones de pedidos correspondientes al período en curso y a los períodos precedentes, es decir, se consignarán pedidos netos.
2. Para las demás notas explicativas, véase el cuestionario 2-71 «Entregas».

NUEVOS PEDIDOS (COMUNIDAD Y TERCEROS PAISES)

Cuestionario 2-80.

País:	Mes:	Año

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 15 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica Productos / Columna	Renglón	R. F. de Alemania 01	Francia 02	Italia 03	Países Bajos 04	Bélgica 05	Luxemburgo 06	Reino Unido 07	Irlanda 08	Dinamarca 09	Grecia 10	España 11	Portugal 12	Total Comunidad (01 a 12) 20	Terceros países 30	Total general (20 + 30) 40
I. ACERO COMUN																
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente. Lingotes para relaminado en la Comunidad.	011															
Semiproductos para relaminado en la Comunidad	012															
Bandas en caliente para relaminado (a) en la Comunidad	013															
Total de productos para relaminado (renglones 011 a 013)	010															
Bandas en caliente para utilización directa y exportación a terceros países de espesor:																
a) Superior o igual a 4,76 mm	031															
b) Superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	032															
c) Inferior a 3 mm	033															
Lingotes para tubos	035															
Otros lingotes (para forja, utilización directa, exportación a terceros países, etc.)	037															
Semiproductos (para forja, utilización directa, exportación a terceros países, etc.)																
a) de sección, cuadrada o rectangular (excepto cuadrados para tubos)	038															
b) redondos y cuadrados para tubos	039															
Total de lingotes, semiproductos y bandas en caliente para utilización directa (renglones 031 a 039)	030															
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101															
Material de vía ligero	102															
Tablestacas	103															
Vigas de alas anchas	104															
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105															
Alambrón en rollo	106															
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (b)	107															
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108															
Planos anchos	109															
Flejes (incluidos los flejes para tubos) laminados en caliente (de menos de 600 mm)	110															
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 4,76 mm	111															
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	112															
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — inferior a 3 mm	113															
Chapas quarto — superior o igual a 4,76 mm	114															
Chapas quarto — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	115															
Chapas quarto — inferior a 3 mm	116															
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: Superior o igual a 3 mm	117															
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: Inferior a 3 mm	118															
Total productos acabados laminados (renglones 101 a 118)	100															
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141															
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142															
Chapa negra	143															
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144															
Chapas y bandas magnéticas (total) (incluidos los flejes magnéticos laminados en caliente)	145															
Total productos finales (renglones 141 a 145)	140															
Total acero común (010 + 030 + 100 + 140)	160															
II. ACEROS ESPECIALES, TOTAL	170															
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180															

(a) U otra transformación en producto siderúrgico del Tratado.
(b) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

En ..... a .....
(Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-81
Parte I

ACERO

NUEVOS PEDIDOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAISES

NOTAS EXPLICATIVAS

NOTAS EXPLICATIVAS

I. Observaciones generales y definiciones

1. Se deducirán de los nuevos pedidos recibidos durante el período de referencia las anulaciones de pedidos correspondientes al período en curso y a los períodos precedentes, es decir, se consignarán pedidos netos.

2. Para las demás notas explicativas, véase el cuestionario 2-71.

II. Nomenclatura de terceros países

Véase el cuestionario 2-72.

NUEVOS PEDIDOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAISES

Cuestionario 2-81
Parte I

País:	Mes:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referncia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica / Productos / Columna	Renglón	EUROPA										
		Total	desglose:								Este	
			Oeste									
		(110 + 130)	Total	Suecia	Finlandia	Noruega	Suiza	Austria	Turquía	Yugoslavia	Total	desglose: URSS
		100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131
I. ACERO COMUN												
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente Lingotes y semiproductos (*)	010											
Bandas en caliente	020											
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101											
Material de vía ligero	102											
Tablestacas	103											
Vigas de alas anchas	104											
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105											
Alambrón en rollo	106											
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	107											
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108											
Planos anchos	109											
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	110											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 4,76 mm	111											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	112											
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — inferior a 3 mm	113											
Chapas quarto — superior o igual a 4,76 mm	114											
Chapas quarto — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	115											
Chapas quarto — inferior a 3 mm	116											
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117											
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: inferior a 3 mm	118											
Total productos acabados laminados (101 a 118)	100											
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141											
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142											
Chapa negra	143											
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144											
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente:	145											
desglose: 1) de grano no orientado a) con una pérdida de 2 W/kg, o más	151											
desglose: 1) de grano no orientado b) con una pérdida inferior a 2 W/kg	152											
desglose: 2) de grano orientado	153											
Total productos finales (renglones 141 a 145)	140											
Total acero común (010 + 020 + 100 + 140)	160											
II. TOTAL ACEROS ESPECIALES	170											
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180											

(*) Incluidos los redondos y cuadrados para tubos.
(*) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

En ....., ...
(Fecha)

COMISION DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADISTICA

Estadísticas de energía y de industria.
D 3

Luxemburgo, enero 1986

Cuestionario 2-81
Parte II

ACERO

NUEVOS PEDIDOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAISES

NUEVOS PEDIDOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAISES

Cuestionario 2-81
Parte II

País:	Mes:	Año:

Este cuestionario deberá enviarse debidamente completado, por duplicado y por correo certificado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior.

Unidad: tonelada métrica Productos / Columna	Renglón	AMERICA					ASIA				AFRICA	AUSTRALIA Y OCEANIA	Total general
		Total (210 + 220 + 230 + 240)	desglose:				Total	desglose:					
			Norte		Centro	Sur		China	India	Oriente, Cercano y Medio			
			EE.UU y posesiones	Canadá y Terranova									
		200	210	220	230	240	300	310	320	330	400	500	600
I. ACERO COMUN													
A. Lingotes, semiproductos y bandas en caliente Lingotes y semiproductos (*)													
Bandas en caliente	020												
B. Productos acabados laminados Material de vía pesado	101												
Material de vía ligero	102												
Tablestacas	103												
Vigas de alas anchas	104												
Otras vigas, perfiles I, U y H de 80 mm o más y perfiles omega	105												
Alambrón en rollo	106												
Redondos para hormigón (incluidas las barras procedentes de alambrón) (*)	107												
Otros perfiles comerciales (incluidas las barras procedentes de alambrón)	108												
Planos anchos	109												
Flejes laminados en caliente (incluidos los flejes para tubos) (de menos de 600 mm)	110												
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 4,76 mm	111												
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	112												
Chapas laminadas en caliente (procedentes de trenes de banda) — inferior a 3 mm	113												
Chapas quarto — superior o igual a 4,76 mm	114												
Chapas quarto — superior o igual a 3 mm e inferior o igual a 4,75 mm	115												
Chapas quarto — inferior a 3 mm	116												
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: superior o igual a 3 mm	117												
Chapas y bandas laminadas en frío (incluso en bobinas) de espesor: inferior a 3 mm	118												
Total productos acabados laminados (101 a 118)	100												
C. Productos finales Flejes laminados en frío para hojalata	141												
Hojalata y otras chapas estañadas y TFS	142												
Chapa negra	143												
Chapas y bandas cincadas, emplomadas y con otros recubrimientos	144												
Chapas y bandas magnéticas laminadas en caliente o en frío y flejes magnéticos laminados en caliente:	145												
desglose: 1) de grano no orientado a) con una pérdida de 2 W/kg, o más	151												
desglose: 1) de grano no orientado b) con una pérdida inferior a 2 W/kg	152												
desglose: 2) de grano orientado	153												
Total productos finales (renglones 141 a 145)	140												
Total acero común (010 + 020 + 100 + 140)	160												
II. TOTAL ACEROS ESPECIALES	170												
III. TOTAL GENERAL ACERO (160 + 170)	180												

(*) Incluidos los redondos y cuadrados para tubos.
(*) Unicamente barras procedentes de alambrón para armadura de hormigón.

En ....., ...
(fecha)

OFICINA ESTADÍSTICA DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

E—1

Luxemburgo BP 1907

Cuestionario S—1

MOVIMIENTOS EN LOS EFECTIVOS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA (CECA)

Estado miembro	Establecimiento	Mes:
Sociedad	Nº de inmatriculación	Año:

El cuestionario debidamente cumplimentado deberá enviarse en el plazo de dos meses después de transcurrido el mes de referencia

	Obreros	Empleados	Conjunto	Aprendices	Total
	01	02	03 = 01 + 02	04	05 = 03 + 04
1. Efectivos al final del mes precedente					
2. Altas totales					
3. Bajas totales					
3.1. Despidos					
3.1.1. Despidos por razones económicas					
3.2. Rescisión de contratos por los trabajadores					
3.3. Jubilaciones					
3.3.1. Jubilaciones anticipadas					
3.3.2. Invalidez					
3.4. Muerte					
3.5. Otras causas					
4. Efectivos al final del mes de referencia					

NOTAS EXPLICATIVAS

1. ÁMBITO DE LA ENCUESTA

Esta encuesta se refiere únicamente a la industria siderúrgica, en el sentido del Tratado CECA, excluyéndose las minas de hierro que aún son encuestadas separadamente.

Para las empresas que fabrican exclusivamente productos CECA se han de tener en cuenta no sólo los trabajadores del sector de producción sino también los de aquellas instalaciones auxiliares y servicios administrativos. En las empresas cuyas actividades afecten sólo en parte a productos CECA, se hará constar en la encuesta, a los trabajadores adscritos a la fabricación de productos CECA. Estos sectores pueden incluir el mantenimiento y las actividades anexas, los transportes, la producción de energía, los servicios de venta y de expedición, la administración, la contabilidad, los centros de cálculo, los servicios jurídicos y las gestiones del patrimonio, imprenta, comedores y limpieza.

2. EFECTIVOS TOTALES

Los efectivos totales de las empresas comprenden a todos aquellos que, en la jornada retribuida, están considerados como trabajadores a tiempo completo o a tiempo parcial. Los efectivos totales incluyen a los obreros, a los empleados y a los aprendices.

No se tendrán en cuenta los trabajadores que no hayan trabajado más de 6 meses por razones de: enfermedad de larga duración, servicio militar, etc.

Es importante excluir estos grupos para poder establecer una comparación real de los efectivos totales de la industria siderúrgica que efectivamente son activos. Por ejemplo, si se tomara en consideración esta mano de obra, en el efectivo total en los Países-Miembros que tienen establecido el servicio militar obligatorio, con garantía de conservar su puesto de trabajo durante la duración del mismo, conduciría a cifras superiores si se comparan con las de aquellos que no lo tienen.

3. DISTINCIÓN ENTRE OBREROS Y EMPLEADOS

La distinción entre obreros y empleados se basa en la naturaleza de las actividades principales que desarrollan.

3.1. **Obreros**

Se considerará como obreros aquellos trabajadores que desarrollan una actividad manual, con los que se ha establecido un contrato de trabajo y cuyo salario se calcula, generalmente, en proporción a la tarea ejecutada bien por horas o por días. Los trabajadores retribuidos mensualmente deben, sin embargo, considerarse como obreros si fundamentalmente su trabajo es de naturaleza manual. Los contramaestres y el personal de vigilancia no son considerados como obreros aunque sean retribuidos tomando como base un salario por hora o por día. Los obreros comprenden a los trabajadores ocupados en la ejecución o mantenimiento de procesos productivos o instalaciones auxiliares de la producción, por ejemplo, el personal de reparaciones y los obreros especializados (v.g. forjadores, caldereros, electricistas, montadores y fontaneros) así como los trabajadores ocupados en servicios auxiliares (por ejemplo: maquinistas, vagoneros, operadores de instalaciones móviles, peones, personal encargado de la limpieza y de los comedores).

3.2. **Empleados**

Conjunto de personal que, en la mayoría de los casos, no trabaja manualmente y con el que se ha establecido un contrato de trabajo con remuneración mensual. Asimismo se incluyen en esta categoría, los trabajadores cuya tarea es retribuida según una escala horaria o diaria pero cuyo trabajo es esencialmente de naturaleza no manual. Se incluyen como empleados las siguientes categorías:

Dirección de la empresa, personal de vigilancia o inspección, personal técnico-científico y comercial, así como personal encargado de las ventas, de la administración u otros trabajos de oficina.

4. APRENDICES Y PERSONAL EN FORMACIÓN O EN PRÁCTICAS

Los aprendices y el personal en formación y en prácticas son aquellos que trabajan, generalmente, con un contrato de duración determinada, dentro de un programa específico de formación y que son retribuídos mediante un sistema especial para los aprendices. Se debe incluir en esta categoría no sólo a los aprendices de oficios de producción o de actividades artesanales sino también a los diplomados en formación, técnicos y administrativos.

Aquellos que como consecuencia de la aplicación de medidas nacionales de creación de empleo, desarrollen su actividad en los procesos productivos no serán considerados como aprendices o «en formación» nada más que si su actividad es esencialmente de formación profesional.

5. ALTAS

Se considerarán altas a todos los contratados por primera vez, durante el período considerado, para realizar una actividad dentro de una empresa englobada en el tratado CECA. Se incluyen en este apartado las nuevas contrataciones, los que pasan de sectores no CECA a sectores CECA y los que cambian de actividades manuales a no manuales.

6. BAJAS

Se considerarán bajas a todos los que abandonen, durante el período de referencia, una actividad en el sector CECA. Se incluyen en este apartado las bajas definitivas, las debidas al paso de sectores CECA a sectores no CECA o las debidas a cambio de actividades manuales a no manuales.

7. CLASIFICACIÓN DE LAS BAJAS

Las bajas se clasifican, en función de su aspecto laboral principal, en los siguientes apartados:

7.1. **Despidos**

Se clasificarán como despidos, las extinciones del contrato de trabajo realizadas por el empleador. Solamente deberán figurar los casos en los que el despido tiene como consecuencia la salida definitiva de los trabajadores sin que estén previstos acuerdos sobre sus actividades posteriores.

7.1.1. *Despidos por motivos económicos*

Los motivos económicos que pueden producir despidos son: dificultades de venta, cierre parcial de instalaciones y medidas de reestructuración.

Los despidos que se lleven a cabo bajo la fórmula jurídica de prejubilación no deben figurar en este epígrafe y deben contabilizarse en el epígrafe 8.3.1 relativo a las jubilaciones anticipadas.

7.2. **Dimisiones**

Se clasificarán como dimisiones las extinciones del contrato de trabajo realizadas por los trabajadores. No deberán contabilizarse en este epígrafe las dimisiones motivadas para facilitar la sustitución o revisión de un contrato de trabajo.

7.3. **Jubilación**

Por la jubilación, el trabajador adquiere el derecho a una pensión cuando abandone la empresa. Por regla general, la jubilación constituye el cese definitivo de la actividad profesional por haber llegado el interesado al límite legal de edad.

7.3.1. *La jubilación anticipada por razones económicas*

Esta fórmula de jubilación abarca aquellos casos en que el trabajador abandona la empresa antes de haber llegado al límite legal de edad, estando aún capacitado para ejercer una actividad profesional, debido a que su permanencia en la empresa no es posible por razones económicas o por medidas de reestructuración. En este supuesto el trabajador tiene derecho a una pensión o a una indemnización por cambio de empleo.

7.3.2. *La jubilación anticipada por invalidez*

Se entiende por invalidez la incapacidad profesional, o la incapacidad para trabajar, debida a accidente o a enfermedad. La invalidez da derecho a una pensión.

OFICINA ESTADÍSTICA DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

E—1

Luxemburgo BP 1907

Cuestionario S—2

HORAS DE TRABAJO EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA (CECA)

Estado miembro:	Establecimiento:	Mes:
Sociedad:	Nº de inmatriculación:	Año:

El cuestionario debidamente cumplimentado deberá enviarse en el plazo de dos meses después de transcurrido el mes de referencia

× 1 000	Obreros	Empleados	Conjunto
	01	02	03 = 01 + 02
1. Total de horas programadas (a)			
2. Total de horas prestadas			
2.1. Horas extraordinarias			
3. Total de horas de trabajo perdidas			
3.1. Por motivos personales			
3.1.1. Permisos (opcionales)			
3.1.2. Enfermedad-Accidente (opcionales)			
3.2. Por razones económicas y técnicas			
3.2.1. Horario reducido con base legal			
3.3. Por conflictos laborales			
3.4. Por otros motivos			

(a) Cumplimentar únicamente en diciembre para el año transcurrido.

NOTAS EXPLICATIVAS

1. ÁMBITO DE LA ENCUESTA

Esta encuesta se refiere únicamente a la industria siderúrgica, en el sentido del Tratado CECA, excluyéndose las minas de hierro que aún son encuestadas separadamente.

Para las empresas que fabrican exclusivamente productos CECA se han de tener en cuenta no sólo los trabajadores del sector de producción sino también los de aquellas instalaciones auxiliares y servicios administrativos. En las empresas cuyas actividades afecten sólo en parte a productos CECA, se hará constar en la encuesta, a los trabajadores adscritos a la fabricación de productos CECA. Estos sectores pueden incluir el mantenimiento y las actividades anexas, los transportes, la producción de energía, los servicios de venta de expedición, la administración, la contabilidad, los centros de cálculo, los servicios jurídicos y las gestiones del patrimonio, imprenta, comedores y limpieza.

2. EFECTIVOS TOTALES

Los efectivos totales de las empresas comprenden a todos aquellos que, en la jornada retribuida, están considerados como trabajadores a tiempo completo o a tiempo parcial. Los efectivos totales incluyen a los obreros, a los empleados y a los aprendices.

No se tendrán en cuenta los trabajadores que no hayan trabajado más de 6 meses por razones de: enfermedad de larga duración, servicio militar, etc.

Es importante excluir estos grupos para poder establecer una comparación real de los efectivos totales de la industria siderúrgica que efectivamente son activos. Por ejemplo, si se tomara en consideración esta mano de obra, en el efectivo total en los Países-Miembros que tienen establecido el servicio militar obligatorio, con garantía de conservar su puesto de trabajo durante la duración del mismo, conduciría a cifras superiores si se comparan con las de aquellos que no lo tienen.

3. DISTINCIÓN ENTRE OBREROS Y EMPLEADOS

La distinción entre obreros y empleados se basa en la naturaleza de las actividades principales que desarrollan.

3.1. **Obreros**

Se considerará como obreros aquellos trabajadores que desarrollan una actividad manual, con los que se ha establecido un contrato de trabajo y cuyo salario se calcula, generalmente, en proporción a la tarea ejecutada bien por horas o por días. Los trabajadores retribuidos mensualmente deben, sin embargo, considerarse como obreros si fundamentalmente su trabajo es de naturaleza manual. Los contramaestres y el personal de vigilancia no son considerados como obreros aunque sean retribuidos tomando como base un salario por hora o por día. Los obreros comprenden a los trabajadores ocupados en la ejecución o mantenimiento de procesos productivos o instalaciones auxiliares de la producción, por ejemplo, el personal de reparaciones y los obreros especializados (v. g. forjadores, caldereros, electricistas, montadores y fontaneros) así como los trabajadores ocupados en servicios auxiliares (por ejemplo: maquinistas, vagoneros, operadores de instalaciones móviles, peones, personal encargado de la limpieza y de los comedores).

3.2. **Empleados**

Conjunto de personal que, en la mayoría de los casos, no trabaja manualmente y con el que se ha establecido un contrato de trabajo con remuneración mensual. Asimismo se incluyen en esta categoría, los trabajadores cuya tarea es retribuida según una escala horaria o diaria pero cuyo trabajo es esencialmente de naturaleza no manual. Se incluyen como empleados las siguientes categorías:
dirección de la empresa, personal de vigilancia o inspección, personal técnico-científico y comercial, así como personal encargado de las ventas, de la administración u otros trabajos de oficina.

4. HORAS DE TRABAJO PROGRAMADAS

Es el número teórico de horas de trabajo, medio mensual, establecidas por aplicación de convenios colectivos o práctica de empresa. En principio es la duración normal de trabajo del personal que trabaja a tiempo completo y que se aplica a la mayoría de los trabajadores de la empresa. En las horas de trabajo programadas deberán incluirse:

— los días de enfermedad;
— los permisos especiales acordados voluntariamente en base legal, convencional o voluntaria.

Por el contrario, no deberán incluirse en este epígrafe las siguientes:

— las horas correspondientes a los permisos pagados (parte alicuota mensual del permiso anual establecido).
— las horas correspondientes a los domingos y otros días declarados festivos legalmente.

Estas exclusiones permitirán que el número de horas programadas se aproxime al número real de horas trabajadas.

5. HORAS DE TRABAJO REALES

Las horas de trabajo reales comprenden:

a) las horas realmente trabajadas durante la jornada normal de trabajo;

b) las horas realmente trabajadas por encima de la jornada normal de trabajo (que no tengan carácter de horas extraordinarias) y generalmente retribuidas con una tarifa superior a la normal (horas suplementarias, trabajo en domingo o en días festivos, trabajo nocturno, etc.). Estas horas se computarán sin tener en cuenta su tarifa horaria, por ejemplo, en el caso de un trabajador que trabaje una hora remunerada a tarifa doble, sólo se computará una hora.

En el cómpute de horas reales trabajadas se incluirán los tiempos libres compensatorios aunque en ellos no se realice ningún trabajo.

Debido a su particular importancia social, las horas de trabajo extraordinarias deben contabilizarse por separado;

c) los tiempos en que no haya podido realizar ningún trabajo productivo por causas ajenas al trabajador, por ejemplo los debidos a una falta ocasional de medios de trabajo, a interrupciones en las máquinas o a accidentes y los tiempos de permanencia en el puesto de trabajo en los que no haya podido realizar ningún trabajo productivo pero cuyo abono esté garantizado por el contrato de trabajo.

Si se considera de forma estricta la definición dada por la OIT, la inclusión en las estadísticas como horas de trabajo reales aquellas que no son efectivamente trabajadas pero garantizadas en el contrato laboral, puede producir distorsiones entre los datos facilitados por los Estados miembros que utilizan distintos criterios para el cálculo de las horas reales y las contabilizan como horas perdidas. Sería deseable que estas horas, que se deben acumular a las horas trabajadas, además, se indiquen en los cuestionarios con una nota;

d) los tiempos empleados en el lugar de trabajo dedicados a la preparación del puesto, a las reparaciones y los trabajos de mantenimiento, a la preparación y la limpieza de las herramientas y la emisión de facturas, cumplimentación de formularios y cuestionarios sobre control de tiempos y elaboración de informes;

e) el tiempo correspondiente a interrupciones breves en el puesto de trabajo, comprendidas las pausas-té o las pausas-café.

No se incluirán como horas realmente trabajadas:

a) las remuneradas pero no trabajadas. Como por ejemplo los permisos pagados, los días festivos pagados y el mantenimiento del salario en caso de enfermedad;

b) las pausas para comidas;

c) el tiempo usado en el trayecto, en los dos sentidos, entre el domicilio y el lugar de trabajo.

En razón a su particular importancia desde el plano social es conveniente tratar separadamente los conceptos siguientes:

6. DETERMINACIÓN DE LAS HORAS PERDIDAS

Las horas perdidas son los períodos de tiempo durante los cuales no ha sido realizado ningún trabajo.

7. VALORACIÓN DE LAS HORAS PERDIDAS

Las horas perdidas deben valorarse en función de los aspectos sociales más importantes.

7.1. Horas perdidas por razones personales

En este epígrafe se incluirán las horas durante las cuales el trabajador no ha realizado ningún trabajo por razones personales como por ejemplo los días de permisos oficiales, por enfermedad o accidente, por absentismo, por permisos especiales (por ejemplo permisos por razones familiares urgentes, consulta médica, actividad sindical) y cualquier otro permiso, autorizado o no.

7.1.1. *Permisos*

Se incluirá en este epígrafe el período de descanso, pagado o no, que tiene un fundamento legal, contractual o voluntario.

7.1.2. *Enfermedades/accidente*

Se incluirán aquí las horas perdidas por incapacidad para el trabajo derivada de enfermedad o accidente.

7.2. Horas perdidas por razones económicas y técnicas

Engloba el cese temporal del personal por razones económicas (por ejemplo en caso de dificultades de venta) o por razones técnicas, cuando la empresa no puede fabricar sus productos, por ejemplo, debido a fallos técnicos en el desarrollo de la producción o por falta de materias primas por causa de una interrupción en el aprovisionamiento. También se incluirán las horas perdidas por conflictos laborales en sectores ajenos, tanto proveedores como utilizadores, así como los que afecten a las empresas de aprovisionamiento o serviciós públicos (deben contabilizarse en este epígrafe, las horas no trabajadas en el marco de unas relaciones de trabajo en el contrato laboral, por ejemplo, en el Reino Unido).

7.3. Horario reducido con base legal

Se entiende por horario reducido con base legal las horas perdidas financiadas mediante ayudas públicas. Normalmente la ayuda financiera no se concede más que a empresas que han sufrido pérdidas de empleos por razones económicas. (Los esquemas especiales de empleo organizado por el Estado en Luxemburgo, serán aquí contabilizados por entenderlos como una reducción de horario con base legal).

7.4. Horas perdidas por conflictos laborales

Se incluirá en este epígrafe toda interrupción de la producción o de la gestión por huelga o «*lock-out*». Deben contabilizarse todas las horas perdidas por el personal incluido en el ámbito de la encuesta y hayan participado en la huelga o hayan sido afectados por el «*lock-out*».

7.5. Horas perdidas por otras razones

Se incluirán en este epígrafe las interrupciones de la producción o de la gestión por causa de fuerza mayor, como por ejemplo un suceso natural imprevisto, una catástrofe natural o una deficiencia en los sistemas de distribución pública (agua, gas y electricidad) producidas por alguna circunstancia imprevista.

OFICINA ESTADÍSTICA DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

E—1

Luxemburgo BP 1907

Cuestionario S—8

CLASIFICACIÓN DE EFECTIVOS POR EDAD EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA (CECA)

(Situación a finales de año)

Estado miembro:	Establecimiento:	Año:
Sociedad:	Nº de inmatriculación:	

El cuestionario debidamente cumplimentado deberá enviarse en el plazo de tres meses después de transcurrido el año de referencia

EDAD		Obreros	Empleados	Conjunto	Aprendices	Total
		01	02	03 = 01 + 02	04	05 = 03 + 04
1.	≤ 19					
2.	20—24					
3.	25—39					
4.	40—49					
5.	50					
6.	51					
7.	52					
8.	53					
9.	54					
10.	55					
11.	56					
12.	57					
13.	58					
14.	59					
15.	50—59					
16.	60					
17.	61					
18.	62					
19.	63					
20.	64					
21.	60—64					
22.	65 y más					
23.	Total					

NOTAS EXPLICATIVAS

1. ÁMBITO DE LA ENCUESTA

Esta encuesta se refiere únicamente a la industria siderúrgica, en el sentido del Tratado CECA, excluyéndose las minas de hierro que aún son encuestadas separadamente.

Para las empresas que fabrican exclusivamente productos CECA se han de tener en cuenta no sólo los trabajadores del sector de producción sino también los de aquellas instalaciones auxiliares y servicios administrativos. En las empresas cuyas actividades afecten sólo en parte a productos CECA, se hará constar en la encuesta, a los trabajadores adscritos a la fabricación de productos CECA. Estos sectores pueden incluir el mantenimiento y las actividades anexas, los transportes, la producción de energía, los servicios de venta y de expedición, la administración, la contabilidad, los centros de cálculo, los servicios jurídicos y las gestiones del patrimonio, imprenta, comedores y limpieza.

2. EFECTIVOS TOTALES

Los efectivos totales de las empresas comperenden a todos aquellos que, en la jornada retribuida, están considerados como trabajadores a tiempo completo o a tiempo parcial. Los efectivos totales incluyen a los obreros, a los empleados y a los aprendices.

No se tendrán en cuenta los trabajadores que no hayan trabajado más de 6 meses por razones de: enfermedad de larga duración, servicio militar, etc.

Es importante excluir estos grupos para poder establecer una comparación real de los efectivos totales de la industria siderúrgica que efectivamente son activos. Por ejemplo, si se tomara en consideración esta mano de obra, en el efectivo total en los Países-Miembros que tienen establecido el servicio militar obligatorio, con garantía de conservar su puesto de trabajo durante la duración del mismo, conduciría a cifras superiores si se comparan con las de aquellos que no lo tienen.

3. DISTINCIÓN ENTRE OBREROS Y EMPLEADOS

La distinción entre obreros y empleados se basa en la naturaleza de las actividades principales que desarrollan.

3.1. **Obreros**

Se considerará como obreros aquellos trabajadores que desarrollan una actividad manual, con los que se ha establecido un contrato de trabajo y cuyo salario se calcula, generalmente, en proporción a la tarea ejecutada bien por horas o por días. Los trabajadores retribuidos mensualmente deben, sin embargo, considerarse como obreros si fundamentalmente su trabajo es de naturaleza manual. Los contramaestres y el personal de vigilancia no son considerados como obreros aunque sean retribuidos tomando como base un salario por hora o por día. Los obreros comprenden a los trabajadores ocupados en la ejecución o mantenimiento de procesos productivos o instalaciones auxiliares de la producción, por ejemplo, el personal de reparaciones y los obreros especializados (v.g. forjadores, caldereros, electricistas, montadores y fontaneros) así como los trabajadores ocupados en servicios auxiliares (por ejemplo: maquinistas, vagoneros, operadores de instalaciones móviles, peones, personal encargado de la limpieza y de los comedores).

3.2. **Empleados**

Conjunto de personal que, en la mayoría de los casos, no trabaja manualmente y con el que se ha establecido un contrato de trabajo con remuneración mensual. Asimismo se incluyen en esta categoría, los trabajadores cuya tarea es retribuida según una escala horaria o diaria pero cuyo trabajo es esencialmente de naturaleza no manual. Se incluyen como empleados las siguientes categorías:

dirección de la empresa, personal de vigilancia o inspección, personal técnico-científico y comercial, así como personal encargado de las ventas, de la administración u otros trabajos de oficina.

4. APRENDICES Y PERSONAL EN FORMACIÓN O EN PRÁCTICAS

Los aprendices y el personal en formación y en prácticas son aquellos que trabajan, generalmente, con un contrato de duración determinada, dentro de un programa específico de formación y que son retribuidos mediante un sistema especial para los aprendices. Se debe incluir en esta categoría no sólo a los aprendices de oficios de producción o de actividades artesanales sino también a los diplomados en formación, técnicos y administrativos.

Aquellos que como consecuencia de la aplicación de medidas nacionales de creación de empleo, desarrollen su actividad en los procesos productivos no serán considerados como aprendices o «en formación» nada más que si su actividad es esencialmente de formación profesional.

5. EDAD

Los cálculos están basados en la edad expresada en años cumplidos (es decir: la diferencia entre el año de nacimiento y el año considerado, referido al 31 de diciembre).

OFICINA ESTADÍSTICA DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

E—1

Luxemburgo BP 1907

Cuestionario S—9

NÚMERO DE PERSONAS EN PLANTILLA POR FASES DE PRODUCCIÓN
(Con exclusión de los aprendices)

Estado miembro:	Establecimiento:	Fin del año 19..
Sociedad:	Nº de inmatriculación:	

El cuestionario debidamente cumplimentado deberá enviarse en el plazo de tres meses después de transcurrido el año de referencia

	Actividades de producción	Mantenimiento y reparación de instalación	TOTAL
	01	02	03
1. Fabricación de coque			
2. Preparación de mineral y de chatarra			
3. Fabricación de arrabio			
4. Fabricación de acero (al oxígeno)			
5. Fabricación de acero (horno eléctrico)			
6. Fabricación de acero (otros procesos)			
7. Colada en lingoteras			
8. Colada continua			
9. Desbastado y acabado primario (lingotes y desbastes)			
10. Laminación en caliente y acabado (productos laminados en caliente)			
11. Laminación en frío y acabado (productos laminados en frío)			
12. Instalaciones de recubrimiento			
13. TOTAL (1 a 12)			
14. Servicios centralizados de mantenimiento y reparación de instalaciones			
15. Servicios centralizados de transporte			
16. Control de calidad, programación y ordenación de la producción			
17. Gestión de almacenes			
18. Administración, etc.			
19. Otros no incluidos anteriormente			
20. TOTAL			

NOTAS EXPLICATIVAS

I. GENERALIDADES

1. ÁMBITO DE LA ENCUESTA

Esta encuesta se refiere únicamente a la industria siderúrgica, en el sentido del Tratado CECA, excluyéndose las minas de hierro que aún son encuestadas separadamente.

Para las empresas que fabrican exclusivamente productos CECA se han de tener en cuenta no sólo los trabajadores del sector de producción sino también los de aquellas instalaciones auxiliares y servicios administrativos. En las empresas cuyas actividades afecten sólo en parte a productos CECA, se hará constar en la encuesta, a los trabajadores adscritos a la fabricación de productos CECA. Estos sectores pueden incluir el mantenimiento y las actividades anexas, los transportes, la producción de energía, los servicios de venta y de expedición, la administración, la contabilidad, los centros de cálculo, los servicios jurídicos y las gestiones del patrimonio, imprenta, comedores y limpieza.

2. EFECTIVOS TOTALES

Los efectivos totales de las empresas comprenden a todos aquellos que, en la jornada retribuida, están considerados como trabajadores a tiempo completo o a tiempo parcial. Los efectivos totales incluyen a los obreros, a los empleados y a los aprendices.

No se tendrán en cuenta los trabajadores que no hayan trabajado más de 6 meses por razones de: enfermedad de larga duración, servicio militar, etc.

Es importante excluir estos grupos para poder establecer una comparación real de los efectivos totales de la industria siderúrgica que efectivamente son activos. Por ejemplo, si se tomara en consideración esta mano de obra, en el efectivo total en los Países-Miembros que tienen establecido el servicio militar obligatorio, con garantía de conservar su puesto de trabajo durante la duración del mismo, conduciría a cifras superiores si se comparan con las de aquellos que no lo tienen.

3. DISTINCIÓN ENTRE OBREROS Y EMPLEADOS

La distinción entre obreros y empleados se basa en la naturaleza de las actividades principales que desarrollan.

3.1. **Obreros**

Se considerará como obreros aquellos trabajadores que desarrollan una actividad manual, con los que se ha establecido un contrato de trabajo y cuyo salario se calcula, generalmente, en proporción a la tarea ejecutada bien por horas o por días. Los trabajadores retribuidos mensualmente deben, sin embargo, considerarse como obreros si fundamentalmente su trabajo es de naturaleza manual. Los contramaestres y el personal de vigilancia no son considerados como obreros aunque sean retribuidos tomando como base un salario por hora o por día. Los obreros comprenden a los trabajadores ocupados en la ejecución o mantenimiento de procesos productivos o instalaciones auxiliares de la producción, por ejemplo, el personal de reparaciones y los obreros especializados (v. g. forjadores, caldereros, electricistas, montadores y fontaneros) así como los trabajadores ocupados en servicios auxiliares (por ejemplo: maquinistas, vagoneros, operadores de instalaciones móviles, peones, personal encargado de la limpieza y de los comedores).

3.2. **Empleados**

Conjunto de personal que, en la mayoría de los casos, no trabaja manualmente y con el que se ha establecido un contrato de trabajo con remuneración mensual. Asimismo se incluyen en esta categoría, los trabajadores cuya tarea es retribuida según una escala horaria o diaria pero cuyo trabajo es esencialmente de naturaleza no manual. Se incluyen como empleados las siguientes categorías:

dirección de la empresa, personal de vigilancia o inspección, personal técnico-científico y comercial, así como personal encargado de las ventas, de la administración u otros trabajos de oficina.

II. OBSERVACIONES RELATIVAS A LAS COLUMNAS

Columna 1: Actividades de producción

Todos los obreros y empleados asignados tanto a la producción propiamente dicha como a su supervisión o control.

Columna 2: Mantenimiento, etc.

Todos los obreros y empleados asignados al mantenimiento, a la reparación de maquinaria, equipos, oficinas administrativas, etc.

III. OBSERVACIONES RELATIVAS A LOS RENGLONES

Renglón 1 a 12:

Todas las actividades de producción susceptibles de desarrollarse en una fábrica siderúrgica, en el sentido del Tratado CECA, se han subdividido en 12 fases y, si es posible, los trabajadores afectados a la reparación o al mantenimiento deben incluirse en una de estas fases. También cualquier otro trabajador que pueda imputarse a una determinada fase de producción debe consignarse en la línea correspondiente a dicha fase. La función que realiza el trabajador es la que condiciona su clasificación y no su posición jerárquica.

Renglón 14 a 19:

En estos renglones deben incluirse sólo los trabajadores que únicamente realizan actividades incluidas en el Tratado CECA.

Renglón 14: Servicios centralizados de mantenimiento y reparación

Comprende a todos los trabajadores adscritos a mantenimiento y reparación, incluyendo los que fabrican las piezas de repuesto.

Renglón 15: Servicios centralizados de transporte

Comprende no sólo los trabajadores de la empresa adscritos al transporte ferroviario y sobre ruedas, sino también a aquellos cuyas actividades son las del transporte de materiales, e incluso al personal que exclusivamente realiza el mantenimiento de las instalaciones de transporte, etc. (Los conductores de grúas, manipuladores, etc., que sólo están adscritos a una fase de producción específica o a una actividad de producción concreta, deberán incluirse en la referida fase de producción o actividad).

Renglón 16: Control de calidad, programación y ordenación de la producción

Incluye el personal de los laboratorios químicos, de los servicios metalúrgicos, de los servicios de control de calidad y también a los de programación y planificación de la producción siempre que trabajen para el conjunto del establecimiento. (Los trabajadores que ejercen las anteriormente citadas actividades pero están adscritos sólo a una fase de la producción deberán ser incluidos únicamente en la referida fase).

Renglón 17: Gestión de almacenes

Incluye solamente el personal de las instalaciones de almacenamiento de productos CECA; si una empresa vende desde su propio almacén, los trabajadores adscritos a la líneas de corte, enderezadoras en frío, embalado, etc., pueden también incluirse en este renglón.

Si estas actividades están situadas al final del proceso de transformación de un producto, los trabajadores adscritos a ellas se contabilizarán en esta fase de producción.

Renglón 18: Administración central, etc.

Incluye el personal de dirección, el personal especializado, los asesores técnicos y científicos, el de comunicaciones y el de los servicios del tratamiento de la información. También se incluye aquí el personal de los laboratorios de investigación, el de los servicios financieros, de los servicios de compras y de aprovisionamiento, el de los servicios de ventas y comercialización, así como el de los servicios de personal; el personal encargado de vigilar los intereses de la sociedad en sentido estricto (accionistas, patrimonio de la empresa, etc.), así como los empleados de oficina no incluidos en los renglones 1 a 17 deben incluirse en esta rúbrica).

Renglón 19: Otros no incluidos anteriormente

Incluye a aquellos trabajadores que, no estando contabilizados en los renglones 1 a 18, sin embargo realizan actividades incluidas en el Tratado CECA. Se trata, por ejemplo, del personal encargado de los servicios de aprovisionamiento de energía, los de seguridad, lucha contra el fuego, obras sociales, etc.

Renglón 20: Total

El total debe coincidir con la suma de las columnas 1 y 2 del renglón 4 del cuestionario S-1 (declaración de diciembre).

Las distintas fases del proceso de producción tienen las siguientes características:

Renglón Nº	Fase de producción	Materiales utilizados	Procesos	Productos finales
1	Fabricación de coque	Hulla	Mezcla de carbón Coquización	Coque, gas de batería y sub-productos
2	Preparación de minerales y de chatarra: — para fabricación arrabio — para fabricación acero	Mineral de hierro. Chatarra, polvo de coque, fundentes Chatarra, otros productos	Mezcla y aglomerado de minerales Preparación de chatarras	Aglomerados Chatarra, otros productos
3	Fabricación de arrabio	Mineral, pellas, chatarra aglomerados, coque, cal etc.	Hornos Altos e instalaciones de reducción directa	Arrabio, lingote de hierro y prerreducidos
4	Fabricación de acero (al oxígeno)	Arrabio, pellas, chatarra, otros productos	Convertidores soplados con oxígeno, instalaciones de carga y colada	Acero líquido en cuchara
5	Fabricación de acero (horno eléctrico)	Chatarras, arrabio, pellas, otros productos	Hornos al arco eléctrico, hornos de inducción. Instalaciones de carga y colada	Acero líquido en cuchara
6	Fabricación de acero (otros procesos)	Chatarras, arrabio, pellas, otros productos	Proceso Siemens-Martin y otros procesos, instalaciones de carga y de colada	Acero líquido en cuchara
7	Colada en lingoteras	Acero liquido en cuchara	Instalaciones de colada y deslingotado	Lingotes brutos desmoldeados
8	Colada continua	Acero líquido en cuchara	Instalaciones de colada continua	Semiproductos en mesa de enfriamiento
9	Desbastado y acabado primario	Lingotes	Hornos de fosa, desbastadores, escarpado, corte y expedición	Semiproductos acabados
10	Laminación en caliente y acabado	Semiproductos	Hornos de recalentar, trenes de laminación (perfiles, barras, perfiles comerciales, chapas, bandas), preparación de superficie, corte y empaquetado, etc.	Productos laminados en caliente
11	Laminación en frío y acabado	Laminados en caliente	Líneas de decapado, trenes de laminación en frio, desengrasado, limpieza de superficies, corte, empaquetado, etc.	Productos laminados en frío
12	Instalaciones de recubrimiento	Productos CECA	Estañado, galvanizado, plastificado y otros recubrimientos de productos CECA	Productos recubiertos