

I

(Retsakter hvis offentliggørelse er obligatorisk)

KOMMISSIONENS BESLUTNING Nr. 3731/91/EKSF

af 18. oktober 1991

om ændring af spørgeskemaerne i bilaget til beslutning nr. 1566/86/EKSF, nr. 4104/88/EKSF og nr. 3938/89/EKSF

KOMMISSIONEN FOR DE EUROPÆISKE
FÆLLESSKABER HAR —

under henvisning til Traktaten om Oprettelse af Det Europæiske Kul- og Stålfællesskab, særlig artikel 47, og

ud fra følgende betragtninger:

Udviklingen inden for jern- og stålindustrien nødvendiggør en løbende tilpasning af indsamlingen af statistiske oplysninger til de nye forhold, samtidig med at undersøgelsesmetoderne bør forbedres;

siden offentliggørelsen af Kommissionens beslutning nr. 1566/86/EKSF⁽¹⁾, nr. 4104/88/EKSF⁽²⁾ og nr. 3938/89/EKSF⁽³⁾ om jern- og stålstatistikker har det vist sig nødvendigt at foretage visse ændringer af spørgeskemaerne vedrørende produktion, lagre, leverancer, tilførsler og ordrer i jern- og stålindustrien (spørgeskema 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 og 2-81);

disse ændringer indebærer en forenkling af undersøgelserne, idet en række spørgeskemaer udgår (2-16, 2-16 Anneks, 2-73 Anneks, 2-74 Anneks og 2-79 II);

ændringerne medfører en større overensstemmelse med Den Kombinerede Nomenklatur og Det Harmoniserede System

og dermed bedre muligheder for at udarbejde markedsstatistikker, der opfylder de voksende behov, især med henblik på det kommende enhedsmarked —

VEDTAGET FØLGENDE BESLUTNING:

Artikel 1

Spørgeskema 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 og 2-81 i bilagene til beslutning nr. 1566/86/EKSF, nr. 4104/88/EKSF og nr. 3938/89/EKSF erstattes af spørgeskemaerne i bilaget til nærværende beslutning. De deri anførte statistiske data skal indsendes til Kommissionen med virkning fra 1. januar 1992.

Artikel 2

Spørgeskema 2-16, 2-16 Anneks, 2-73 Anneks, 2-74 Anneks og 2-79 II i bilagene til beslutning nr. 1566/86/EKSF og nr. 4104/88/EKSF udgår med virkning fra 1. januar 1992.

Artikel 3

Denne beslutning træder i kraft på dagen for offentliggørelsen i *De Europæiske Fællesskabers Tidende*.

Denne beslutning er bindende i alle enkeltheder og gælder umiddelbart i hver medlemsstat.

Udfærdiget i Bruxelles, den 18. oktober 1991.

På Kommissionens vegne

Henning CHRISTOPHERSEN

Medlem af Kommissionen

⁽¹⁾ EFT nr. L 141 af 28. 5. 1986, s. 1.

⁽²⁾ EFT nr. L 365 af 30. 12. 1988, s. 1.

⁽³⁾ EFT nr. L 381 af 29. 12. 1989, s. 1.

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik

D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-10

PRODUKTION AF RÅJERN

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle jern- og stålværker, som fremstiller råjern, spejljern eller ferromangan med højt kulstofindhold i højovne eller elektroovne. Spørgeskemaet skal også udfyldes af værker, som genopkuller smeltet stålskrot med henblik på salg som handelsjern.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved måned forstås kalendermåned.
4. Den angivne produktionsmængde skal omfatte alt råjern, spejljern og ferromangan med højt kulstofindhold, der stammer fra værkets højovne eller elektroovne til råjerns-fremstilling, med fradrag af råjern, spejljern og ferromangan med højt kulstofindhold, som tidligere er blevet fremstillet på værket eller ikke stammer fra værkets egen produktion, og som derefter er blevet genanvendt i produktionen.

II. DEFINITIONER

1. Råjern

En detaljeret definition af de forskellige typer råjern findes i tabel 2 med tilhørende fodnoter i Europæisk Standard EN 10001 »Definition and Classification of Pig Iron«. I det følgende beskrives i hovedtræk de vigtigste kategorier i dette spørgeskema.

- a) Råjern: legeringer af jern og kulstof med 2 vægtprocent kulstof og en eller flere af følgende bestanddele i den anførte mængde:
 - ikke over 30,0 vægtprocent mangan
 - ikke over 10,0 vægtprocent chrom
 - ikke over 8,0 vægtprocent silicium
 - ikke over 3,0 vægtprocent phosphor
 - ikke over 10,0 vægtprocent andre legeringsstoffer (nikkel, kobber, aluminium, titan, vanadium, molybden osv.):
 Produkter, der overskrider disse værdier, er ferrolegeringer.

- b) Ulegeret råjern: råjern, der højst indeholder følgende mængder specificerede:

- 6,0 vægtprocent mangan
- 4,0 vægtprocent silicium
- 0,3 vægtprocent chrom eller nikkel
- 0,2 vægtprocent titan
- 0,1 vægtprocent andre legeringsstoffer,

Restmængder på op til 0,5 vægtprocent uspecificerede legeringsstoffer, der findes ved analyser, ændrer ikke klassificeringen som ulegeret råjern.

- c) Jern til stålfremstilling: ulegeret råjern, der ikke indeholder over 1,0 vægtprocent silicium.

Der sondres mellem:

- jern til stålfremstilling med højt phosphorindhold med mindst 1,5 vægtprocent, men ikke over 2,5 vægtprocent phosphor
- jern til stålfremstilling med lavt phosphorindhold med ikke over 0,25 vægtprocent phosphor.

- d) Støbejern: ulegeret råjern med over 1,0 vægtprocent, men ikke over 4,0 vægtprocent silicium og ikke over 1,5 vægtprocent mangan.

Støbejern inddeles i tre hovedgrupper:

- støbejern med højt phosphorindhold med over 0,5 vægtprocent phosphor
- støbejern med lavt phosphorindhold med ikke over 0,25 vægtprocent phosphor
- støbejern med lavt phosphorindhold til SG-støbegods med ikke over 0,1 vægtprocent mangan og ikke over 3,0 vægtprocent silicium.

- e) Legeret råjern: råjern med indhold af legeringsstoffer, der overstiger de under punkt b) ovenfor nævnte værdier.

- f) Spejljern: legeret råjern med over 6,0 vægtprocent, men ikke over 30,0 vægtprocent mangan og uden legeringsstoffer i mængder, der overstiger de i punkt b) ovenfor nævnte værdier.

2. Ferromangan med højt kulstofindhold

Jernbaseret produkt med over 30 vægtprocent, men ikke over 90 vægtprocent mangan og over 2 vægtprocent kulstof.

PRODUKTION AF RÅJERN

(Enhed: metrisk ton)

Land:	Værk:	Måned:
Selskab:		År:
Registreringsnummer hos Kommissionen:		
Spørgeskemaet skal returneres i udfyldt stand senest den 15. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned		
Produkt	Linje	Produktion
		01
A. Ulegeret jern til stålfremstilling		
1. Med højt phosphorindhold	11	
2. Med lavt phosphorindhold	12	
Jern til stålfremstilling i alt	10	
B. Støbejern og andet råjern		
1. Med højt phosphorindhold	21	
2. Med lavt phosphorindhold	22	
a) Til SG-støbegods		
b) Andet ulegeret støberiråjern	23	
3. Andet råjern (legeret jern og spejljern)	24	
Støbejern og andet råjern i alt	20	
C. Ferromangan med højt kulstofindhold	30	
D. I alt (10 + 20 + 30)	40	

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-11

PRODUKTION AF RÅSTÅL

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle stålproducerende værker (inklusive hermed fysisk integrerede stålstøberier), men ikke af selvstændige stålstøberier.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved måned forstås kalendermåned.
4. Ved råstål forstås jernbaserede produkter med ikke over 2 vægtprocent kulstof (med undtagelse af visse målfaste typer værktøjsstål med højt chromindhold, hvis kulstofindhold kan være højere). Jernindholdet skal, beregnet efter vægt, være større end indholdet af hvert enkelt af de øvrige legeringsstoffer.
5. I produktionen medregnes ikke stål, som straks omdannes til jern ved genopkulning.

II. DEFINITIONER

Som i Europæisk Standard EN 10 020 defineres stål kvaliteter ud fra deres kemiske sammensætning på grundlag af en specificeret chargeanalyse.

1. Ulegeret stål

Stål, hvis indhold af de under punkt 4.1 og i tabel 1 med tilhørende fodnoter i EN 10 020 anførte stoffer ligger under nedennævnte grænseværdier:

- 1,65 % vægtprocent mangan
- 0,50 % vægtprocent silicium
- 0,40 % vægtprocent kobber eller bly
- 0,30 % vægtprocent chrom eller nikkel
- 0,10 % vægtprocent aluminium, bismuth, cobalt, selen, tellur, vanadium eller wolfram
- 0,08 % vægtprocent molybden
- 0,06 % vægtprocent niobium
- 0,0008 % vægtprocent bor
- 0,05 % vægtprocent andre legeringsstoffer undtagen kulstof, nitrogen, fosfor eller svovl.

Heraf følger, at legeret stål er stål, der indeholder et eller flere af ovennævnte stoffer i en mængde, der er lig med eller overstiger de anførte grænseværdier.

2. Rustfrit stål

Stållegeringer med 10,5 vægtprocent chrom og derover, men ikke over 1,20 vægtprocent kulstof, også med indhold af andre legeringsstoffer. (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. Hurtigstål

Stållegeringer, som ud over eventuelle andre bestanddele indeholder mindst to af stofferne molybden, wolfram eller vanadium i en sammenlagt mængde på 7 vægtprocent eller derover samt 3 til 6 vægtprocent chrom og 0,60 vægtprocent kulstof eller derover (EN 10 020: 5.2.2.2.2).

4. Andet legeret stål

Stål, der i henhold til EN 10 020: 4.2.2 defineres som legeret stål, men som ikke svarer til definitionen på rustfrit stål eller hurtigstål.

III. BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE LINJER OG KOLONNER

A. Linjer

1. Ingots (linje 10 til 14)

Ingots er stålprodukter bestemt til udvalsnings, smedning eller fremstilling af sømløse rør. De fremstilles ved udstøbning af flydende stål i en kokille. Produkter, som når de forlader kolillen erkendes som defekte og som straks omsmeltes, skal ikke medregnes. Tonnagerne skal være bruttovægten af anvendelige ingots, når de forlader kokillerne.

2. Strengstøbte produkter (linje 20 til 24)

Produktionen fra strengstøbningsanlæg angives som bruttovægten af anvendelige halvfabrikata målt, hvor produkterne fjernes fra strengstøbningsanlægget efter skæring, men før silbning (!).

3. Flydende stål til støbning (linje 30 til 34)

Produktionen af flydende stål til støbning angives som bruttovægten af det stål, der leveres til støbning i stålstøberier.

4. Færdigt støbegods (linje 50)

Ved færdigt støbegods forstås støbegods, der er færdigt til salg i den stand, det forlader støberiet efter klipning, men før enhver maskinel forarbejdning. Angiv den samlede produktion inklusive det støbegods, der er beregnet til brug på selve værket til reparation, vedligeholdelse osv.

B. Kolonner

1. Kolonne 1 til 3

For at undgå dobbelttælling må duplexstål kun angives for den kategori anlæg, hvor det gennemgår den sidste behandling.

Hvis flere stålsorter af forskellig oprindelse blandes i en støbeske før støbning, henregnes de fremstillede halvfabrikata eller ingots til den oprindelige ovn.

AOD- og CLU-processer, vakuumbehandlinger, behandlinger i støbeske osv. betragtes som efterbehandlinger efter hovedbehandlingen: i disse tilfælde skal råstålet henregnes til processen.

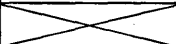
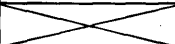
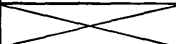
2. Kolonne 1

- Omfatter processer, hvor der anvendes ren oxygen i ovnen:
- oxygenindblæsning ved vertikal eller skrå lanse (LD, LD-AC, OLP, Kaldo, Rotor osv.)
 - bundindblæsningsprocesser (OBM, LMS, Q-BOP osv.)
 - processer med blandet indblæsning (LBE, LET, TBM osv.)

(!) Uden topaffald i modsætning til den ved opkrævning af afgifter anvendte definition.

PRODUKTION AF RÅSTÅL

(Enhed: metrisk ton)

Land:	Værk:	Måned:	År:		
Selskab:		Antal arbejdsdage:			
Registreringsnummer hos Kommissionen:					
Spørgeskemaet skal returneres i udfyldt stand senest den 15. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned					
Fremstillingsmetode	Linje	Ren oxygen	Elektro (lysbue og induktion)	Andre (Siemens Martin osv.)	I alt
Kolonne		01	02	03	04
A. Ingots					
Ulegeret stål	11				
Rustfrit stål	12				
Hurtigstål	13				
Andet legeret stål	14				
I alt	10				
B. Strengstøbte produkter					
Ulegeret stål	21				
Rustfrit stål	22				
Andet legeret stål	24				
I alt	20				
C. Flydende stål til stålstøbegods					
Ulegeret stål	31				
Rustfrit stål	32				
Andet legeret stål	34				
I alt	30				
D. I alt (10 + 20 + 30)	40				
E. Færdigt stålstøbegods	50				

KOMMISSION FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik

D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-13

PRODUKTION AF FLADE OG LANGE STÅLPRODUKTER

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

- Spørgeskemaet skal udfyldes af alle værker, som fremstiller produkter, der er omfattet af Traktaten.
- Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
- Ved måned forstås kalendermåned.
- Til produktionen medregnes alle produkter og kvaliteter (ulegeret stål og legeret stål), herunder deklasserede varer, som ikke er beregnet til umiddelbar omsmelting (f.eks. sekundprodukter, pladeafklip og afskårne ender samt produkter, der fremkommer, ved at områder med fejl på valsede eller delvis valsede stålprodukter eller halvfabrikata fraskæres og kasseres). Kun kasseret materiale, der omsmeltes med det samme, medregnes ikke.
- Produktionen angives som bruttoproduktion efter færdiggørelse på hvert produktionstrin, dvs. før retning, slibning, klipning osv.
- Til produktionen medregnes alle produkter, der fremstilles på værket, det være sig for egen regning eller ej. Produkter fremstillet ved lønarbejde medregnes under produktionen på det værk, hvor de produceres, og ikke på det værk, som har bestilt lønarbejdet.

II. DEFINITIONER

Detaljerede definitioner af flade og lange stålprodukter findes i Europæisk Standard EN 10 079 »Definition of Steel Products«. Så vidt muligt anvendes samme definitioner i dette spørgeskema, idet der dog er taget hensyn til, at anvendelsesområdet for EN 10 079 ikke er begrænset af eller retligt koordineret med EKSF-Traktaten.

I punkt III nedenfor (bemærkninger vedrørende linjer) er definitionerne tilpasset, således at de vedrører bruttoproduktionen, og de kan derfor afvige fra tilsvarende definitioner i spørgeskemaerne vedrørende leverancer, ordrer og lagre, som vedrører produkterne, når de er klar til forsendelse.

III. BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE LINJER

1. Varmvalset bredbånd (linje 11)

Angiv produktionen fra kontinuerlige valseværker, semikontinuerlige valseværker og reverservalseværker (Steckel osv.), der fremstiller varmvalsete flade produkter med en bredde på 600 mm eller derover, som umiddelbart efter det sidste valsestik oprulles i ringe. Båndenes kanter er let konvekse efter valsningen, og produktionsmængden måles umiddelbart efter valsningen, dvs. før klipning eller retning.

2. Varmvalset båndstål (linje 12)

Varmvalsete flade produkter i bredder på indtil 600 mm, som umiddelbart efter det sidste valsestik oprulles i ringe. Det er produktionen umiddelbart efter færdigvalsningen, der skal angives, dvs. før retning eller klipning.

3. Plader varmvalset i længder i bredbåndsvalseværker (linje 13)

Herved forstås varmvalsete flade produkter med en tykkelse på normalt under 50 mm, som opfylder definitionen på varmvalsete plader (jf. bemærkning 4), og som er blevet fremstillet i forvalseværket på bredbåndsvalseværker, men ikke er oprullet i ringe. Plader, der fremkommer, ved at beskadigede dele af varmvalsete flade produkter fjernes og kasseres med henblik på umiddelbar omsmelting, medregnes også.

4. Plader varmvalset i andre valseværker (linje 14)

Plader er varmvalsete flade produkter, hvor deformationen af kanterne ikke forhindres, og som leveres flade i kvadratisk eller rektangulær form med en bredde på 600 mm eller derover.

Afhængigt af tykkelsen sondres der mellem:

- grov- og mellemlader: tykkelse 3 mm eller derover
- finplader: tykkelse indtil 3 mm.

Linjen omfatter hovedsagelig grov- og mellemlader (kvartoplader) og finplader, der er valset i reverservalseværker, og i enkelte tilfælde i andre valseværker, hvor samme proces kan anvendes. Koniske plader udvalset i reverservalseværker medregnes også.

5. Bredfladjern (linje 15)

Varmvalsete flade produkter med en bredde på over 150 mm, men ikke over 1 250 mm, og almindeligvis en tykkelse på over 4 mm. Leveres altid i længder, dvs. ikke oprullet i ringe. Kanterne skal være retvinklede; bredfladjern er varmvalsete på alle fire sider (eller i lukkede valsekalibre).

6. Valsetråd (herunder deformeret valsetråd) (linje 21)

Varmvalsete lange produkter med et nominelt tværsnit på normalt 5 mm eller derover oprullet i ringe. Tværsnittet kan være rundt (herunder produkter, der er riflede eller ribbede med henblik på armering af beton), ovalt, kvadratisk, rektangulært, sekskantet, ottekantet, halvrunder eller af lignende form.

7. Armeringsstænger (linje 22)

Deformerede lange produkter med rundt eller næsten rundt tværsnit. De er varmvalsete i længder, og der er under valsningen fremkommet riller eller ribber med henblik på anvendelse til armering af beton.

8. Stænger og fladjern (linje 23)

Angiv følgende varmvalsete produkter:

- stænger med massivt (konvekst) tværsnit, som kan være rektangulært, cirkelformet eller 4-, 6- eller 8-sidede regelmæssige polygoner
- stænger med special form (f.eks. trapezformede, affasede, trekantede, halvrunder, halvflade halvrunder, fjederstål med ribber osv.)
- hule borestål til minebrug med højeste udvendige tværmål på over 15 mm, men ikke over 52 mm, og med et udvendigt tværmål der er mindst to gange større end det største indvendige tværmål.

9. Vinkeljern, T-profiler, vulstfladjern, lette profiler og specialprofiler (linje 24)

Angiv følgende varmvalsete lange produkter:

- L- og T-profiler
- vulstfladjern
- lette U-, I- og H-profiler med en højde på indtil 80 mm
- specialprofiler (f.eks. Z-profiler, T-profiler med ikke lige store flanger, L-, U- og T-profiler med kvadratiske kanter, profiler til larvebånd osv.).

- 10. H-profiler (bredflangede bjælker) (linje 25)**
Varmvalsede svære profiler med parallelle flanger og med en højde på 80 mm eller derover og et tværsnit, der ligner et stort H. Flangernes bredde skal være over 0,66 gange den nominelle højde eller 300 mm eller derover. Linjen omfatter også H-profiler til trykpæle, men ikke profiler til mineafstivninger, også selv om disse har brede flanger.
- 11. Andre svære profiler (linje 26)**
Angiv varmvalsede svære profiler med en højde på 80 mm eller derover med følgende tværsnit:
— I-profiler med flanger, der ikke er bredere end 0,66 gange den nominelle højde og under 300 mm
— U-profiler
— svære specialprofiler med et tværsnit, der svarer til I-, H- eller U-profiler, men med særlige kendetegn, f.eks. uens eller asymmetriske flanger, ikke-standardiseret kropstykkel-
se osv.
— profiler til mineafstivninger med tværsnit, der ligner bogstaverne H, I eller det græske store bogstav Omega. H- eller I-profilerne kan kendes fra andre svære profiler på, at undersiden af flangerne tilspidnes kraftigere. Normalt har disse produkter en flangebredde på over 0,7 gange den nominelle kropshøjde.
- 12. Spunnsjern (linje 27)**
Varmvalsede lange produkter (konkave polygoner) med udvendige indgrebsanordninger, som kan samles til skille-
vægge eller gennemgående vægge.
- 13. Skinner (linje 28)**
Angiv både svære og lette skinner til jernbaner og sporveje samt produkter til andre skinnesystemer (f.eks. kranskin-
ner, rilleskin-
ner).
- 14. Tilbehør til skinner (linje 29)**
Angiv kun varmvalset tilbehør (f.eks. sveller, skinnelasker, underlagsplader).
- 15. Varmvalset spaltet bredbånd (linje 111)**
Angiv kun bredbånd, der er blevet spaltet til en bredde på under 600 mm. For et undgå dobbelttælling skal yderligere spaltning af bånd på under 600 mm ikke angives.
NB: Spaltning af varmvalset bredbånd til bredder på 600 mm eller derover betragtes ikke som et separat produktionstrin i dette spørgeskema.
- 16. Plader skåret af varmvalset bredbånd (linje 112)**
Varmvalsede flade produkter, der opfylder definitionerne på plader i bemærkning 4 ovenfor, og som fremstilles, ved at varmvalset bredbånd skæres over på tværs.
- 17. Armeringsjern fremstillet af udrettet og opskåret valsetråd (linje 121)**
Her angives produktionen af stænger i længder fremstillet ved udretning og opskæring af deformeret valsetråd som defineret i bemærkning 6 ovenfor.
- 18. Andre stænger fremstillet ved udretning og opskæring af valsetråd (linje 122)**
Her angives produktionen af stænger i længder fremstillet ved udretning af valsetråd undtagen deformeret valsetråd som defineret i bemærkning 6 ovenfor.
- 19. Elektroplader (linje 131)**
Koldvalset bredbånd med en bredde på 500 mm eller derover med særlige krav til watttab og maksimal magnetisk flux-tæthed, som kan være:
— uden kornorientering, dvs. at de magnetiske egenskaber efter endelig udglødning er ens både i valseretningen og i tværretningen; kan også leveres i ikke endelig udglødet stand til endelig udglødning hos brugeren
— med kornorientering med bedre magnetiske egenskaber i valseretningen.
Produktionen af elektroplader angives efter det endelige produktionstrin, dvs. efter endelig udglødning og efter eventuel belægning med isolerende materiale, undtagen hvad angår elektroplader uden kornorientering, der leveres til brugerne i ikke endelig udgløbet stand, hvor produktionen angives efter koldreduktion.
- NB:*
a) Elektroplader produceret på et EKSF-værk blot ved endelig udglødning af plader i form af halvfabrikata leveret af et andet EKSF-værk medregnes ikke.
b) Varmvalsede flade produkter med specifikke magnetiske og mekaniske egenskaber medregnes ikke. Disse angives på linje 11, hvis de er oprullet i ringe, eller på linje 112, hvis de er afskåret i længder.
- 20. Andre koldvalsede bredbånd og plader (herunder sortblik) med en bredde på 500 mm eller derover (linje 132)**
Angiv produktionen af koldvalset bredbånd, koldvalset båndstål med en bredde på 500 mm eller derover og andre flade produkter med en bredde på 500 mm eller derover, der er koldvalsede i længder. Produktionen angives umiddelbart efter den endelige valsning, men før færdigbehandling (bejdsning, udglødning osv.) eller videreforarbejdning (f.eks. spaltning, opskæring i længder osv.).
- 21. Hvidblik og andre fortinneplader (linje 211)**
Hvidblik er koldvalset ulegeret bånd med lavt kulstofindhold af enhver bredde og med en tykkelse på indtil 0,5 mm, der er overtrukket med tin, sædvanligvis ved en kontinuerlig elektrolyseproces. Ved andre fortinneplader forstås ulegeret stål med lavt kulstofindhold, der leveres i bånd eller plader med en tykkelse med 0,5 mm eller derover, og som er overtrukket med tin.
- 22. Elektrolytisk forchromet stål (ECCS) (linje 212)**
Ulegeret bånd med lavt kulstofindhold af enhver bredde og en tykkelse på op til 0,5 mm, der ved en katodisk proces er overtrukket med en dobbelt film af metallisk chrom i umiddelbar kontakt med stålet og et ydre lag af hydratiseret chromoxid eller hydroxid.
- 23. Overtrukne plader (linje 221/242)**
Overtrukne plader omfatter plader og bånd:
— med en bredde på 500 mm eller derover
— med en bredde på indtil 500 mm, hvis de er udvalset i bredder på 500 mm eller derover og spaltet før overtrækning på et EKSF-værk (ikke-EKSF-produkt).
Ved »overtrukket« forstås påføring af permanente metalliske, organiske eller uorganiske belægninger ved en kontinuerlig overtrækningsproces på et værk omfattet af EKSF-Traktaten.
- 24. Overtrukket med bly ved varmdypning (terneplader) (linje 221)**
Plader overtrukket med en tin-bly-legering ved varmdypning.
- 25. Overtrukket med zink (galvaniseret) (linje 222)**
Plader overtrukket ved varmdypning i et bad med smeltet zink.
- 26. Overtrukket med andet metal ved varmdypning (linje 223)**
Plader overtrukket med andre metaller ved varmdypning, f.eks. aluminium-, aluminium-silicium- eller aluminium-zink-legeringer.
- 27. Overtrukket på varmvalset bredbånd (linje 229)**
Denne linje omfatter generelt zink- eller aluminium-zink-belægninger, men omfatter også enhver anden metalovertrækning af varmvalset bredbånd ved varmdypning.
- 28. Overtrukket med bly ved elektrolyse (linje 231)**
Plader overtrukket med en bly-tin-legering ved elektrolyse.
- 29. Overtrukket med andet metal ved elektrolyse (linje 232)**
Plader overtrukket med andre metaller eller legeringer ved elektrolyse, f.eks. zink, nikkel-zink.
- 30. Plader overtrukket med organisk materiale (linje 241)**
Plader uden belægning, der overtrækkes med et organisk materiale eller en blanding af metalpulver og organisk materiale.
NB:
På denne linje angives også al produktion af plader overtrukket med uorganiske materialer, f.eks. emalje.
- 31. Metalovertrukne plader belagt med organisk materiale (linje 242)**
Metalovertrukne plader, der overtrækkes med et organisk materiale eller en blanding af metalpulver og organisk materiale.
NB:
På denne linje angives også al produktion af metalovertrukne plader, der efterfølgende overtrækkes med uorganisk materiale, f.eks. emalje.

PRODUKTION AF FLADE OG LANGE STÅLPRODUKTER

Spørgeskema 2-13

Land:		Varek:		Måned:	
Selskab:		År:		År:	
Registreringsnummer hos Kommissionen:					
Spørgeskemaet skal returneres i udfyldt stand senest den 20. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned					
Produkt			Linje	Produktion	
				01	
A. Produkter fremstillet direkte ved varmvalning					
1. Varmvalste flade produkter					
Varmvalset bredbånd (1)			11		
Varmvalset båndstål			12		
Plader valset i længder i bredbåndsværter			13		
Plader valset i andre værter			14		
Bredfladjern			15		
A1 i alt			10		
2. Varmvalste lange produkter					
Valsetråd (inklusive deformeret valsetråd) (2)			21		
Armeringsstænger (2)			22		
Andre stænger og fladjern (2)			23		
Vinkeljern, T-jern, valstfladjern, lette profiler og specialprofiler			24		
H-profiler (bredflængede bjælker)			25		
Andre svære profiler og profiler til minsestivninger			26		
Spursjern			27		
Skinner			28		
Varmvalset tilbehør til skinner			29		
A2 i alt			20		
Varmvalste produkter i alt (10 + 20)			90		

(1) Bruttoproduktion af varmvalset bredbånd
 (2) Bruttoproduktion af valsetråd, herunder valsetråd, der efterfølgende udrettes og opstakeres i længder
 (3) Kun produktion i stængelsværter, undtagen valsetråd, der efterfølgende udrettes og opstakeres i længder

Produkt	Linje	Produktion
		01
B. Produkter fremstillet af varmvalste produkter		
1. Varmvalste flade produkter		
Varmvalset spaltet bredbånd		
Plader udskåret af varmvalset bredbånd	111	
B1 i alt	110	
2. Varmvalste lange produkter		
Armeringsstænger fremstillet af udrettet og opstakret valsetråd	121	
Andre stænger fremstillet ved udretning og opstakning af valsetråd	122	
E2 i alt	120	
3. Koldvalste flade produkter (i ringe eller længder)		
Elektroplader (4)	131	
Andre blænd og plader med en bredde på 500 mm eller derover (herunder sortblik)	132	
E3 i alt	130	
C. Overtrukne produkter		
1. Fortinnede produkter		
Hvidblik	211	
Elektrolytisk forchromet stål (ECCS)	212	
C1 i alt	210	
2. Plader overtrukket med metal ved varmvalning (5)		
Overtrukket med bly (termoplader)	221	
Overtrukket med zink (galvaniseret)	222	
Overtrukket med andre metaller	223	
C2 i alt	220	
Heraf overtrukket på varmvalset bredbånd	229	
3. Plader overtrukket med metal ved elektrolyse (6)		
Overtrukket med bly	231	
Overtrukket med andre metaller	232	
C3 i alt	230	
4. Overtrukket med organisk materiale		
På plader, der ikke i forvejen er overtrukket	241	
På plader, der allerede er overtrukket med metal	242	
C4 i alt	240	

(4) Elektroplader, uanset om disse er endelig udglødede eller ej, undtagen plader der blot er fremstillet ved endelig udgløeding af plader i form af halvfabrikata leveret af et andet EKSF-værk
 (5) Herunder plader beregnet til yderligere overtrækning

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF
Eurostat
Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-14

LAGRE AF INGOTS, STÅLHALVFABRIKATA OG FLADE OG LANGE STÅLPRODUKTER

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle værker, som fremstiller produkter, der er omfattet af Traktaten.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved kvartaler forstås de kvartaler, der slutter i kalendermånederne marts, juni, september og december.
4. Lagre omfatter alle kvaliteter og produkter, herunder deklaserede produkter, der ikke er beregnet til umiddelbar omsmeltnings.
5. Angiv alle lagre i hjemlandet, som selskaberne ligger inde med ved udgangen af kvartalet:
 - enten på værkerne eller på lagre i forbindelse med værkerne
 - uanset om lagrene står for at skulle afsendes eller ej
 - uanset om lagrene er solgt eller ej
 - inklusive produkter fremstillet ved lønarbejde og igangværende arbejde.
6. Der medregnes også lagre uden for værket, når disse lagre ikke er i mellemhandleres besiddelse.
7. For at undgå dobbelttælling medregnes ikke lagre:
 - i afdelinger, der fremstiller ikke-EKSF-produkter
 - der er leveret til andre EKSF-værker med henblik på lønarbejde
 - som er leveret til kunder eller mellemhandlere, selv om producenten har solgt med ejendomsforbehold.

II. DEFINITIONER

Detaljerede definitioner af flade og lange stålprodukter findes i Europæisk Standard EN 10 079 »Definition of Steel Products«. Såvidt muligt anvendes samme definitioner i dette spørgeskema, idet der dog er taget hensyn til, at anvendelsesområdet for EN 10 079 ikke er begrænset af eller retligt koordineret med EKSF-Traktaten.

III. BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE LINJER

1. Ingots og halvfabrikata (linje 10)

- a) Ingots er produkter fremstillet ved udstøbning af flydende stål til blokke, der almindeligvis minder om afstumpede pyramider eller kegler. Angiv vægten af anvendelige ingots efter slibning eller cropping med henblik på klargøring til salg eller videreforarbejdning.
- b) Halvfabrikata er produkter fremstillet ved:
 - strængstøbning, som kan efterfølges af valsning eller skæring
 - trykstøbning
 - valsning eller skæring af ingots.

Tværsnittet kan være kvadratisk, rektangulært, rundt eller groft formgivet med henblik på fremstilling af profiler (konkave polygoner).

NB:

- Produkter af lignende form fremstillet ved smedning medregnes ikke
- Runde halvfabrikata, der ikke er beregnet til genudvalsning eller til fremstilling af sømløse rør, støbes udelukkende ved strængstøbning.

Angiv vægten af anvendelige halvfabrikata efter slibning, der er beregnet på fjernelse af overfladedefekter og på klargøring med henblik på salg eller videreforarbejdning.

2. Varmvalset bredbånd (linje 21)

Varmvalsede flade produkter, der leveres i bredder på 600 mm eller derover, og som er oprullet i ringe. I oprullet stand har bredbånd let konvekse kanter, men kan også leveres med klippede kanter eller spaltet af bredere bånd.

3. Varmvalset båndstål (linje 22)

Varmvalsede flade produkter leveret i bredder på indtil 600 mm fremstillet ved spaltning af varmvalset bredbånd eller ved valsning som båndstål og oprullet i ringe.

4. Plader og bredfladjern (linje 23)

Angiv:

- flade varmvalsede produkter, der fremkommer ved overskæring på tværs af varmvalset bredbånd, således at der opstår kvadratiske eller rektangulære former med en bredde på 600 mm eller derover
- plader (kvartoplader), der varmvalses i reverservalseværker, og plader, der varmvalses i andre værker, hvor samme proces kan anvendes, herunder koniske plader valset i reverservalseværker

- pletterede flade produkter
 - plader, der fremkommer, ved at beskadigede dele af varmvalsede flade produkter fjernes og kasseres med henblik på umiddelbar omsmelting
 - varmvalsede bredfladjern med en bredde på over 150 mm, men ikke over 1 250 mm, og en tykkelse på almindeligvis over 4 mm, der altid leveres i længder, dvs. ikke oprullet i ringe. Kanterne skal være retvinklede; bredfladjern vales på alle fire sider (eller i lukkede valsekalibre).
- 5. Koldvalsede plader og sortblik (linje 31)**
Angiv:
- plader og bånd, der sædvanligvis defineres som varmvalsede flade produkter uden overtræk, som er blevet gjort væsentligt tyndere ved koldvalsning.
- NB:**
Koldvalset båndstål, der udvales som sådant i bredder på indtil 500 mm, medregnes ikke.
- sortblik, som er koldvalset ulegeret stål med lavt kulstofindhold med en tykkelse på under 0,50 mm i bånd eller som plader, og som normalt anvendes til fremstilling af hvidblik eller ECCS.
- 6. Elektroplader (linje 32)**
Koldvalset bånd med en bredde på 500 mm eller derover og bånd med en bredde på indtil 500 mm fremstillet ved spaltning af sådanne bånd på et EKSF-værk (ikke EKSF-produkt), samt plader med særlige krav til wattab og maksimal magnetisk fluxtæthed, som kan være:
- uden kornorientering, dvs. at de magnetiske egenskaber efter endelig udglødning er ens både i valseretningen og i tværretningen: de kan leveres uden belægning eller overtræk eller med en isolerende belægning på en eller begge sider; de kan også leveres i ikke endelig udglødet stand til endelig udglødning hos brugeren
 - med kornorientering med bedre magnetiske egenskaber i valseretningen og leveret med en isolerende belægning på begge sider.
- 7. Hvidblik, andre fortinnede plader og elektrolytisk forchromet stål (ECCS) (linje 33)**
Hvidblik og ECCS er produkter, der opfylder definitionen på sortblik ovenfor, men som er blevet elektrolytisk belagt henholdsvis med tin eller en dobbelt film af chrom i umiddelbar kontakt med stålet og et ydre lag af hydratiseret chromoxid eller -hydroxid.
Hvidblik er ulegeret stål med lavt kulstofindhold i bånd eller plader med en tykkelse på 0,50 mm eller derover overtrukket med tin. Angiv også hvidblik, fortinnede plader eller ECCS med lakeret overflade eller overflade med påtryk.
- 8. Overtrukne plader (linje 34)**
Overtrukne plader omfatter plader og bånd:
- med en bredde på 500 mm eller derover
 - med en bredde på indtil 500 mm, hvis de er udvalset i bredder på 500 mm eller derover og spaltet før overtrækning i et EKSF-værk (ikke-EKSF-produkt).
- Angiv også bølgeplader med sinusformet profil. Ved »overtrukket« forstår påføring af permanente metalliske, organiske eller uorganiske belægninger ved en kontinuerlig overtrækningsproces på et værk omfattet af EKSF-Traktaten.
- 9. Valsetråd (linje 41)**
Varmvalsede lange produkter med et nominelt tværsnit på normalt 5 mm eller derover oprullet i ringe.
- NB:**
Valsetråd, som er udrettet og opskåret i længder, medregnes ikke; det angives under den pågældende rubrik for stænger i dette spørgeskema.
- 10. Armeringsstænger (linje 42)**
Deformerede lange produkter med rundt eller næsten rundt tværsnit. De er varmvalsede i længder, og der er under valsningen fremkommet riller eller ribber med henblik på anvendelse til armering af beton. Længder, der fremkommer ved udretning og opskæring af deformeret valsetråd, medregnes.
- 11. Handelsstål (linje 43)**
Angiv følgende varmvalsede lange produkter: fladstål og andet stål (konvekse profiler), hule borestål, vinkeljern, T-profiler, vulstfladjern, lette profiler og specialprofiler.
- 12. Svære profiler, profiler til mineafstivninger og spunsjern (linje 44)**
Angiv:
- varmvalsede lange produkter med tværsnit, der ligner bogstaverne I, H eller U (konkave polygoner) med kropshøjder på 80 mm eller derover
 - profiler til mineafstivninger med tværsnit, der ligner bogstaverne H, I eller det græske store bogstav Omega. H- eller I-profilerne kan kendes fra andre svære profiler på, at undersiden af flangerne tilspidises kraftigere. Normalt har disse produkter en flangebredde på over 0,7 gange den nominelle kropshøjde
 - spunsjern (konkave polygoner), der er varmvalsede med udvendige indgrebsanordninger, som kan samles til skillevægge eller gennemgående vægge.
- 13. Skinner og skinnemateriel (linje 45)**
Angiv lagre af svære og lette skinner til jernbaner og sporveje samt produkter til andre skinnesystemer (f.eks. kranskiner) samt varmvalsede tilbehør til skinner (f.eks. sveler, skinnelasker, undertagsplader osv.).

LAGRE AF INGOTS, STÅLHALVFABRIKATA OG FLADE OG LANGE STÅLPRODUKTER

(Enhed: metrisk ton)

Land:	Værk:	Kvartal:
Selskab:		År:
Det udfyldte spørgeskema med tallene for det foregående kvartal skal indsendes senest den 30. i måneden efter udløbet af det pågældende kvartal		
Produkt	Linje	Lagre på værket og uden for værket ved udgangen af kvartalet
		01
A./B. Ingots og halvfabrikata	10	
C. Varmvalsede flade produkter		
Varmvalset bredbånd	21	
Varmvalset båndstål	22	
Varmvalsede plader og bredfladjern	23	
D. Andre flade produkter		
Koldvalsede plader og sortblik	31	
Elektroplader	32	
Hvidblik, fortinnede plader, ECCS	33	
Andre overtrukne plader	34	
E. Lange produkter		
Valsetråd oprullet i ringe	41	
Armeringsstænger (herunder udrettet valsetråd)	42	
Handelsstål (herunder udrettet valsetråd)	43	
Svære profiler, profiler til mineafstivninger og spunsjern	44	
Skinner og skinnemateriel	45	
I alt	50	

**KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESKABER****EKSF**

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-56

TILFØRSLER AF STÅLPRODUKTER**Forklarende bemærkninger****I. GENERELT**

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle EKSF-værker, som fremstiller produkter, der er omfattet af Traktaten.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved måned forstås kalendermåned.
4. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hver af følgende kvaliteter:
 - ulegeret stål
 - rustfrit stål og varmebestandigt stål
 - andet legeret stål
 - alle kvaliteter i alt.
5. Der angives alle fysiske tilførsler af stålprodukter omfattet af Traktaten, jf. dog bemærkning 6 nedenfor, uanset om tilførslen leveres af et stålværk i et andet land eller modtages fra en mellemandler eller stålforbruger. Således medregnes:

- alle kvaliteter, herunder deklasserede varer, der ikke er beregnet til direkte omsmeltnng
 - produkter til omdannelse til andre EKSF-produkter eller til gensalg i den samme form
 - produkter til lønarbejde med henblik på omdannelse til et andet EKSF-produkt
 - EKSF-produkter modtaget retur efter lønarbejde andetsteds.
6. Der medregnes ikke produkter modtaget:
 - fra andre værker omfattet af EKSF-Traktaten i det samme land
 - til genanvendelse, f.eks. brugte skinner
 - til værkets eget forbrug (f.eks. reparationer og opførelse af nye anlæg)
 - til direkte anvendelse i integrerede afdelinger, der fremstiller produkter, der falder uden for EKSF-Traktaten, f.eks. rørværker, ringvalseværker, smedeværksteder, anlæg til trækning af stænger eller tråd osv.

II. DEFINITIONER

Udførlige definitioner af kvaliteterne og produkterne i dette spørgeskema findes i de forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.

Spørgeskema 2-96

TILFØRSLER AF STÅLPRODUKTER

Land:	Selskab:	Værk:	Måned:												Ar:	
			Det udfyldte spørgeskema skal indsendes senest den 25. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned													
Linje		Kolonner												I alt (20 + 30)		
Spørgeskemaet skal udfyldes for hver af nedenstående kvaliteter. Angiv med et kryds, hvilken kvalitet der er tale om:		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12		20	30
Ulegnet stål																
Rustfrit stål og varmebestandigt stål																
Andet legert stål																
Alle kvaliteter i alt																
A. Produkter til genudvælning (*) i Fællesskabet																
Ingots		110														
flade		121														
Halvfabrikata		124														
runde		127														
andre		131														
Varmvalset bredbånd		136														
> 3 mm																
< 3 mm		100														
I alt																
B. Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse eller eksport til tredjelande																
C. Varmvalsete flade produkter																
Båndstål		321														
> 3 mm																
< 3 mm		326														
Længder sikret af		331														
varmvalset bredbånd																
> 3 mm		336														
< 3 mm		340														
Kvartplader		350														
Bredfladjern		350														
I alt		300														
D. Andre flade produkter (*)																
Koldvalsete plader og bånd		410														
Ikke endeligt udgjædede		421														
Elektroplader og elektroplad		424														
uden kornorientering		427														
med kornorientering		430														
sortblik		440														
Fortinnede produkter		451														
hvidblik, andre fortinnede plader og ECCS		454														
overtrukket med metal ved varmlypnng		457														
Overtrukne plader		457														
overtrukket med metal ved elektrolyse																
overtrukket med organisk materiale																
I alt		400														
E. Løse produkter																
Valsetråd		510														
Armeringsstænger (herunder udrettet valsetråd)		520														
Handelsstål (herunder udrettet valsetråd)		531														
fladjern		534														
stænger		537														
andre profiler		540														
Svære U-, I-, og H-profiler med en H-profiler med parallelle flanger		550														
brede på 80 mm eller derover, andre		560														
profiler til mineafstribninger		570														
Spunnsjern		500														
Skinner og skinnemateriel		600														
I alt A + C + D + E		610														
Herat: Koldvalset spaltet bånd fremstillet på EKSF-værker med en bredde på under 500 mm og en tykkelse på under 3 mm anført i linje 410																

(*) Eller anden bearbejdning til stålprodukter omfattet af EKSF-Traktaten.
 (†) Herunder koldvalset spaltet bånd med en bredde på under 500 mm, også overtrukket, fremstillet på EKSF-værker

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF
Eurostat
Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-71

STÅLLEVERANCER TIL FÆLLESSKABSLANDE OG LEVERANCER I ALT

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

- Spørgeskemaet skal udfyldes af alle EKSF-værker, som fremstiller og leverer stålprodukter omfattet af Traktaten.
- Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
- Ved måned forstås kalendermåneden.
- Der angives leverancer af alle produkter, herunder deklasserede produkter, der ikke er beregnet til direkte omsmelning (f.eks. sekundvarer, plade- og endefklip, produkter fremkommet ved at områder med fejl på valsed eller delvis valsedede produkter eller halvfabrikata fraklippes og kasseres). Angiv den leverede tonnage i den tilstand, produkterne forlader værket eller værkets lager.
- Leverancerne omfatter også EKSF-produkter, der anvendes til emballering af produkterne før forsendelse.
- Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hver af følgende kvaliteter:
 - ulegeret stål
 - rustfrit stål og varmebestandigt stål.
 - andet legeret stål
 - alle kvaliteter i alt.

Hovedprincipper

- Leverancerne angives i hovedskemaet (punkt B, C, D eller E) efter følgende grundlæggende principper:
 - Leverancer til forarbejdning til EKSF-produkter medregnes ikke. De leverancer, der skal angives for en given måned, er leverancer til aktiviteter uden for EKSF-stålindustrien (dvs. til forbrugere og grossister i Fællesskabet og kunder i tredjelande) foretaget enten direkte af det værk, der står for angivelsen, gennem et normalt lager, der tilhører værket, eller indirekte (jf. punkt 7 b). Overførsler mellem værker og deres egne indenlandske lagre skal ikke angives.
 - Handelsprincippet
Leveringen af et produkt angives af det værk, som modtager ordren og fakturerer leverancen til den kunde, der har afgivet ordren, selv om et andet værk afsender varerne for det fakturerende værks regning, eller varerne afsendes af en lønarbejdende virksomhed eller en underentrepriser. Det værk, der foretager angivelsen, angiver leverancen efter varernes faktiske bestemmelsessted.

Særlige tilfælde

- Stålværkers eget forbrug og overførsler til integrerede virksomheder uden for EKSF-stålindustrien
Til leverancer, der skal angives i hovedskemaet, medregnes stålværkers eget forbrug (herunder reparationer og opførelse af nye anlæg) og leverancer til integrerede virksomheder, der fremstiller rør, smedestål osv., herunder også virksomheder, der fremstiller hjulring, hjul og aksler i ringvalseværker.
Til leverancerne medregnes:
 - leverancer fra egen produktion
 - leverancer foretaget af købt materiale, medmindre det er godtgjort, at det leverede stålværk allerede har angivet disse mængder som leverancer til markedet.
- Salg til andre EKSF-stålværker
 - Leverancer fra et EKSF-stålværk til et andet tilhørende det samme selskab og beliggende i samme land angives ikke.
 - Ingots, halvfabrikata og varmvalset bredbånd.
Disse produkter angives enten:
 - under punkt A i spørgeskemaet, hvis det med sikkerhed vides, at de er leveret til genudvalning, videregående eller omdannelse (klipning, spåning eller overtrækning) til EKSF-produkter, eller
 - under punkt B eller C i spørgeskemaet, hvis de er leveret til det modtagende stålværks eget forbrug eller omdannelse til ikke-EKSF-produkter, medmindre det vides, at det modtagende værk angiver disse mængder som leverancer til markedet, eller hvis der ikke foreligger præcise oplysninger om den påtænkte brug.
 - Andre produkter.
Disse produkter angives enten:
 - i hovedskemaet (punkt C, D eller E), hvis de er leveret til det modtagende værks eget forbrug eller omdannelse til ikke-EKSF-produkter, eller hvis der ikke foreligger præcise oplysninger om den påtænkte brug, eller
 - i bilag III, men i så fald kun hvis de er leveret til et EKSF-stålværk i et andet land med henblik på videregående eller omdannelse til andre EKSF-produkter, hvorefter det modtagende stålværk er ansvarligt for at angive den efterfølgende leverance til markedet.
- Leverancer, som bestilles af et andet firma (ordregiver) for dets regning
 - Ordregiveren er et EKSF-stålværk:
Det værk, som fakturerer leveringen af produkterne til kunden uden for EKSF, angiver leverancen i hovedskemaet og, hvis det afsendende værk er beliggende i et andet land, også i bilag I. Det afsendende værk skal kun angive leverancen, hvis ordren blev modtaget af et EKSF-stålværk i et andet land. I så tilfælde må leverancen ikke angives i hovedskemaet, men kun i bilag II.
 - Ordregiveren er ikke et EKSF-stålværk:
Leverancer, som bestilles af et firma, der ikke er et EKSF-stålværk, og for dette firmas regning, skal angives af det afsendende værk i hovedskemaet, da det firma, der har afgivet ordren, ikke indsender leveringsstatistikker til Eurostat.

- Leverancer til lønarbejde eller i underentreprise
Produkter afsendt til lønarbejde angives kun i bilag III og kun, hvis den virksomhed, der udfører lønarbejdet, er beliggende i et andet land.
 - Leverancer efter lønarbejde eller arbejde udført i underentreprise
 - Hvis ordregiveren er et EKSF-stålværk i samme land, må leverancen ikke angives i spørgeskemaet.
 - Hvis ordregiveren er et EKSF-stålværk i et andet land:
 - Produkter, der afsendes efter lønarbejde, skal angives af den virksomhed, der udfører lønarbejdet:
 - i bilag III, hvis produkterne går tilbage til et værk eller et lager, der ejes af ordregiveren, eller til et andet EKSF-stålværk
 - i bilag II, hvis produkterne sendes til en anden modtager.
 - Produkter solgt til markedet efter lønarbejde skal angives af ordregiveren i hovedskemaet, uanset hvem der afsender dem, og desuden i bilag I, hvis det afsendende værk er beliggende i et andet land.
 - Hvis ordregiveren ikke er et EKSF-stålværk:
Den virksomhed, der udfører lønarbejdet, skal angive leverancen efter lønarbejdet i hovedskemaet, uanset produktens bestemmelsessted, da ordregiveren (mellemhandler eller forbruger i Fællesskabet eller kunde i tredjeland) ikke indsender leveringsstatistikker til Eurostat.
- Leverancer af koldvalsed eller overtrukne flade produkter (linje 400 til 457 i skemaet)
Leverancer fra EKSF-værker af koldvalset bånd uden overtræk og af bånd med overtræk angives, hvis begge produkter fremstilles i bredder på 500 mm eller derover, på grundlag af deres endelige bestemmelse, uanset om de spaltes til bredder under 500 mm før afsendelse.

II. DEFINITIONER

A. STÅLKVALITETER

Som i Europæisk Standard EN 10 020 »Definition og klassifikation af stål« defineres stålqualiteterne ud fra deres kemiske sammensætning på grundlag af en specificeret chargeanalyse.

- Ulegeret stål (del I)
Stål, hvis indhold af de under punkt 4.1 og i tabel 1 med tilhørende fodnoter i EN 10 020 anførte stoffer ligger under nedennævnte grænseværdier:

1,85	% vægtprocent mangan
0,50	% vægtprocent silicium
0,40	% vægtprocent kobber eller bly
0,30	% vægtprocent chrom eller nikkel
0,10	% vægtprocent aluminium, bismuth, cobalt, selen, tellur, vanadium eller wolfram
0,08	% vægtprocent molybden
0,06	% vægtprocent niobium
0,008	% vægtprocent bor
0,05	% vægtprocent andre legeringsstoffer undtagen kulstof, nitrogen, phosphor eller svovl.

 Heraf følger, at legeret stål er stål, der indeholder et eller flere af ovennævnte stoffer i en mængde, der er lig med eller overstiger de anførte grænseværdier.
- Rustfrit stål (del II)
Stållegeringer med 10,50 vægtprocent chrom og derover, men ikke over 12,20 vægtprocent kulstof, også med indhold af andre legeringsstoffer (EN 10 020: 5.2.2.2.1).
- Andet legeret stål (del III)
Stål, der i henhold til EN 10 020: 4.2.2 defineres som legeret stål, men som ikke svarer til definitionen på rustfrit stål.

B. STÅLPRODUKTER

Detaljerede definitioner af stålprodukter findes i Europæisk Standard EN 10 079 »Definition of Steel Products«. Så vidt muligt anvendes samme definitioner i dette spørgeskema, idet der dog er taget hensyn til, at anvendelsesområdet for EN 10 079 ikke er begrænset af eller retligt koordineret med EKSF-Traktaten.

Da EN 10 079 normalt gælder produkterne i forsendelsesfærdig stand, har det generelt ikke været nødvendigt at tilpasse definitionerne heri bortset fra de definitioner, der vedrører særlige afgørelser (f.eks. indbefatning af fakeret hvidblik eller hvidblik med påtryk) angivet i bilag C til standarden.

- Ingots
Ingots er produkter fremstillet ved udstøbning af flydende stål til blokke, der almindeligvis minder om afstumpede pyramider eller kegler. Angiv vægten af anvendelige ingots efter slibning eller cropping med henblik på klargøring til salg eller videreforarbejdning.
Ingots, som er tilskåret, så de har form af halvfabrikata, og som er beregnet til anvendelse som halvfabrikata, medregnes ikke.
- Halvfabrikata
Halvfabrikata er produkter fremstillet ved:
 - strengtstøbning, som kan efterfølges af valsning eller skæring
 - trykstøbning
 - valsning eller skæring af ingots.
 Tværsnittet kan være kvadratisk, rektangulært, rundt eller groft formgivet med henblik på fremstilling af profiler (konkave polygoner).
NB:
 - Produkter af lignende form fremstillet ved smedning medregnes ikke.
 - Bredden af flade halvfabrikata er to gange tykkelsen eller derover.
 - Runde halvfabrikata, der ikke er beregnet til fremstilling af sømme søer, støbes udestøbende ved strengtstøbning.
 Angiv vægten af anvendelige halvfabrikata efter slibning, der er beregnet på fjernelse af overfladedefekter og til klargøring med henblik på salg eller videreforarbejdning.

3. **Varmvalset bredbånd**
Varmvalsete flade produkter, der leveres i bredder på 600 mm eller derover, og som er oprullet i ringe. I oprullet stand har bredbåndet let konvekse kanter, men kan også leveres med klippede kanter eller spaltet af bredere bånd.
4. **Varmvalset båndstål**
Varmvalsete flade produkter leveret i bredder på indtil 600 mm fremstillet ved spaltning af varmvalset bredbånd eller ved valsning som båndstål og oprullet i ringe. Varmvalset båndstål kan også leveres i længder.
5. **Plader skåret af varmvalset bredbånd**
Flade varmvalsete produkter, der fremkommer ved overskæring på tværs af varmvalset bredbånd, således at der opstår kvadratiske eller rektangulære former med en bredde på 600 mm eller derover. Pletterede plader medregnes efter den kemiske sammensætning af basismetallet.
Afhængigt af tykkelsen sondres der mellem:
— grov- og mellemplader: tykkelse 3 mm eller derover
— finplader: tykkelse indtil 3 mm.
6. **Plader varmvalset i andre valseværker**
Denne linje omfatter hovedsagelig plader (kvartopplader), der er varmvalset i reversvalseværker, og i enkelte tilfælde i andre valseværker, hvor samme proces kan anvendes.
Angiv koniske plader udvalset i reversvalseværker samt pletterede produkter efter den kemiske sammensætning af basismetallet.
Angiv ligeledes plader fremstillet på et EKSF-værk, ved at områder med fejl på beskadede varmvalsete flade produkter kasseres med henblik på direkte omsmelting.
7. **Bredfladjern**
Varmvalsete flade produkter med en bredde på over 150 mm, men ikke over 1 250 mm, og almindeligvis en tykkelse på over 4 mm. Leveres altid i længder, dvs. ikke oprullet i ringe. Kanterne skal være retvinklede; bredfladjern er varmvalset på alle fire sider (eller i lukkede valsekalibre).
8. **Koldvalsete flade produkter uden overtræk**
Plader og bånd, som hovedregul med samme definition som varmvalsete flade produkter uden overtræk, som er blevet gjort væsentligt tyndere ved koldvalsning.
NB:
— Koldvalset båndstål, der udvælges som sådant i bredder indtil 500 mm, medregnes ikke.
— Angiv særskilt bånd med en bredde på indtil 500 mm spaltet af koldvalset bånd, som er udvalset i bredder på 500 mm eller derover på et EKSF-værk (ikke-EKSF-produkt).
— I del II, III og IV i dette spørgeskema medregnes overtrukne flade produkter af rustfrit stål eller andet legeret stål på linjen for koldvalsete flade produkter uden overtræk.
9. **Elektroplader og elektroplader**
Koldvalset bånd med en bredde på 500 mm eller derover og bånd med en bredde på indtil 500 mm spaltet heraf på et EKSF-værk (ikke-EKSF-produkt) samt plader med særlige krav til wattab og maksimal magnetisk fluxtæthed, som kan være:
— uden kororientering, dvs. at de magnetiske egenskaber efter endelig udglødning er ens både i valseretningen og i tværretningen; de kan leveres uden overtræk eller med en isolerende belægning på en eller begge sider; de kan også leveres i ikke endelig udglødet stand til endelig udglødning hos brugeren
— med kororientering med bedre magnetiske egenskaber i valseretningen og leveret med en isolerende belægning på begge sider.
Stål uden kororientering angives efter dets kemiske sammensætning i del I (ulegeret stål) eller del III (siliciumstål eller siliciumaluminiumstål) i spørgeskemaerne. Stål med kororientering angives i del III som leveret, dvs. inklusive vægten af den isolerende belægning.
NB:
a) Varmvalset bredbånd og båndstål beregnet til fremstilling af elektroplader medregnes ikke. Angives i stedet i punkt A.
b) Varmvalsete flade produkter med særlige magnetiske og mekaniske egenskaber medregnes ikke. Disse produkter angives sammen med andre flade varmvalsete produkter i punkt C i spørgeskemaet.
c) Salg af ikke endeligt udglødet elektroplader til et andet EKSF-værk i et andet land angives i bilag III. Efter endelig udglødning angiver det modtagende værk leverancen til markedet i hovedskemaet.
10. **Sortblik**
Koldvalset ulegeret stål med lavt kulstofindhold og en tykkelse på under 0,50 mm som bånd eller plader. Anvendes normalt til fremstilling af hvidblik eller elektrolytisk forchromet stål (ECCS), men til visse emballageformål kan det anvendes, som det er.
Angiv også sortblik leveret af et EKSF-stålværk med lakeret overflade eller overflade med påtryk.
11. **Hvidblik, andre fortinneplader og elektrolytisk forchromet stål (ECCS)**
Hvidblik og ECCS er produkter, der opfylder definitionen på sortblik oven for, men som er blevet elektrolytisk belagt henholdsvis med tin eller en dobbelt film af chrom i umiddelbar kontakt med stålet og et ydre lag af hydratiseret chromoxid eller hydroxid.
Hvidblik er ulegeret stål med lavt kulstofindhold i bånd eller plader med en tykkelse på 0,50 mm eller derover, der er overtrukket med tin.
Angiv også hvidblik, fortinneplader eller ECCS leveret af et EKSF-stålværk og med lakeret overflade eller overflade med påtryk.
12. **Overtrukne plader**
Overtrukne plader omfatter plader og bånd:
— med en bredde på 500 mm eller derover
— med en bredde på indtil 500 mm, hvis de er udvalset i bredder på 500 mm og derover og spaltet før overtrækning i et EKSF-værk (ikke-EKSF-produkt).
Angiv også bølgeplader med sinusformet profil. Ved »overtrukket« forstås påføring af permanente metalliske, organiske eller uorganiske belægnings- eller en kontinuerlig belægningsproces på et værk omfattet af EKSF-Traktaten.
13. **Overtrukket med metal ved varmdypning**
Plader, som er overtrukket med metal ved en kontinuerlig varmdypningsproces. Der anvendes hovedsagelig følgende belægnings-:
a) bly-tin-legering (termoplade)
b) zink (galvaniseret)
c) aluminium eller aluminium-silicium-legeringer
d) aluminium-zink-legeringer.
Andre metalbelægnings- påført ved kontinuerlig varmdypning medregnes også.
14. **Overtrukket med metal ved elektrolyse**
Plader, der er overtrukket med metal ved en kontinuerlig elektrolyseproces. Der anvendes hovedsagelig følgende belægnings-:
a) bly-tin-legering
b) zink (elektrozink)
c) zink-nikkel-legeringer.
Andre belægnings- af metal påført ved en kontinuerlig elektrolyseproces medregnes også.
15. **Overtrukket med organisk materiale**
Plader (også plader, der allerede er overtrukket med metal), der efterfølgende overtrækkes med et organisk materiale eller en blanding af metalpulver og organisk materiale ved en kontinuerlig proces.
NB:
På denne linje angives også leverancer af flade produkter overtrukket med organisk materiale, f.eks. emalje, ved en kontinuerlig proces på et EKSF-værk.
16. **Valsetråd, herunder deformeret valsetråd**
Varmvalsete lange produkter med et nominelt tværsnit på 5 mm eller derover oprullet i ringe. I forbindelse med ulegeret stål sondres mellem:
— deformeret valsetråd med rillet eller ribbet overflade til armering af beton
— valsetråd med glat overflade og et tværsnit, der kan være rundt, kvadratisk, rektangulært, sekskantet, ottekantet, halvrunder eller have andre lignende former.
I forbindelse med rustfrit stål eller andet legeret stål kombineres deformeret valsetråd med valsetråd med glat overflade og angives på linje 514.
NB:
Valsetråd, som er udrettet og opskåret i længder før levering, medregnes ikke; de skal angives under de pågældende former for stænger i dette spørgeskema.
17. **Armeringsstænger**
Deformerede lange produkter med rundt eller næsten rundt tværsnit. De er varmvalsete i længder, og der er under valsningen fremkommet riller eller ribber med henblik på anvendelse til armering af beton. Længder, der fremkommer ved udretning og opskæring af deformeret valsetråd, medregnes. Stænger med glat overflade beregnet til armering af beton medregnes også.
NB:
Stænger af rustfrit stål eller andet legeret stål beregnet til armering af beton medregnes ikke, uanset om de er deformeret eller ej, på denne linje i afsnit III eller i spørgeskemaet. Sådanne produkter angives på linje 534.
18. **Handelsstål**
Omfatter følgende varmvalsete lange produkter: fladstål og andre stænger (konvekse profiler), hule borestål, vinkeljern, T-profiler, vultfladjern, lette profiler og specialprofiler. Der sondres mellem:
a) fladstål:
— varmvalsete stænger med rektangulært tværsnit valset på alle fire sider med en tykkelse på normalt 5 mm eller derover og en bredde på ikke over 150 mm
b) andre stænger:
— runde, kvadratiske, sekskantede og ottekantede stænger med massivt (konvekst) tværsnit, som kan være rundt eller have form af regelmæssige polygoner med 4, 6 eller 8 sider; i del II og III medregnes stænger af rustfrit stål eller andet legeret stål beregnet til armering af beton, uanset om de er deformeret eller ej
— stænger med speciel form (f.eks. trekantede, affasede, trapezformede, fjederstål med ribber, halvrunder, halvflade, halvrunder osv.)
— hule borestål
c) vinkeljern, T-profiler, vultfladjern, lette profiler og specialprofiler, som omfatter:
— L- og T-profiler
— vultfladjern
— lette U-, I- og H-profiler med en højde på indtil 80 mm
— specialprofiler (f.eks. Z-profiler, T-profiler med ikke lige store flanger, L-, U- og T-profiler med kvadratiske kanter, profiler til larvebånd).
19. **Svære profiler**
Varmvalsete lange produkter med tværsnit, der minder om bogstaverne I, H eller U (konkave polygoner), og med kropshøjde på 80 mm eller derover. I modsætning til EN 10 079, hvor svære profiler underopdeles efter deres profilform, sondres der i dette spørgeskema mellem profiler med parallelle flanger og profiler med tilspidsede flanger, og der foretages derfor følgende angivelser:
a) H-profiler med parallelle flanger:
— flangerens bredde er over 0,66 gange den nominelle højde eller 300 mm eller derover
b) I-profiler med parallelle flanger:
— flangerens bredde er ikke over 0,66 gange den nominelle højde eller indtil 300 mm
c) Andre svære profiler:
— U-profiler
— I- og H-profiler med tilspidsede flanger undtagen profiler til mineafstivninger
— svære specialprofiler, dvs. I-, H- eller U-profiler med uens eller asymmetriske flanger eller ikke-standardiseret kropstykkelser.
20. **Profiler til mineafstivninger**
Varmvalsete lange produkter med tværsnit, der minder om bogstaverne H eller I eller det græske bogstav Omega. H- eller I-profiler kan kendes fra andre svære profiler på, at indersiden af flangerne tilspidses kraftigere. Normalt har disse produkter en flangebredde på over 0,7 gange den nominelle kropshøjde.
21. **Spunsjern**
Varmvalsete lange produkter (konkave polygoner) med udvendige indgrebsanordninger, som kan samles til skillevægge eller gennemgående vægge.
22. **Skiner og skinnemateriel**
Omfatter svære og lette skinner til jernbaner og sporveje samt produkter til andre skinesystemer (f.eks. kranskiner, broskinner, rilleskiner) samt varmvalset tilbehør til jernbaneskiner (f.eks. svejler, skinnelasker, underlagsplader osv.).

III. BEMÆRKNINGER TIL LINJERNE

1. Linje 131 og 136

De er her tale om varmvalset bredbånd til videreforbejdning til andre stålprodukter omfattet af Traktaten — uanset om det drejer sig om egentlig genudvalning eller en anden proces, f.eks. klipping (for at få varmvalsete plader), spaltning (for at få varmvalset båndstål) eller overtrækning (f.eks. forzinking) på et EKSF-værk.

2. Linje 311 og 316

Angiv leverancer af varmvalset bredbånd til ikke-EKSF-kunder (forbrugere og grossister samt kunder i tredjelande) til direkte anvendelse.

3. Linje 520 og 534

Omfatter også stædstænger, der på værkerne anvendes til åbning af tappehuller.

4. Linje 610

Angiv leverancer af koldvalset spaltet bånd med en bredde på indtil 500 mm og en tykkelse på indtil 3 mm fremstillet af koldvalset bånd med en bredde på 500 mm eller derover ved spaltning på et EKSF-værk. Angiv tonnagerne efter deres faktiske bestemmelsessted, således som de allerede er omfattet af linje 416.

**KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER**

EKSF

Eurostat

**Virksomhedsstatistik
D 3**

Luxembourg, januar 1992

**Spørgeskema 2-72
Del I**

STÅLLEVERANCER TIL TREDJELANDE

Forklarende bemærkninger

I. GENERELLE BEMÆRKNINGER OG DEFINITIONER

Spørgeskemaet skal udfyldes efter de principper, der er anført i de forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«, der også indeholder udførlige definitioner af kvaliteter og produkter.

II. FORTEGNELSE OVER TREDJELANDE

Fortegnelsen bygger på EF's Geonomenklatur, der under navnet »Den Statistiske Landefortegnelse for Fællesskabets Udenrigshandel og for Samhandelen mellem dets Medlemsstater« offentliggøres i *De Europæiske Fællesskabers Tidende*.

Kolonne 100:

Europa:
kolonne 110 og 130 i alt.

Kolonne 110:

Vesteuropa
omfatter ud over de lande, der er anført i kolonne 111 til 117:

Island	Gibraltar
Færøerne	Vatikanstaten
Andorra	Malta

Kolonne 130:

Østeuropa
omfatter ud over de lande, der er anført i kolonne 131 til 136:
Albanien

Kolonne 200:

Amerika
omfatter ud over de lande, der er anført i kolonne 210 til 240:
Grønland

St. Pierre og Miquelon

Kolonne 210:

USA og besiddelser, herunder:
Puerto Rico, Kanalzonen i Panama, Amerikansk Oceanien, De Amerikanske Jomfruøer

Kolonne 230:

Mellemamerika omfatter:
Mexico Cuba Martinique
Bermudaøerne St. Christopher Caymanøerne
og Nevis

Guatemala
Belize
Honduras

El Salvador

Nicaragua
Costa-Rica

Panama (und-
tagen Kanalzonen
Anguilla

Haiti
Bahamøerne
Turks- og
Caisosøerne
Den Domini-
kanske Republik
Guadeloupe
Antigua og
Barbuda
Dominica

De Britiske
Jomfruøer og
Montserrat

Jamaica
St. Lucia
St. Vincent

Barbados

Trinidad og Tabago
Grenada

Aruba

De Nederlandske
Antiller

Kolonne 240:

Sydamerika omfatter:

Colombia	Brasilien
Venezuela	Chile
Guyana	Bolivia
Surinam	Paraguay
Fransk Guyana	Uruguay
Ecuador	Argentina
Peru	Falklandsøerne

Kolonne 300:

Asien omfatter ud over de lande, der er anført i kolonne 310 til 350:

Afghanistan	Maldiverne	Bhutan
Pakistan	Sri Lanka	Mongoliet
Bangladesh	Nepal	

Kolonne 310:

Nær- og Mellemøsten omfatter:

Cypern	Israel	Qatar
Libanon	Jordan	De Forenede Arabiske Emirater
Syrien	Saudi-Arabien	Oman
Irak	Kuwait	Yemen
Iran	Bahrein	

Kolonne 350:

Sydøstasien omfatter:

Myanmar	Indonesien	Nordkorea
Thailand	Malaysia	Sydkorea
Laos	Brunei	Taiwan
Vietnam	Singapore	Hongkong
Cambodia	Filippinerne	Macao

**KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER**

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

**Spørgeskema 2-72
Del II**

STÅLLEVERANCER TIL TREDJELANDE

Spørgeskema 2-72
Del II

STÅLLEVERANCER TIL TREDJELANDE

Land:		Selskab:		Værk:		Måned:		År:					
Det udfyldte spørgeskema skal indsendes senest den 25. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned													
Linje	Produkt	AMERIKA				ASIEN				I alt			
		USA og besiddelser	Canada og Newfoundland	Mellemamerika	Sydamerika	Nær- og Mellemøsten	Indien	Kina	Japan		Sydesten	AFRIKA	
		210	220	230	240	310	320	330	340	350	400	500	600
Spørgeskemaet skal udfyldes for hver af nedenstående kvaliteter. Angiv med et kryds, hvilken kvalitet der er tale om:													
Ulegeret stål													
Rusfrit stål													
Andet legeret stål													
Alle kvaliteter i alt													
B. Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse eller eksport til tredjelande													
	Ingots til smeltning												
	Ingots halvfabrikata												
	Ingots												
	Andre ingots og halvfabrikata												
	Runde halvfabrikata												
	Andre halvfabrikata												
	I alt												
C. Varmvaldsede flade produkter													
	Varmvaldsede bredbånd (til direkte anvendelse)												
	≥ 3 mm												
	< 3 mm												
	Båndstål												
	≥ 3 mm												
	< 3 mm												
	Længder skåret af varmvalset bredbånd												
	≥ 3 mm												
	< 3 mm												
	Kvartopplader												
	≥ 3 mm												
	< 3 mm												
	Bredfladjern												
	I alt												
D. Andre flade produkter (*)													
	Koldvaldsede plader og bånd												
	≥ 3 mm												
	< 3 mm												
	Elektroplader og -bånd												
	Ikke endeligt udgjældede uden korrosionsbehandling												
	med korrosionsbehandling												
	Fortinnede produkter												
	sortblik												
	430												
	hvidblik, andre fortinnede plader og EGCS												
	440												
	overtrukket med metal ved varmtypering												
	451												
	overtrukket med metal ved elektrolyse												
	454												
	overtrukket med organisk materiale												
	457												
	I alt												
E. Løse produkter													
	Valsetråd												
	deformeret valsetråd												
	511												
	anden valsetråd												
	514												
	Armeringsstænger (herunder ubøjet valsetråd)												
	520												
	fladjern												
	531												
	stænger												
	534												
	andre profiler												
	537												
	H-profiler med parallelle flanger												
	540												
	på 80 mm eller derover, I-profiler med parallelle flanger												
	551												
	profiler til mineafstivninger												
	556												
	andre profiler												
	559												
	Spurnejern												
	560												
	Skinner og skinnemateriale												
	570												
	I alt												
	I alt B + C + D + E												
	600												
	I alt												
	610												
Heraf: Koldvalset spaltet bånd fremstillet på EKSF-værker, bredde under 500 mm, tykkelse under 3 mm, angivet på linje 416													
(*) Herunder koldvalset spaltet bånd med en bredde på indtil 500 mm, også overtrukket, fremstillet på EKSF-værker													

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-73
Del I

STÅLLEVERANCER TIL HJEMMEMARKEDET
FORDELT PÅ PRODUKTER OG FORBRUGENDE INDUSTRIER

Forklarende bemærkninger

I. GENERELLE BEMÆRKNINGER

- Spørgeskemaet skal udfyldes af alle EKSF-stålværker, der fremstiller og leverer stålprodukter, som er omfattet af Traktaten.
- Ved år forstås kalenderår.
- Angiv leverancer af alle produkter, også deklarerede (såsom sekundavarer, plade- og endeklip), som ikke er beregnet til direkte omsmelting. Anfør de leverede tonnager i den form, hvori de afsendes fra værket eller værkets lager.
- De vigtigste principper for, hvorledes leverancerne opgøres, samt særlige tilfælde i den forbindelse (f.eks. valse- ning udført som lønarbejde, eget forbrug osv.), er anført i de forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-71 »Stål- leverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.
- I dette spørgeskema er de forbrugende industrier defineret i henhold til Den Systematiske Fortegnelse over Økonomiske Aktiviteter i De Europæiske Fællesskaber (NACE) og opdelt i sammenfattende grupper, kaldet »brancher«, i overensstemmelse med det enkelte stålforbrugende værks vigtigste stålforbrugende aktivitet. Denne metode fokuserer på de forskellige måder, hvorpå stålprodukterne anvendes, og er i overensstemmelse med de vigtigste egenskabs- og anvendelseskaraktistika, som er angivet i de europæiske standarder for stål kvaliteter.
- De forbrugende industrier opdeles i brancher som følger:
 - hvis selskabet har flere stålværker, skal hvert enkelt stålværks aktiviteter behandles særskilt
 - hvis et stålværk har flere aktiviteter, skal de stålforbrugende afdelingers aktiviteter anføres
 - klassificeringen sker derefter på grundlag af aktiviteten i den afdeling, som modtager det stål, der er solgt eller overført af EKSF-stålværker med henblik på anvendelse til formål, som ikke er omfattet af Traktaten.

II. DEFINITION AF STÅLKVALITETER OG -PRODUKTER

Detaljerede definitioner af ulegeret stål, rustfrit stål og andet legeret stål findes i spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.

III. DEFINITIONER AF FORBRUGENDE INDUSTRIER

Nedenfor er anført de industrier, som skal medtages i hver kolonne i spørgeskemaet, i overensstemmelse med Den Systematiske Fortegnelse over Økonomiske Aktiviteter i De Europæiske Fællesskaber (NACE) og FN's internationale klassifikation. Sammenhængen mellem spørgeskemaets rubrikopdeling og kolonner og de to klassifikationer fremgår af bilaget.

Kolonne 12: Smedning og sænksmedning

Denne rubrik omfatter smedjer, der er integreret i stålværkerne, samt uafhængige smedjer, undtagen smedjer, der er integreret i andre industrier, som indgår i en anden rubrik i spørgeskemaet. Denne rubrik omfatter fremstilling af grovsmede- og klejnsmedevarer samt koldpresning og sænksmedning, herunder fremstilling af hjulringe, spændebånd til hjul, hjulnav og aksler. Uden for smedjeindustrien som sådan holdes derimod fremstilling af følgende varer: smedede boltevarer, koblingsflanger og smedede fjedre, som alt efter arten af de pågældende produkter klassificeres i de afsnit, de hører til.

Kolonne 13: Stålrørsindustri

Fremstilling af sømløse og svejste rør af plader eller bånd, varm- eller koldvalset, herunder fremstilling af præcisionsrør og rør til særlig brug (f.eks. elektricitet).

Kolonne 14: Trækning af tråd

Fremstilling af koldtrukket tråd af valsetråd.

Kolonne 15: Trækning af stænger

Fremstilling af stænger samt helprofiler ved trækning, høvling eller slibning med reduktion af materialetykkelsen.

Kolonne 16: Fremstilling af koldvalset båndstål

Fremstilling af koldvalset båndstål i bredder på indtil 500 mm, undtagen bånd fremstillet ved spaltning af koldvalset bredbånd på EKSF-værker.

Kolonne 17: Koldprofilering

Fremstilling af profiler uden opvarmning ved foldning i kold tilstand af varm- eller koldvalset båndstål eller plader.

Kolonne 18: Presning og stansning

Mellemliggende behandling, der udføres af uafhængige virksomheder, der forbruger fladstål (især plader), som efter stansning eller omdannelse ved presning (!) leveres i de bestilte dimensioner og former til andre forbrugende industrier.

Denne rubrik omfatter også stanse- og presseafdelinger, der er integreret i stålværker, men ikke dem, der er integreret i andre industrier. Disse er omfattet af andre rubrikker i spørgeskemaet.

Kolonne 20: Fremstilling af maskiner, undtagen elektrisk udstyr

Denne kolonne omfatter følgende: fremstilling af industrimaskiner og -traktorer, metalbearbejdningsmaskiner, maskinværktøj og anordninger til maskiner, fremstilling af maskiner og materiel til miner, metalværker, valseværker, stø-

(!) Efter disse behandlinger falder de pågældende plader eller andre lignende produkter ikke længere ind under EKSF-Traktaten.

berier og til bygge- og anlægsvirksomhed samt kraner, hejseværker og andet internt transportmateriel, fremstilling af tandhjul, gear, kuglelejer og andre varer til mekanisk kraftoverføring, fremstilling af maskiner til bearbejdning af træ og lignende materialer, maskiner til pap-, papir- og grafisk industri, vaskeri- og rensningsmaskiner, maskiner til fodtøjs- og læderindustrien, fremstilling af forbrændingsmotorer, vand- og varmekraftsturbiner og andre maskiner til frembringelse af mekanisk energi, kompressorer, pumper samt hydraulisk og pneumatisk udstyr, fremstilling af ventilatorer, klima- og tøringsanlæg, køle- og frysemaskiner til landbrug og industri, fremstilling af ikke-elektriske industriofter og ikke-elektrisk svejseapparat samt fremstilling af kontormaskiner og data-behandlingsanlæg og -udstyr. Denne kolonne omfatter også mekaniske værksteder, der fremstiller og reparerer dele til ovennævnte maskiner og apparater. Derimod omfatter rubriken ikke fremstilling af køretøjer (biler, cykler, motorcykler, fly osv.) eller motorer til disse.

Kolonne 30: Elektroindustri (elektrisk materiel og udstyr)

Denne kolonne omfatter fremstilling af isolerede elektriske kabler og ledninger, elektriske motorer, generatorer, transformatorer, afbrydere og elektrisk installationsmateriel, fremstilling af elektrisk apparatur og tilbehør til erhvervmæssig brug samt batterier og akkumulatører, fremstilling af telemateriel, tællere, måleapparater, regulatorer samt elektromedicinsk apparatur, fremstilling af radio-, fjernsyns- og lydteknisk apparatur, elektroniske apparater og anlæg (undtagen data-behandlingsanlæg), indspillede grammofonplader og lyd-bånd, fremstilling af elhusholdningsartikler, lamper og andre elektriske belysningsartikler. I denne gruppe må ikke opføres elektrisk måleudstyr, som er klassificeret i kolonne 77.

I denne kolonne skal kun angives leverancer til de industrier, som producerer disse maskiner, med undtagelse af leverancer til elselskaber, der skal anføres i kolonne 92.

Kolonne 41: Skibsværfter

Skibsværfter (beliggende ved kyster eller floder), der bygger og reparerer alle typer skibe. Fremstilling (i specialiserede virksomheder) af skibsmotorer og specialdele til skibe samt skibssophugningsvirksomheder.

Kolonne 42: Lokomotiver og jernbanevogne

Fremstilling og ombygning af lokomotiver af enhver type og sporvidde samt jernbane- og sporvogne til passagerer og gods. Denne rubrik omfatter også fremstilling af lokomotiver og jernbanevogne og reparation af disse i jernbaneselskabernes egne værksteder. (Her medregnes således alle leverancer til jernbane- og sporvejsselskaber, undtagen spormateriel eller dele til spor, piller, broer osv.).

Kolonne 43: Biler, cykler og andre køretøjer

Omfatter følgende aktiviteter:

- 1) Fremstilling af biler og karosserier.
Fremstilling og samling af biler, såsom personbiler, busser, lastbiler og påhængsvogne til disse, campingvogne, lad til alle formål samt biler til særlige

formål (ambulancer, taxaer osv.), fremstilling af komponenter og reservedele til biler, såsom motorer, bremser, koblinger, aksler, gearkasser, hjul og chassiser. Denne rubrik omfatter ikke dæk eller slanger, bilruder, elektriske dele og heller ikke selvkørende transportvogne.

- 2) Reparation af biler og cykler.
Reparation af personbiler, lastbiler og cykler samt specialreparationer, såsom reparation af bilers motorhjelme og elektrisk udstyr.
- 3) Fremstilling af cykler og motorcykler.
Fremstilling af motorcykler og scootere, to- og trehulede cykler og tandemcykler samt dele dertil, såsom motorer, eger, fælge, sadler, stel, gear og styr.
4. Fremstilling af fly.
Fremstilling, samling og reparation af fly, svæveplaner og dele til fly, såsom motorer, propeller, stabilisatorer og landingsstel. Fremstilling af navigationsinstrumenter til luftfart klassificeres i kolonne 77.

Kolonne 51: Stålkonstruktioner

Følgende aktiviteter falder ind under denne gruppe:

- fremstilling af stålkonstruktioner og dele hertil (broer, brosektioner osv.)
- fremstilling af afstivningselementer til miner
- fremstilling af fast jernbanemateriel, såsom hjertestykker, sporskifter, piller, sporkrydsninger og drejeskiver.

Kolonne 52: Bygge- og anlægsvirksomhed

Omfatter følgende aktiviteter med undtagelse af dem, der falder ind under gruppen »stålkonstruktioner«. Konstruktion, reparation og nedrivning af bygninger, landeveje, gader og broer, byggemodningsarbejder, såsom kloakker og vandledninger, jernbaner (undtagen sporanlæg), moler, kajer, tunneller, underjordiske baner, broer, viadukter, dæmninger, tørlægningsarbejder, grundforbedringsarbejder, akvædukter, overrislingsanlæg, vandreguleringsarbejder, vandkraftværker, hydrauliske anlæg, gasledninger, sikring af minegange med afstivningsmateriel og alle andre former for store bygge- og anlægsarbejder, vandbygningsarbejder såsom opmudring, fjernelse af undersøiske klippestykker, pilotering, tørlægning, anlæg af havne og sejløb, oliebrønde, lufthavne, sportspladser, golfbaner, svømmebassiner, tennisbaner, parkeringspladser, kommunikationssystemer såsom telefon- og telegraflinjer og alle andre arbejder, der udføres af ter også underentreprenører inden for byggesektoren, såsom tømrere, blikkenslagere, gipsere og elektrikere samt producenter af jernbetonpæle og -rør, piller osv.

Denne rubrik omfatter ikke bygge-, reparations- og nedbrydningsarbejder, der udføres sideløbende af personale i en virksomhed, der er klassificeret i en anden branche, og for denne virksomheds regning. Derimod klassificeres udgravningsarbejder, fjernelse af fyld, boring af brønde og opmudring, der udføres med henblik på udvinding af mineralske stoffer, i de forskellige grupper under udvindingsindustrier (kolonne 81 og 82).

Spørgeskema 2.73
Del I

STÅLLEVERANCER TIL HJEMMEMARKEDET FORDELT PÅ PRODUKTER OG FORBRUGENDE INDUSTRIER

(Enhed: metrisk ton)

Land:	Selskab:	Værk:	År:	Linje	Produkt	Kolonner	Industrier, der foretager den første omdømmelse af stålet (*)										Bygge- og anlægsvirksomhed						
							Smedning og særskilt smedning	Sålerindustri	Tilblækning af tråd	Tilblækning af stænger	Koldvasset båndstål	Koldprofilering	Præning og stansning	I alt (11-19) (facultativ)	Mechanisk (inddragning elektriske maskiner)	Elektronindustri	Såbeværker	Lokomotiver og personvogne	Autobiler og cykler og køretøjer	I alt (41-43) (facultativ)	Stålkonstruktioner	Anden bygge- og anlægsvirksomhed	I alt (51+52) (facultativ)
				11			12	13	14	15	16	17	18	19	20	30	41	42	43	44	51	52	50
I. ULEGERET STÅL																							
B. Ingot og halvfabrikata til direkte anvendelse eller eksport til tredjelende																							
				210	Ingot og halvfabrikata til sømme																		
				220	Ingot og halvfabrikata																		
				230	Andre ingots og halvfabrikata																		
				240	Ingot og halvfabrikata																		
				200	I alt																		
C. Varmvalsete flade produkter																							
				311	Varmvalset bredbånd ≥ 3 mm (til direkte anvendelse) < 3 mm																		
				316	Båndstål																		
				320	Længder skåret af varmvalset bredbånd ≥ 3 mm																		
				331	Længder skåret af varmvalset bredbånd < 3 mm																		
				336	Kvartopplader ≥ 3 mm																		
				341	Bredfladegjær < 3 mm																		
				346	I alt																		
				350	I alt																		
				300	I alt																		
D. Andre flade produkter (†)																							
				411	Koldvalsete plader ≥ 3 mm og bånd																		
				416	Elektroplader og elektroplader																		
				420	Fortinnede produkter																		
				430	Sortblik																		
				440	hvidblik, andre forlignede plader og ECCS																		
				451	Overtrukket med metal ved varmopaling																		
				454	Belegte eller overtrukne plader overtrukket med metal ved elektrolyse																		
				457	Overtrukket med organiske materialer																		
				400	I alt																		
E. Løse produkter																							
				510	Valsetråd																		
				520	Armeringsstænger (herunder udrettede valsetråde)																		
				530	Handelsstål (herunder udrettede valsetråde)																		
				540	Svære U-, L- og H-profiler med en bredde på 80 mm eller derover, H-profiler med parallelle flanger																		
				550	Andre profiler og andre profiler til minustilfælde																		
				560	Spunstjern																		
				570	Skinner og skinnematerialer																		
				500	I alt																		
				600	I alt																		
II. RUSTFRIT STÅL OG VARMEBESTANDIGT STÅL																							
				720	Ingot og halvfabrikata (‡)																		
				740	Flade produkter (‡)																		
				750	Løse produkter																		
				700	I alt																		
III. ANDET LEGERET STÅL (¶)																							
				820	Ingot og halvfabrikata (‡)																		
				840	Flade produkter (‡) (¶)																		
				850	Løse produkter																		
				800	I alt																		
				900	I alt I + II + III																		
				910	I alt under 500 mm, tykkelse under 3 mm, andet i linje 416, 740 og 840																		

Hvert kvadrant spaltet blød fremstillet på EKSF-værker, bredde under 500 mm, tykkelse under 3 mm, andet i linje 416, 740 og 840

(†) Herunder kobberstål spaltet blød med en bredde på under 500 mm, også overtrukket, fremstillet på EKSF-værker

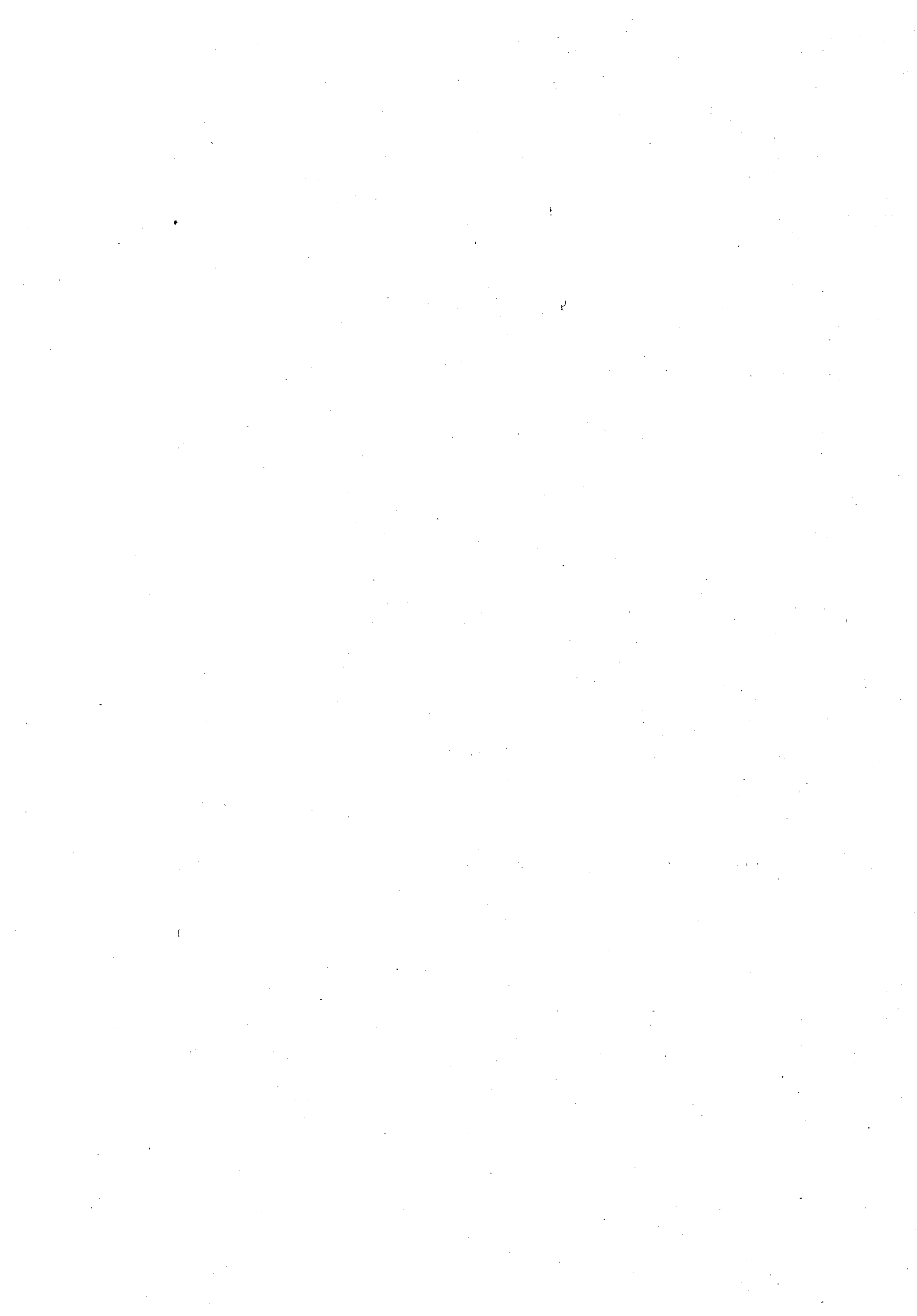
(‡) Herunder rundstål og flanskestål til rør, men ikke leverancer af stål, som skal gennålles

(§) Herunder varmevalset bredbånd samt bredfladegjær

(¶) Herunder varmevalset bredbånd samt bredfladegjær, tunggaldt, stål med særlige fysiske egenskaber og aluminiummetall

(‡) Herunder legeret elektrolyse

(§) Uden for traktaten



KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-73
Del II

STÅLLEVERANCER TIL HJEMMEMARKEDET FORDELT PÅ PRODUKTER OG FORBRUGENDE INDUSTRIER

(fortsat)

Kolonne 60: Jernbaner

Omfatter konstruktion og vedligeholdelse af spor til offentlige eller private jernbaner eller sporveje samt dele til disse (såsom jernbanebroer, piller, signalmaster, sporskifter osv.), når sidstnævnte arbejder udføres direkte af selskaberne selv.

Kolonne 71: Metalmøbler

Fremstilling af metalmøbler til husholdninger, kontorer og offentlige bygninger, til erhvervsmæssig anvendelse og anvendelse i restaurationer samt fremstilling af kontor- og forretningsudstyr.

Kolonne 72: Fremstilling af bolte, skruer, møtrikker, bøsninger og lignende

Fremstilling af følgende produkter (også smedede): bolte, nagler, møtrikker, pakninger, skiver, skruer, standarddrejervarer eller produkter fremstillet efter prøve.

Kolonne 73: Isenkram, knive, værktøj, låsetøj

Denne gruppe omfatter følgende aktiviteter:

- fremstilling af håndværktøj og værktøj til landbrug, havebrug og industri, samt knivvarer
- fremstilling af alle former for komfurer og ovne til husholdningsbrug (undtagen elektriske), andet udstyr til husholdningsbrug og erhvervsmæssig brug (undtagen elektrisk), håndskydevåben og ammunition dertil samt andre isenkramvarer
- fremstilling af porte, døre, vinduer og lignende byggeelementer af valsedede stålprofiler
- fremstilling af produkter af valsetråd
- fremstilling af fjedre og kæder
- fremstilling af låsetøj og metalbeslag.

Kolonne 74: Metalemballage

Dåser og dunke til emballering af madkonserves, olie, mælkeprodukter, tobak, medicinalvarer, drikkevarer, voks, skosvæerte osv. (herunder aerosoldåser), flaskekapsler og skruepropper. Andre emballageartikler såsom spoler til tape.

Kolonne 75: Metaltromler

Metaltromler af enhver art til godsbefordring.

Kolonne 76: Kedler og andre metalbeholdere

Fremstilling af metalbeholdere, f.eks. jerrycans, store beholdere til mælketransport, varmekedler, beholdere (herunder gasbeholdere), svejsede gasflasker, skraldespande og lignende beholdere samt tryklædninger, undtagen metaltromler (kolonne 75) og dåser og dunke til konserves (metalemballage, kolonne 74).

Kolonne 77: Præcisionsmekanik, optik, legetøj

Denne rubrik omfatter:

1) Egentlig præcisionsmekanik.

Fremstilling af måleinstrumenter, kontrolinstrumenter (f.eks. navigationsinstrumenter til fly), laboratorieinstrumenter og præcisionsinstrumenter, medicinsk-kirurgiske instrumenter til kirurger, læger og tandlæger.

2. Fremstilling af fotografiske produkter og optiske instrumenter.

Fremstilling af optiske instrumenter og linser, brilleglas og fotografiske materialer og dele, herunder lysfølsomme film og plader.

3. Fremstilling og reparation af ure.

4. Fremstilling af musikinstrumenter.

Fremstilling af musikinstrumenter, f.eks. pianoer, strenginstrumenter, blæseinstrumenter og slaginstrumenter, samt grammofonplader. Fremstilling af grammofoner falder ind under gruppen »konstruktion af elektriske maskiner, apparater og løsdeler«.

5. Legetøj og sportsartikler.

Kolonne 81: Kulminedrift

Miner, hvis hovedformål er udvinding af antracitkul og bituminøse kul, f.eks. fede kul, halvfede kul og brunkul. Tilsluttende anlæg til behandling af kul er indbefattet.

Kolonne 82: Anden minedrift

1. Miner, hvis hovedaktivitet er udvinding af malm:

- a) udvinding af jernmalm
- b) udvinding af andre malme end jernmalm.

2. Råolie og naturgas.

Drift af oliekløder og udvinding af naturgas (herunder boring og udnyttelse af olieskifer- og oliesandforekomster).

3. Udvinning af byggesten, ler og sand.

Udvinning af sten (herunder skifer), ler, sand og grus.

4. Udvinning af ikke-metalholdige mineraler, ikke andetsteds nævnt.

Udvinning i miner og stenbrud af materialer såsom asbest, gips, salt (herunder udvinding i saltdamme), svovl, asfalt, bitumen og alle andre ikke-metalholdige mineraler, bortset fra kul, olie, byggesten, ler, sand og grus. Udvinning af guano og tørv hører under denne gruppe.

Kolonne 91: Stålværkers eget forbrug

Her medregnes de produkter, der anvendes på værkerne til reparation, vedligeholdelse og lignende formål, herunder nye anlæg til værkerne.

Kolonne 92: Andre forbrugere

I princippet er alle industrier, der bearbejder stål, og de vigtigste ikke-industrielle erhverv opført i ovennævnte rubrikker. Nærværende rubrik »Andre forbrugere« omfatter altså i princippet kun:

1. Industriegrene, der ikke bruger stål som råmateriale i deres løbende produktion, men f.eks. tekstiler, ikke-jernholdige produkter, kemiske produkter, papir, fødevarer, glas, læder og skind. Disse industrier bruger stål til vedligeholdelse eller reparation af maskiner og værksteder samt til nybyggeri.

2. Andre ikke-industrielle forbrugere (landbrug, skovbrug, handelsvirksomheder, banker osv.), offentlige myndigheder, forsvarets direkte behov.

BILAG

Forbindelsen mellem på den ene side de anvendte forbrugende industrier og på den anden side Den Systematiske Fortegnelse over Økonomiske Aktiviteter i De Europæiske Fællesskaber (NACE) og FN's Internationale Standardklassifikation af Al Erhvervsmæssig Virksomhed (ISIC) (a)

Kolonne i spørge- skema 2 - 73	Betegnelse	NACE-kode	FN-kode		
		(klasse, gruppe, undergruppe)	kate- gori	klasse	gruppe
	Industrier, der foretager første behandling af stålet				
11	Stålstøberier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Smedning og sænksmedning	312.1		ex 371	ex 3710
13	Stålrørindustri	222		ex 371	ex 3710
14	Trækning af tråd	223.41		ex 371	ex 3710
15	Trækning af stænger	223.1		ex 371	ex 3710
16	Koldvalset båndstål	223.2		ex 371	ex 3710
17	Koldprofilering	223.3		ex 371	ex 3710
18	Presning og stansning	312.2		ex 371	ex 3710
20	Maskinindustri (undtagen elektriske maskiner)	32,33		382	
30	Elektroindustri	34		383	
	Fremstilling og reparation af transportmateriel				
41	Skibsværfter	361			3841
42	Lokomotiver og jernbanevogne	362			3842
43	Automobiler, cykler og andre køretøjer	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Bygge- og anlægsvirksomhed				
51	Stålkonstruktioner	314			ex 3813
52	Anden bygge- og anlægsvirksomhed	50	50	500	
60	Jernbaner	71	50	500	
	Fremstilling af andre metalvarer				
71	Metalmøbler	316.6			3812
72	Bolte, skruer og møtrikker	313.1			ex 3819
73	Isenkram, knive, værktøj, låsetøj	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Metalemballage	316.42			ex 3819
75	Metaltromler	ex 316.41			ex 3819
76	Kedler og andre metalbeholdere	315			ex 3813
		ex 316.41			
77	Præcisionsmekanik, optik, legetøj	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Udvindingsindustri				
81	Kulminedrift	11	21	210	2100
82	Anden minedrift	13.21	22	220	2200
		23.24	23	230	
			29	290	
91	Stålværkers eget forbrug	221		ex 371	ex 3710
93	Melleghandlere	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) De Forenede Nationers Internationale Standardklassifikation af Al Erhvervsmæssig Virksomhed (Statistical Papers - M-serien, nr. 4, rev. 2 - New York 1968)

(b) Undtagen position 316.4 og 316.6

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-74

LEVERANCER AF UDVALGTE STÅLKVALITETER OG -PRODUKTER
TIL FÆLLESSKABSLANDE OG LEVERANCER I ALT

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

- Spørgeskemaet skal udfyldes af alle EKSF-værker, som fremstiller og leverer stålprodukter, der er omfattet af Traktaten, i de kvaliteter, der er defineret i afsnit II nedenfor.
- Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
- Ved måned forstås kalendermåned.
- Der angives leverancer af alle produkter, herunder deklasserede produkter, der ikke er beregnet til direkte omsmelting (f.eks. sekundvarer, plade- og endeafklip). Angiv den leverede tonnage i den tilstand, produkterne forlader værket eller værkets lager.
- Leverancerne omfatter også EKSF-produkter, der anvendes til emballering af produkterne før forsendelse.
- De vigtigste principper for, hvorledes leverancerne opgøres, og særlige tilfælde i den forbindelse (f.eks. valsning udført som lønarbejde, eget forbrug osv.), er anført i de forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.

II. DEFINITIONER

A. STÅLKVALITETER

Følgende definitioner er udarbejdet på grundlag af Europæisk Standard EN 10 020 »Definition og klassifikation af stål« og EN 10 027 Part 2 »Steel Numbers«.

For at sikre overensstemmelse mellem dette spørgeskema og spørgeskema 2-71, har definitionerne i EN 10 020 forrang, således at kvaliteter baseret på EN 10 027/2, såsom lejestål, ikke omfatter stålsorter, hvis kemiske sammensætning svarer til rustfrit stål eller hurtigstål som defineret i EN 10 020: henholdsvis 5.2.2.2.1 og 5.2.2.2.2.

1. Ulegeret specialstål (konstruktionsstål og værktøjsstål) (EN 10 020: 5.1.3.2)

Ved ulegeret specialstål forstås stålsorter, der opfylder et eller flere af følgende krav:

- specificeret slagsejhed i sejhærdet eller blindhærdet tilstand
- specificeret indhærtningsdybde eller overfladehårdhed i sejhærdet, blindhærdet eller overfladehærdet tilstand
- særlig lavt indhold af ikke-metalliske indeslutninger

NB:

Denne klasse omfatter stålsorter, hvor der i standarden eller leveringsbetingelserne nærmere er angivet, hvilke begrænsninger med hensyn til indeslutninger der skal aftales ved ordreafgivelsen. Egenskaber, der specificeres ved brudindsnævning i tykkelsesrøtningen, ændrer imidlertid ikke klassificeringen af det oprindelige stål.

- specificeret maksimumsindhold af fosfor eller svovl:
 - ved chargeanalyse < 0,020 % vægtprocent
 - ved stykanalyse < 0,025 % vægtprocent
 (f. eks. valsetråd til fjedre med stor udmattelsesstyrke, elektroder, dækarmringstråd)

- specificeret slagsejhed > 27 J ved -50 °C målt på ISO langs prøvestykker med V-kærv

- for stål til atomreaktorer gælder det, at indholdet af en række grundstoffer skal opfylde følgende krav: kobber < 0,10 vægtprocent, cobalt < 0,05 vægtprocent, vanadium < 0,05 vægtprocent (målt ved stykanalyse)

- specificeret elektrisk ledsevne < 9 S m/mm²

- modningshærdningsstål med et specificeret minimumsindhold af kulstof på 0,25 vægtprocent eller derover målt ved chargeanalyse og en ferritisk/perlitisk mikrostruktur. Indeholdende et eller flere mikrolegeringsstoffer såsom niobium eller vanadium, men med et indhold der ligger under grænseværdierne for legeret stål. Modningshærdning opnås som regel ved kontrolleret nedkøling fra varmdeformationstemperaturen

- forspændingsstål.

2. Ulegeret automatstål (EN 10 027/2: 07)

Ulegerede stålsorter til automatstål med et specificeret minimumsindhold af svovl og/eller fosfor, som opfylder kravene i gruppe 07 i EN 10 027/2 »Steel Numbers«

NB:

Forblyede stålsorter betragtes kun som tilhørende denne kategori, hvis ovennævnte krav med hensyn til svovl- eller fosforindhold også er specificeret.

3. Hurtigstål (EN 10 020: 5.2.2.2.2)

Stål, som ud over eventuelle andre bestanddele indeholder mindst to af grundstofferne molybden, wolfram eller vanadium i en samlet mængde på 7 vægtprocent eller derover, 0,60 vægtprocent kulstof eller derover og 3 til 6 vægtprocent chrom.

4. Silicium-manganstål (EN 10 027/2: ex 50/51)

Legerede stålsorter med et specificeret minimumsindhold af silicium og mangan på tilsammen over 1,5 vægtprocent, hvori det specificerede minimumsindhold af silicium er 0,5 vægtprocent eller derover, og hvor ingen andre legeringsstoffer når op på de grænseværdier, der er angivet i tabel 1 i EN 10 020.

5. Borstål (EN 10 027/2: 55)

Legerede stålsorter med et specificeret minimumsindhold af bor på 0,0008 vægtprocent eller derover, og hvor ingen andre legeringsstoffer når op på de grænseværdier, der er angivet i tabel 1 i EN 10 020.

6. Lejestål (EN 10 027/2: 35)

Gennemhærdningsstål og indsætningsstål til lejer, som opfylder kravene i gruppe 35 i EN 10 027/2, undtagen stålsorter, som har en kemisk sammensætning, der svarer til rustfrit stål eller hurtigstål.

7. Legeret værktøjsstål (EN 10 027/2 20/28)

Legerede stålsorter til brug i kold- og varmarbejdsstål, som opfylder kravene i gruppe 20-28 i EN 10 027/2, undtagen stålsorter, der svarer til rustfrit stål eller hurtigstål.

8. Andet legeret stål (EN 10 027/2: 09, 34, 36/39, 46/54, 56/90)

Legerede stålsorter, bortset fra:

- rustfrit stål
- elektrostål
- andre legerede stålkvaliteter som defineret i punkt 3 til 7 ovenfor.

B. STÅLPRODUKTER

Udførlige definitioner af stålprodukter findes i spørgeskema 2-71. Tabellen nedenfor viser forbindelsen mellem de produkter, der er angivet for de forskellige kvaliteter i dette spørgeskema, og de tilsvarende produkter i spørgeskema 2-71.

III. BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE KOLONNE 50

Angiv overførsler til værksteder ejet af samme selskab i samme land med henblik på omdannelse til ikke-EKSF-produkter (smedjer, anlæg til trækning af stænger eller tråd osv.).

Spørgeskema 2-74

LEVERANCER AF UDVALGTE STÅLKVALITETER OG -PRODUKTER TIL FÆLLESSKABSLANDE OG LEVERANCER I ALT

Land:	Selskab:	Værc:	Måned:											Ar:			
			Det udfyldte spørgeskema skal indsendes senest den 25. i hver måned med oplysningerne for den foregående måned														
Linje	Kvalitet / Produkt	Belgien	Danmark	Tyskland	Grækenland	Spanien	Frankrig	Irland	Italien	Luxembourg	Nederlandene	Portugal	Fællesskabet i alt (01 - 12)	Tredjelande	I alt (20 + 30)	heraf til egne værcer	
	Kolonner	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40	50
A.	Udvalgte specialstål (konstruktionsstål og værktøjstål)																
	Ingots og halvfabrikata til sømlose rør	1220															
	Andre ingots til direkte anvendelse	1230															
	Andre halvfabrikata til direkte anvendelse																
	- flade	1241															
	- lange	1245															
	Flade produkter	1300															
	Valsetråd	1510															
	Stangstål og fladstål	1532															
	Vinkeljern, T-jern, lette profiler og specialprofiler	1537															
	Svære profiler	1550															
	A i alt	1000															
B.	Udvalgte aluminestål																
	Ingots til direkte anvendelse	2230															
	Lange halvfabrikata til direkte anvendelse	2245															
	Valsetråd	2510															
	Stangstål og fladstål	2532															
	Lette profiler og specialprofiler	2537															
	B i alt	2000															
C.	Hurtigstål																
	Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	3200															
	Flade produkter	3300															
	Valsetråd	3510															
	Stangstål og profiler	3530															
	C i alt	3000															
D.	Silicium-manganstål																
	Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	4200															
	Valsetråd	4510															
	Fladstål	4531															
	Andet stangstål	4534															
	D i alt	4000															
E.	Borstål																
	Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	5200															
	Flade produkter	5300															
	Valsetråd	5510															
	Stangstål og profiler	5530															
	E i alt	5000															
F.	Lejerstål																
	Ingots og halvfabrikata til sømlose rør	6220															
	Andre ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	6240															
	Valsetråd	6510															
	Stangstål og profiler	6530															
	F i alt	6000															
G.	Legeret værktøjstål																
	Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	7200															
	Flade produkter	7300															
	Valsetråd	7510															
	Stangstål og profiler	7530															
	G i alt	7000															
H.	Andet legeret stål (landsøgen rustfrit stål og elektrodstål)																
	Ingots og halvfabrikata til sømlose rør	8220															
	Andre ingots til direkte anvendelse	8230															
	Andre halvfabrikata til direkte anvendelse																
	- flade	8241															
	- lange	8245															
	Vermislet bredbånd og blændstål	8320															
	Vermislets opskårne længder	8330															
	Kværplader	8340															
	Koldvalsete plader og bånd	8410															
	Valsetråd	8510															
	Stangstål og fladstål	8532															
	Vinkeljern, T-jern, lette profiler specialprofiler	8537															
	Svære profiler	8550															
	H i alt	8000															

(Enhed: metrisk ton)

Korrespondens mellem produktkoder i spørgeskema 2-74 og 2-71			Tilsvarende produktlinjer i spørgeskema 2-71
Produkter i spørgeskema 2-74	Kvalitets- og produktkoder i spørgeskema 2-74		
		Kvaliteter	Produkter
Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	3, 4, 5, 7	3200, 4200, 5200, 7200	200
Ingots og halvfabrikata til sømløse rør	1, 6, 8	1220, 6220, 8220	210, 220
Andre ingots til direkte anvendelse	1, 2, 8	1230, 2230, 8230	230
Andre ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse	6	6240	230, 241, 244, 247
Flade halvfabrikata til direkte anvendelse	1, 8	1241, 8241	241
Lange halvfabrikata til direkte anvendelse	1, 2, 8	1245, 2245, 8245	244, 247
Flade produkter	1, 3, 5, 7	1300, 3300, 5300, 7300	300, 411, 416
Varmvalsede bredbånd og bånd	8	8320	311, 316, 321, 326
Varmvalsede opskårne længder	8	8330	331, 336
Kvartoplader	8	8340	341, 346
Koldvalsede plader og bånd (1)	8	8420	411, 416
Vaisetråd	alle	1510, 2510, 3510, 4510, 5510, 6510, 7510, 8510	511, 514
Stangstål og profiler	3, 5, 6, 7	3530, 5530, 6530, 7530	531, 534, 537
Fladstål	4	4531	531
Stangstål og fladstål	1, 2, 8	1532, 2532, 8532	531, 534
Stangstål	4	4534	534
Vinkeljern, T-jern, lette profiler og specialprofiler	1, 2, 8	1537, 2537, 8537	537
Svære profiler	1, 8	1550, 8550	540, 551, 556, 559

(1) Herunder koldvalset spaltet bånd med en bredde på under 500 mm, også overtrukne, fremstillet i EKSF-værker

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-79

RÅJERN: LEVERANCER OG NYE ORDRER

Forklarende bemærkninger

I. GENERELT

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle jern- og stålværker, som i højovne, elektroovne eller kupolovne fremstiller råjern, spejljern eller ferromangan med højt kulstofindhold med henblik på salg som sådant.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved måned forstås kalendermåned.
4. Angiv alle tonnager, der tæller som salg, herunder salg mellem forskellige selskaber i samme land. Kun leverancer mellem forskellige værker inden for samme selskab i samme land medregnes ikke, da disse leverancer ikke er salg i Traktatens forstand. På denne måde undgås dobbelttælling af nationale markeder. Disse principper gælder også nye ordrer.
5. Nye ordrer, der er indgået i periodens løb, angives med fradrag af annulleringer af ordrer i den løbende og tidligere perioder.

II. DEFINITIONER

1. Råjern

En detaljeret definition af de forskellige typer råjern findes i tabel 2 med tilhørende fodnoter i Europæisk Standard EN 10001 »Definition and Classification of Pig Iron«. I det følgende beskrives i hovedtræk de vigtigste kategorier i dette spørgeskema.

a) *Råjern:*

legeringer af jern og kulstof med over 2 vægtprocent kulstof og en eller flere af følgende bestanddele i den anførte mængde:

ikke over 30 vægtprocent mangan

ikke over 10 vægtprocent chrom

ikke over 8 vægtprocent silicium

ikke over 3 vægtprocent phosphor

ikke over 10 vægtprocent andre legeringsstoffer (nikkel, kobber, aluminium, titan, vanadium, molybden osv.)

Produkter, der overskrider disse værdier, er ferrolegeringer.

b) *Ulegeret råjern:*

råjern, der højst indeholder følgende mængder legeringsstoffer:

6,0 vægtprocent mangan

4,0 vægtprocent silicium

0,3 vægtprocent chrom eller nikkel

0,2 vægtprocent titan

0,1 vægtprocent andre legeringsstoffer.

Restmængder på op til 0,5 vægtprocent uspecificerede legeringsstoffer, der findes ved analyser, ændrer ikke klassificeringen som ulegeret råjern.

c) *jern til stålfremstilling:*

ulegeret råjern, der ikke indeholder over 1,0 vægtprocent silicium.

Der sondres mellem:

— jern til stålfremstilling med højt phosphorindhold med mindst 1,5 vægtprocent, men ikke over 2,5 vægtprocent phosphor

— jern til stålfremstilling med lavt phosphorindhold med ikke over 0,25 vægtprocent phosphor.

d) *Støbejern:*

ulegeret råjern med over 1,0 vægtprocent, men ikke over 4,0 vægtprocent silicium og ikke over 1,5 vægtprocent mangan.

Støbejern inddeles i tre hovedgrupper:

— støbejern med højt phosphorindhold med over 0,5 vægtprocent phosphor

— støbejern med lavt phosphorindhold med ikke over 0,25 vægtprocent phosphor

— støbejern med lavt phosphorindhold til SG-støbegods med ikke over 0,1 vægtprocent mangan og ikke over 3,0 vægtprocent silicium.

e) *Legeret råjern:*

råjern med indhold af legeringsstoffer, der overstiger de under punkt b) ovenfor nævnte værdier.

f) *Spejljern:*

legeret råjern med over 6,0 vægtprocent, men ikke over 30,0 vægtprocent mangan og uden legeringsstoffer i mængder, der overstiger de i punkt b) ovenfor nævnte værdier.

2. Ferromangan med højt kulstofindhold

Jernbaseret produkt med over 30 vægtprocent, men ikke over 90 vægtprocent mangan og over 2 vægtprocent kulstof.

**KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER****EKSF**

Eurostat

Virksomhedsstatistik

D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-80**NYE ORDRE FRA FÆLLESSKABSLANDE OG NYE ORDRE I ALT PÅ ULEGERET STÅL****Forklarende bemærkninger****I. GENERELT**

1. Spørgeskemaet skal udfyldes af alle EKSF-værker, som fremstiller og leverer ulegerede stålprodukter omfattet af Traktaten.
2. Der skal udfyldes et særskilt spørgeskema for hvert værk, også selv om flere af dem hører til samme selskab.
3. Ved måned forstås kalendermåned.
4. En ordre er et bekræftet købetilbud, der modtages fra kunden, og som er tilstrækkelig detaljeret til, at der kan planlægges en produktion eller ske levering, dvs. at produktet, kvaliteten, mængden og leveringsfristerne er nøje angivet.

Medregn ikke kontrakter med lang løbetid eller reservationer af produktionskapacitet, hvor ovennævnte detaljerede

oplysninger mangler. Specificerede leveringsordrer, der afgives i henhold til sådanne kontrakter eller reservationer, betragtes dog som egentlige ordrer.

5. Angiv nye ordrer modtaget i den løbende periode med fradrag af annulleringer vedrørende ordrer, der er indgået både i den løbende periode og foregående perioder.
6. Ordrene angives efter samme principper som anført i de forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.

II. DEFINITIONER

Udførlige definitioner af ulegeret stål og produkter af ulegeret stål findes i spørgeskema 2-71.

KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik

D 3

Luxembourg, januar 1992

Spørgeskema 2-81

Del I

NYE ORDRER FRA TREDJELANDE PÅ ULEGERET STÅL

Forklarende bemærkninger

I. GENERELLE BEMÆRKNINGER OG DEFINITIONER

1. Spørgeskemaet skal udfyldes efter de principper, der er beskrevet i de generelle forklarende bemærkninger til spørgeskema 2-80 »Nye ordrer fra fællesskabslande og nye ordrer i alt på ulegeret stål«.

2. En udførlig definition af ulegeret stål og produkter af ulegeret stål findes i spørgeskema 2-71 »Stålleverancer til fællesskabslande og leverancer i alt«.

II. FORTEGNELSE OVER TREDJELANDE

Se spørgeskema 2-72 »Stålleverancer til tredjelande«.

**KOMMISSIONEN FOR
DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER**

EKSF

Eurostat

Virksomhedsstatistik
D 3

Luxembourg, januar 1992

**Spørgeskema 2-81
Del II**

**NYE ORDRER FRA TREDJELANDE
PÅ ULEGERET STÅL**

Spørgeskema 2-91
Del II

NYE ORDRE FRA TREDJELANDE PÅ ULEGERET STÅL

(Enhed: metrisk ton)

Produkt	Linje	AMERIKA				ASIEN				AFRIKA	I alt (100 + 200 + 300 + 400 + 500)				
		I alt	heraf			I alt	heraf								
			USA og besiddelser	Canada og Newfoundland	Mellemamerika		Sydamerika	Nar- og Mellemøsten	Indien			Kina	Japan	Sydsøst-Asien	
B. Ingots og halvfabrikata til direkte anvendelse eller eksport til tredjelande	Kolonne B I alt	200	210	220	230	240	300	310	320	330	340	350	400	500	600
C. Varmvalste flade produkter															
Varmvalst bredbånd (til direkte anvendelse)															
Båndstål	310														
Længder sikret af varmvalst bredbånd	320														
≥ 3 mm	331														
< 3 mm	336														
Kvartopplader	341														
≥ 3 mm	346														
< 3 mm	350														
Bredfladjern	350														
D. Andre flade produkter (*)															
Koldvalste plader og bånd															
≥ 3 mm	411														
< 3 mm	416														
Elektroplader og elektroblænd															
ikke endeligt udgløede uden komponentering	421														
med komponentering	424														
sortblik	427														
hvidblik, andre forlignede plader og ECCS	430														
Fortinnede produkter															
overtrukket med metal ved varmopynting	440														
overtrukket med metal ved elektrolyse	451														
overtrukket med organisk materiale	454														
D alt	457														
E alt	400														
E. Lønge produkter															
Valsetråd															
Armeringsstænger (herunder udtrået valsetråd)	510														
Håndvælstål (herunder udtrået valsetråd)	520														
U- og H-profiler på 80 mm	530														
H-profiler med parallelle flanger	540														
profiler til minerafslutninger	550														
andre profiler	560														
Spunsejern	570														
Skinner og skinnemateriel	570														
E alt	900														
I alt B + C + D + E	600														
610															

(*) Herunder koldvalst spaltet bånd med en bredde på under 500 mm, også overtrukket, fremstillet på EKSF-værker tykkelse under 3 mm anført på linje 416.