

## I

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

## DÉCISION N° 3731/91/CECA DE LA COMMISSION

du 18 octobre 1991

concernant la modification des questionnaires contenus dans l'annexe des décisions n° 1566/86/CECA, n° 4104/88/CECA et n° 3938/89/CECA

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

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

considérant que le développement dans l'industrie du fer et de l'acier requiert une adaptation continue de la collecte des statistiques aux nouvelles conditions, en même temps que l'amélioration des méthodes d'enquêtes;

considérant que, depuis la publication des décisions de la Commission n° 1566/86/CECA <sup>(1)</sup>, n° 4104/88/CECA <sup>(2)</sup> et n° 3938/89/CECA <sup>(3)</sup> sur les statistiques du fer et de l'acier, certaines modifications des questionnaires se sont révélées nécessaires, qui concernent la production, les stocks, les livraisons, l'approvisionnement et les commandes dans l'industrie du fer et de l'acier (questionnaires 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 et 2-81);

considérant que ces modifications vont aboutir à une simplification du système de recensement par la suppression de certains questionnaires (2-16, 2-16 annexe, 2-73 annexe, 2-74 annexe, 2-79 II);

considérant que les modifications apportées confèrent un alignement plus étroit avec la nomenclature combinée et le

système harmonisé, permettant ainsi une couverture meilleure des besoins croissants dans les statistiques du marché, surtout dans la perspective du marché unique futur,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

*Article premier*

Les questionnaires 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 et 2-81 figurant en annexe des décisions n° 1566/86/CECA, n° 4104/88/CECA et n° 3938/89/CECA sont remplacés par les questionnaires statistiques se trouvant en annexe. Les données statistiques qui y sont énumérées sont à transmettre à la Commission avec effet à partir du 1<sup>er</sup> janvier 1992.

*Article 2*

Les questionnaires 2-16, 2-16 annexe, 2-73 annexe, 2-74 annexe et 2-79 II figurant en annexe des décisions n° 1566/86/CECA et n° 4104/88/CECA sont annulés avec effet à partir du 1<sup>er</sup> janvier 1992.

*Article 3*

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

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

Fait à Bruxelles, le 18 octobre 1991.

*Par la Commission*

Henning CHRISTOPHERSEN

*Vice-président*

<sup>(1)</sup> JO n° L 141 du 28. 5. 1986, p. 1.

<sup>(2)</sup> JO n° L 365 du 30. 12. 1988, p. 1.

<sup>(3)</sup> JO n° L 381 du 29. 12. 1989, p. 1.



COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-10

PRODUCTION DE FONTE BRUTE

Notes explicatives

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant de la fonte brute, du spiegel ou du ferromanganèse carburé dans des hauts fourneaux ou des fours électriques à fonte. Le questionnaire doit également être rempli par les usines qui produisent, par fusion et recarburation de ferraille, de la fonte destinée à la vente.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. La production à indiquer doit comprendre toute la fonte, le spiegel et le ferromanganèse carburé qui sortent des hauts fourneaux ou des fours électriques à fonte de l'usine, déduction faite de la fonte, du spiegel et du ferromanganèse carburé qui, ayant été produits auparavant dans l'usine ou d'origine étrangère à l'usine, ont été repassés dans les appareils de production.

II. DÉFINITIONS

1. Fontes

Le détail des définitions des différentes catégories de fonte se trouve dans la norme européenne EN 10001 (tableau 2 et renvois en bas de page), «Définition et classification des fontes». Les notes qui suivent résument les définitions des principales catégories mentionnées dans ce questionnaire.

a) Fontes:

alliages fer-carbone contenant en poids plus de 2,0 % de carbone et, soit séparément, soit ensemble, pas plus de:

30,0 % de manganèse

10,0 % de chrome

8,0 % de silicium

3,0 % de phosphore

10,0 % au total d'autres éléments d'alliage spécifiés (nickel, cuivre, aluminium, titane, vanadium, molybdène, etc.).

Les produits dont les teneurs en éléments d'alliage dépassent ces limites sont des ferro-alliages.

b) Fontes non alliées:

fontes dont les teneurs en éléments d'alliage spécifiés ne dépassent pas:

6,0 % de manganèse

4,0 % de silicium

0,3 % de chrome ou nickel

0,2 % de titane

0,1 % d'autres éléments d'alliage.

Des quantités résiduelles jusqu'à 0,5 % d'éléments d'alliage non spécifiés fournies par l'analyse ne modifient pas la classification en fontes non alliées.

c) Fontes d'affinage:

fontes non alliées ne contenant pas en poids plus de 1,0 % de silicium.

On distingue deux sortes de fontes d'affinage:

— les fontes phosphoreuses contenant de 1,5 à 2,5 % inclus de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses ne contenant pas plus de 0,25 % de phosphore.

d) Fontes de moulage:

fontes non alliées contenant en poids plus de 1,0 % et jusqu'à 4,0 % inclus de silicium, pas plus de 1,5 % de manganèse.

On distingue trois catégories de fontes de moulage non alliées:

— les fontes phosphoreuses contenant plus de 0,5 % de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses ne contenant pas plus de 0,25 % de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses pour la fabrication de moulages à graphite sphéroïdal, ne contenant pas plus de 0,1 % de manganèse et 3,0 % de silicium.

e) Fontes alliées:

fontes dont les teneurs en éléments d'alliage spécifiés dépassent l'une des limites indiquées au point b) ci-avant.

f) Spiegel:

fontes alliées contenant en poids plus de 6,0 % et jusqu'à 30,0 % inclus de manganèse, avec des teneurs en autres éléments d'alliage spécifiés ne dépassant pas les limites indiquées au point b) ci-avant.

2. Ferromanganèse carburé

Produits ferreux contenant en poids plus de 30,0 % et jusqu'à 90,0 % inclus de manganèse et plus de 2,0 % de carbone.

**PRODUCTION DE FONTE BRUTE**

Unité: tonne métrique

Pays:		Usine:	Mois:
Société:			Année:
N° d'immatriculation auprès de la Commission:			
Questionnaire à retourner dûment rempli, au plus tard le 15 de chaque mois pour le mois précédent			
Produits	Ligne	Production	
		01	
<b>A. Fontes d'affinage non alliées</b>			
1. Phosphoreuses	11		
2. Non phosphoreuses	12		
Total fontes d'affinage	10		
<b>B. Fontes de moulage et autres fontes</b>			
1. Phosphoreuses	21		
2. Nonphosphoreuses:			
a) pour la fabrication de moulages à graphite sphéroïdal	22		
b) autres fontes de moulage non alliées	23		
3. Autres fontes (alliées et spiegel)	24		
Total fontes de moulage et autres fontes	20		
<b>C. Ferromanganèse carburé</b>	30		
<b>D. Total général (10 + 20 + 30)</b>	40		

## PRODUCTION D'ACIER BRUT

### Notes explicatives

#### I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant de l'acier (y compris les fonderies d'acier localement intégrées) mais non par les fonderies d'acier indépendantes.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. On considère comme acier brut les produits ferreux contenant jusqu'à 2 % inclus de carbone (à l'exception de certains aciers à outils, dits indéformables, à haute teneur en chrome qui peuvent atteindre une teneur en carbone supérieure). La teneur en fer doit être supérieure en poids à celle de chaque élément d'alliage.
5. La production ne doit pas comprendre l'acier immédiatement transformé en fonte par recarburation.

#### II. DÉFINITIONS

Les qualités d'acier sont définies, selon la norme européenne EN 10 020, «Définition et classification des nuances d'acier», en fonction de la composition chimique basée sur l'analyse en poche.

##### 1. Aciers non alliés

Toute nuance d'acier pour laquelle aucune des teneurs limites indiquées ci-après n'est atteinte par aucun élément spécifié, comme défini dans le paragraphe 4.1 et le tableau 1 (avec ses renvois) de la norme EN 10 020:

1,65	% de manganèse
0,50	% de silicium
0,40	% de cuivre ou de plomb
0,30	% de chrome ou de nickel
0,10	% d'aluminium, bismuth, cobalt, sélénium, tellure, vanadium ou tungstène
0,08	% de molybdène
0,06	% de niobium
0,0008	% de bore
0,05	% de tout autre élément d'alliage, à l'exception du carbone, de l'azote, du phosphore ou du soufre.

Il s'ensuit que toute nuance d'acier dont la composition chimique spécifiée comprend au moins un élément d'alliage atteignant une valeur limite indiquée ci-avant est considérée comme alliée.

##### 2. Aciers inoxydables

Toute nuance d'acier allié contenant en poids au moins 10,50 % de chrome, mais pas plus de 1,20 % de carbone, avec ou sans autre élément d'alliage (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

##### 3. Aciers à coupe rapide

Toute nuance d'acier allié contenant, avec ou sans autre élément, au moins deux des trois éléments suivants: molybdène, tungstène ou vanadium avec une teneur totale en poids de 7 % ou plus, une teneur en carbone de 0,60 % ou plus et une teneur en chrome comprise entre 3 et 6 % (EN 10 020: 5.2.2.2.2).

##### 4. Autres aciers alliés

Toute nuance d'acier définie comme alliée (EN 10 020: 4.2.2) et ne répondant pas aux définitions des aciers inoxydables ou des aciers à coupe rapide indiquées ci-avant.

#### III. REMARQUES SUR LES LIGNES ET LES COLONNES

##### A. Sur les lignes

##### 1. Lingots (lignes 10 à 14)

Les lingots sont des produits en acier destinés au laminage, au forgeage ou à la fabrication de tubes sans soudure, obtenus par coulée d'acier liquide dans une lingotière. Ne pas inclure les produits défectueux qui sont reconnus comme tels au démoulage et immédiatement destinés à la refonte. Les tonnages doivent indiquer les poids bruts des lingots utilisables à la sortie des lingotières.

##### 2. Produits de coulée continue (lignes 20 à 24)

La production totale des installations de coulée continue est le poids brut des demi-produits utilisables obtenus, mesuré à l'endroit où les produits sortent de la machine, après oxycoupage et avant toute opération ultérieure (écricoupage, meulage, etc.)<sup>(1)</sup>.

##### 3. Acier liquide pour moulages (lignes 30 à 34)

La production d'acier liquide pour moulages est le poids brut de l'acier livré à la fonderie.

##### 4. Moulages d'acier parachevés (ligne 50)

Les moulages d'acier parachevés sont indiqués tels qu'ils sont à la sortie de la fonderie, après ébarbage et avant tout usinage. Indiquer la production totale, y compris les moulages destinés à être utilisés dans l'usine elle-même pour réparation, entretien, etc.

##### B. Sur les colonnes

##### 1. Colonnes 1 à 3

Afin d'éviter des doubles comptages, l'acier duplex doit être indiqué seulement dans la catégorie correspondant à l'appareil où il subit son traitement final.

D'autre part, si on mélange dans une poche plusieurs aciers d'origine différente avant d'effectuer la coulée, les lingots ou demi-produits obtenus devront être répartis par origine de fabrication.

Les procédés AOD et CLU, les traitements sous vide, les traitements en poche, etc., sont considérés comme post-traitements succédant au procédé principal; dans ce cas, l'acier brut doit être indiqué dans la catégorie de ce procédé principal.

##### 2. Colonne 1

Comprend les procédés utilisant l'oxygène pur dans un convertisseur:

- procédés à soufflage d'oxygène par lance verticale ou inclinée (LD, LD-AC, OLP, Kaldo, Rotor, etc.),
- procédés à soufflage d'oxygène par le fond (OBM, LWS, Q-BOP, etc.),
- procédés à soufflage mixte (LBE, LET, TBM, etc.).

<sup>(1)</sup> Contrairement à la définition utilisée par le service du prélèvement, les chutes de tête ne doivent pas être comprises.

**PRODUCTION D'ACIER BRUT**

Unité: tonne métrique

Pays:		Usine:	Mois:	Année:		
Société:			Nombre de jours ouvrables:			
N° d'immatriculation auprès de la Commission:						
Questionnaire à retourner dûment rempli, au plus tard le 15 du mois pour le mois précédent						
Produits et qualités	Procédés de production	Ligne	À l'oxygène pur	Électrique (à arc et à induction)	Autres (Martin, Bessemer, etc.)	Total
	Colonne		01	02	03	04
<b>A. Lingots</b>						
	Aciers non alliés	11				
	Aciers inoxydables	12				
	Aciers à coupe rapide <sup>1</sup>	13				
	Autres aciers alliés	14				
	Total	10				
<b>B. Produits de coulée continue</b>						
	Aciers non alliés	21				
	Aciers inoxydables	22				
	Autres aciers alliés	24				
	Total	20				
<b>C. Acier liquide pour moulages</b>						
	Aciers non alliés	31				
	Aciers inoxydables	32				
	Autres aciers alliés	34				
	Total	30				
<b>D. Total général (10 + 20 + 30)</b>		40				
<b>E. Moulages d'acier parachevés</b>		50	X	X	X	

COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-13

PRODUCTION DE PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER

Notes explicatives

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques fabriquant des produits en acier couverts par le traité CECA.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. La production couvre tous les produits et toutes les qualités (aciers non alliés et alliés), y compris les produits déclassés non destinés à la refonte immédiate (tels que: produits de deuxième et troisième choix, sous-longueurs, produits récupérés après découpage de produits ou demi-produits, laminés ou partiellement laminés, dont les parties défectueuses ont été ferrallées). Exclure seulement les produits ferrallés pour refonte immédiate.
5. La production déclarée doit être mesurée sur la base de la production brute, à chaque stade du processus de production, c'est-à-dire avant rectification de surface, dressage, cisailage de rives, etc.
6. La production doit comprendre tous les produits fabriqués dans l'usine, que ce soit pour son propre compte ou non. Notamment, tous les produits fabriqués à façon doivent être compris dans la production de l'usine où ils sont fabriqués et non dans celle de l'usine qui a commandé le travail à façon.

II. DÉFINITIONS

Le détail des définitions des produits plats et longs en acier se trouve dans la norme européenne EN 10 079, «Définition des produits en acier». Chaque fois que cela est possible, les mêmes définitions sont utilisées dans ce questionnaire, en tenant compte du fait que le champ d'application de la norme EN 10 079 n'est ni limité au traité CECA ni juridiquement aligné sur le traité CECA.

Dans la section III ci-après («Remarques sur les lignes»), les définitions sont adaptées à la nécessité de saisir les données sur la base de la production brute; elles peuvent donc différer des définitions correspondantes indiquées dans les questionnaires de livraisons, commandes et stocks, qui font référence aux produits prêts à être livrés.

III. REMARQUES SUR LES LIGNES

1. Larges bandes laminées à chaud (ligne 11)

Produits plats laminés à chaud, de largeur supérieure ou égale à 600 mm, issus de trains continus, semi-continus ou réversibles (Steckel, etc.), qui, aussitôt après la passe finale de laminage, sont enroulés de façon à former une bobine.

La bande brute de laminage a des rives légèrement bombées; la production doit être recensée immédiatement à la fin du cycle de laminage, c'est-à-dire avant cisailage de rives ou rectification de surface.

2. Feuillards laminés à chaud (ligne 12)

Produits plats laminés à chaud, de largeur inférieure à 600 mm, obtenus directement par laminage, qui, aussitôt après la passe finale de laminage, sont enroulés de façon à former une bobine.

La production est recensée immédiatement à la fin du cycle de laminage, c'est-à-dire avant cisailage de rives ou rectification de surface.

3. Tôles laminées à chaud sur trains à larges bandes (ligne 13).

Produits plats laminés à chaud, d'épaisseur généralement inférieure à 50 mm, qui obéissent à la définition des tôles à chaud (voir note 4) et qui ont été élaborés sur les cages dégrossisseuses des trains à larges bandes, mais non enroulés.

Inclure les tôles récupérées après découpage de produits plats laminés à chaud endommagés, dont les parties défectueuses ont été ferrallées pour refonte immédiate.

4. Tôles laminées à chaud sur autres trains (ligne 14)

Produits plats laminés à chaud en laissant libre la déformation des rives, obtenus directement en feuille, sous forme quadrangulaire (carré ou rectangle) avec une largeur minimale de 600 mm.

Suivant leur épaisseur, ces produits sont traditionnellement classés en:

- tôles fortes d'épaisseur supérieure ou égale à 3 mm,
- tôles minces d'épaisseur inférieure à 3 mm.

Cette ligne se réfère principalement aux tôles quarto et aux tôles laminées sur des trains réversibles, et accessoirement sur d'autres trains utilisant le même processus. Sont également comprises les tôles d'épaisseur variable laminées sur trains réversibles.

5. Larges plats (ligne 15)

Produits plats laminés à chaud, de largeur supérieure à 150 mm et inférieure ou égale à 1 250 mm, et dont l'épaisseur est en général supérieure à 4 mm, toujours livrés à plat, c'est-à-dire non enroulés.

Ils font l'objet de spécifications particulières concernant les arêtes, qui doivent être vives; les larges plats sont laminés à chaud sur les quatre faces (ou en cannelures fermées).

6. Fil machine (y compris fil crénelé) (ligne 21)

Produit long laminé et enroulé à chaud en couronne, en général, de dimension nominale supérieure ou égale à 5 mm.

La section droite du fil machine peut être circulaire (y compris les produits dont la surface est crénelée ou nervurée, destinés à la fabrication d'armatures pour béton), ovale, carrée, rectangulaire, hexagonale, octogonale, demi-ronde ou similaire.

7. Ronds à béton (ligne 22)

Produits longs à surface déformée, à section droite circulaire ou pratiquement circulaire, laminés à chaud en barres droites, pour obtenir une surface crénelée ou nervurée et destinés au renforcement du béton.

8. Plats et autres barres pleines (ligne 23)

Sont compris les produits longs, laminés à chaud en barres droites, qui suivent:

- barres de section transversale pleine (convexe), qui peut être rectangulaire, circulaire ou de forme polygonale régulière à 4, 6 ou 8 côtés,
- barres spéciales (trapèzes, biseaux, triangles, barres pour plats rainés pour ressorts, demi-ronds, demi-ronds méplats, etc.),
- barres creuses pour fleurets, dont la plus grande dimension extérieure de la coupe transversale, supérieure à 15 mm, mais n'excédant pas 52 mm, est au moins le double de la plus grande dimension de la section droite du creux.

9. Profilés (ligne 24)

Sont compris les produits longs laminés à chaud suivants:

- cornières et tés à ailes égales, dont la section droite rappelle les lettres L et T,
- plats à boudin,
- petits profilés en U, I, H dont la hauteur est inférieure à 80 mm,
- profilés spéciaux (par exemple: profilés en Z, profilés en T à ailes inégales, profilés en L, U, T à angles vifs, profilés pour semelles de chenilles, etc.).

**10. Poutrelles H à ailes parallèles (ligne 25)**

Poutrelles à ailes parallèles laminées à chaud, dont la section droite rappelle la lettre H et dont la hauteur est supérieure ou égale à 80 mm; la largeur des ailes est supérieure à 0,66 fois la hauteur nominale ou est supérieure ou égale à 300 mm.

Sont également compris les pleux métalliques en forme de H; mais sont exclus les profilés pour cadres de mines, mêmes s'ils ont de larges ailes.

**11. Autres poutrelles et profilés pour cadres de mines (ligne 26)**

Sont compris les profilés laminés à chaud, de hauteur supérieure ou égale à 80 mm, qui suivent:

— poutrelles en I: la largeur des ailes est inférieure ou égale à 0,66 fois la hauteur nominale et inférieure à 300 mm,

— poutrelles en U,

— poutrelles spéciales: poutrelles en I, U, H ou profilés de forme similaire dont la section et les dimensions présentent des particularités (par exemple: ailes inégales ou dissymétriques, épaisseur et hauteur d'âme anormales, etc.),

— profilés pour cadres de mines: la section droite rappelle la lettre H ou I ou la lettre grecque  $\Omega$ ; dans le premier cas (en forme de H ou I), ces profilés se distinguent des autres poutrelles par une pente plus importante de la face intérieure des ailes inclinées, lesquelles ont, par ailleurs, en général, une largeur supérieure à 0,70 fois la hauteur nominale.

**12. Palplanches (ligne 27)**

Produits longs laminés à chaud (polygones concaves) comportant des joints longitudinaux qui peuvent être assemblés de manière à former des cloisons ou des rideaux continus.

**13. Rails (ligne 28)**

Sont compris les rails lourds et légers, les rails de tramway, ainsi que les produits pour d'autres systèmes de rails (par exemple: rails pour appareils de levage, entretoises, rails à ornieres, etc.).

**14. Accessoires de voie ferrée (ligne 29)**

Sont seulement compris les accessoires obtenus par laminage à chaud (par exemple: traverses, éclisses, selles et plaques d'appui).

**15. Feuillards à chaud obtenus par refendage de larges bandes (ligne 111)**

Sont seulement comprises les larges bandes refendues en largeur inférieure à 600 mm.

Afin d'éviter un double comptage, ne pas inclure le refendage de feuillards de largeur inférieure à 600 mm.

*Note:*

Le refendage de larges bandes à chaud en largeurs supérieures ou égales à 600 mm n'est pas considéré comme une étape de production distincte dans ce questionnaire.

**16. Tôles à chaud obtenues par découpage de larges bandes (ligne 112)**

Produits plats à chaud en feuilles obéissant aux définitions indiquées dans la note 4 ci-avant, obtenus par découpage transversal de larges bandes à chaud.

**17. Ronds à béton obtenus par redressage de fil machine (ligne 121)**

Indiquer la production de barres droites obtenues par redressage et coupe à longueur de fil crénelé ou nervuré, comme défini dans la note 6 ci-avant.

**18. Plats et autres barres pleines obtenus par redressage de fil machine (ligne 122)**

Indiquer la production de barres droites obtenues par redressage et coupe à longueur de fil machine, autre que le fil crénelé ou nervuré, comme défini dans la note 6 ci-avant.

**19. Tôles magnétiques (ligne 131)**

Tôles laminées à froid de largeur supérieure ou égale à 500 mm, en feuilles et en bobines, possédant des caractéristiques spécifiées relatives aux pertes totales spécifiques maximales en watts et à une induction magnétique minimale.

Elles peuvent être:

— à grains non orientés, c'est-à-dire que leurs propriétés magnétiques sont similaires dans la direction du laminage et dans la direction perpendiculaire; cette catégorie comprend également les tôles livrées sans recuit final et qui subissent ce recuit chez l'utilisateur,

— à grains orientés, avec de bien meilleures propriétés magnétiques dans le sens du laminage que dans le sens transversal.

La production de tôles magnétiques est à recenser aussitôt après la passe finale de laminage à froid dans le cas des tôles livrées sans recuit final, après recuit final dans les autres cas, mais avant la pose de revêtement isolant et toute transformation ultérieure (refendage, coupe à longueur, etc.).

*Notes:*

a) Ne pas inclure les tôles magnétiques obtenues dans une usine CECA par recuit final de tôles semi-finies produites par une autre usine CECA.

b) Ne pas inclure les produits plats laminés à chaud ayant des propriétés mécaniques et magnétiques spécifiées; ceux-ci doivent être indiqués à la ligne 11 s'ils sont en bobines ou à la ligne 112 s'ils sont en feuilles.

**20. Autres tôles à froid (y compris fer noir) (ligne 132)**

Indiquer la production de tôles laminées à froid de largeur supérieure ou égale à 500 mm, qu'elles soient obtenues en bobines sur trains continus ou réversibles ou directement en feuilles sur trains spécialisés.

La production doit être recensée aussitôt après la passe finale de laminage, mais avant tout parachèvement (décapage ou recuit, etc.) et toute transformation ultérieure (refendage, coupe à longueur, etc.).

**21. Fer-blanc et tôles étamées (ligne 211)**

Le fer-blanc est un produit plat en acier doux non allié laminé à froid en bobines de toute largeur, d'une épaisseur inférieure à 0,50 mm et revêtu d'étain, généralement par une opération électrolytique en continu.

La tôle étamée est un produit plat en acier doux non allié laminé à froid en bobines ou en feuilles, d'une épaisseur supérieure ou égale à 0,50 mm et revêtu d'étain.

**22. Fer chromé, dit ECCS (ligne 212)**

Produit plat en acier doux non allié laminé à froid en bobines de toute largeur, d'une épaisseur inférieure à 0,50 mm et revêtu par traitement cathodique d'un film duplex de chrome métallique adjacent à la base en acier et d'une couche supérieure d'hydroxyde ou d'oxyde hydraté de chrome.

**23. Tôles revêtues (lignes 221 à 242)**

Les termes «tôles revêtues» incluent les produits plats en feuilles ou en bobines:

— de largeur supérieure ou égale à 500 mm,

— de largeur inférieure à 500 mm, si le support est un produit laminé en largeur de 500 mm ou plus et refendu dans une usine CECA avant le revêtement (produit non CECA).

Le terme «revêtu» signifie qu'un revêtement permanent métallique, organique ou non organique a été appliqué, par un procédé continu, dans une usine couverte par le traité CECA.

**24. Tôles plombées par trempe à chaud (ligne 221)**

Tôles revêtues par immersion dans un bain d'alliage plomb-étain en fusion.

**25. Tôles galvanisées (ligne 222)**

Tôles revêtues par immersion dans un bain de zinc en fusion.

**26. Autres revêtements métalliques par trempe à chaud (ligne 223)**

Tôles revêtues par immersion dans un bain d'autres métaux ou alliages en fusion, (par exemple: aluminium, alliages aluminium-silicium ou aluminium-zinc).

**27. Revêtements sur larges bandes à chaud (ligne 229)**

Cette ligne concerne principalement les revêtements de zinc ou d'aluminium-zinc, mais peut aussi comprendre tout autre revêtement métallique par trempé à chaud, sur larges bandes à chaud.

**28. Tôles plombées par électrolyse (ligne 231)**

Tôles revêtues d'un alliage plomb-étain par voie électrolytique.

**29. Autres revêtements métalliques par électrolyse (ligne 232)**

Tôles revêtues d'autres métaux ou alliages (zinc, alliage, zinc-nickel) par voie électrolytique.

**30. Tôles nues revêtues de matières organiques (ligne 241)**

Tôles dont la surface de base nue est revêtue de matières organiques ou d'un mélange de matières organiques et de poudre métallique.

*Note:*

Indiquer également sur cette ligne toute production de tôles revêtues de matières non organiques (par exemple: tôle émaillée, etc.).

**31. Tôles métallisées revêtues de matières organiques (ligne 242)**

Tôles dont la surface de base métallisée (généralement revêtue de zinc ou d'un alliage) est revêtue de matières organiques ou d'un mélange de matières organiques et de poudre métallique.

*Note:*

Indiquer également sur cette ligne toute production de tôles revêtues de matières non organiques (par exemple: tôle émaillée, etc.).



Questionnaire 2-13

## PRODUCTION DE PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER

Unité: tonne métrique

Pays:	Usine:	Mois:	Production
Société:	Année:		01
N° d'immatriculation auprès de la Commission:			
Questionnaire à retourner dûment rempli, au plus tard le 20 de chaque mois pour le mois précédent.			
Produits		Ligne	Production
A. Produits obtenus directement par laminage à chaud			
1. Produits plats laminés à chaud			
Larges bandes (1)	11		
Feuillards	12		
Tôles laminées sur trains à larges bandes	13		
Tôles laminées sur autres trains	14		
Longues plats	15		
Total A1	10		
2. Produits longs laminés à chaud			
Fil machine (2) (y compris fil crénéolé)	21		
Ronds à béton (3)	22		
Plats et autres barres pleines (3)	23		
Profils (y compris profils spéciaux)	24		
Poutrelles H à ailes parallèles	25		
Autres poutrelles et profils pour cadres de mines	26		
Palplanches	27		
Rails	28		
Accessoires de voie ferrée laminés	29		
Total A2	20		
Total produits laminés à chaud (10 + 20)		90	

(1) Production totale brute de larges bandes à chaud.

(2) Production totale brute de fil machine, y compris le fil redressé dans l'usine.

(3) Production des trains à barres exclusivement (non compris le fil redressé).

Produits	Ligne	Production
01		
B. Produits obtenus par transformation de produits à chaud		
1. Produits plats à chaud parachevés		
Feuillards obtenus par refendage de larges bandes	111	
Tôles obtenues par découpage de larges bandes	112	
Total B1	110	
2. Produits longs à chaud parachevés		
Ronds à béton obtenus par redressage de fil machine	121	
Plats et autres barres pleines obtenus par redressage de fil machine	122	
Total B2	120	
3. Produits plats obtenus par laminage à froid		
Tôles magnétiques (4)	131	
Autres tôles à froid (y compris fer noir)	132	
Total B3	130	
C. Produits obtenus par revêtement		
1. Produits pour emballage		
Fer blanc et tôles étamées	211	
Fer chromé, dit ECCS	212	
Total C1	210	
2. Tôles revêtues de métal par trempe à chaud (5)		
Tôles plombées	221	
Tôles galvanisées	222	
Autres revêtements	223	
Total C2	220	
dont revêtements sur larges bandes à chaud	229	
3. Tôles revêtues de métal par électrolyse (6)		
Tôles plombées	231	
Autres revêtements	232	
Total C3	230	
4. Tôles revêtues de matières organiques		
Revêtement sur tôles nues	241	
Revêtement sur tôles antérieurement revêtues de métal	242	
Total C4	240	

(4) Tôles magnétiques avec ou sans recuit final, à l'exclusion de celles obtenues dans une usine CECA par recuit final de tôles semi-finies produites par une autre usine CECA.

(5) Y compris les tôles ultérieurement revêtues d'autres matières.



COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D.3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-14

**STOCKS DE LINGOTS, DEMI-PRODUITS, PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER**

**Notes explicatives**

**I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES**

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques fabriquant des produits en acier couverts par le traité CECA.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Les trimestres à considérer sont ceux se terminant à la fin des mois calendaires de mars, juin, septembre et décembre.
4. Les stocks couvrent tous les produits et toutes les qualités, y compris les produits déclassés non destinés à la refonte immédiate.
5. Inclure tous les stocks que possèdent les sociétés dans le pays à la fin du trimestre:
  - dans les usines sidérurgiques ou dans les magasins attachés aux usines,
  - qu'ils soient en instance d'expédition ou non,
  - déjà vendus ou non,
  - y compris les produits travaillés à façon et les produits en cours de fabrication.
6. Inclure également les stocks détenus à l'extérieur de l'usine, qui ne sont pas à la disposition d'un négociant reconnu.
7. Pour éviter les doubles comptages, exclure les stocks:
  - dans les ateliers fabriquant des produits non CECA,
  - livrés à d'autres usines sidérurgiques CECA pour travail à façon,
  - livrés à des utilisateurs ou négociants, même si l'entreprise productrice conserve éventuellement un droit de propriété d'après les conditions de vente.

**II. DÉFINITIONS**

Le détail des définitions des produits plats et longs en acier se trouve dans la norme européenne EN 10079, «Définition des produits en acier». Chaque fois que cela est possible, les mêmes définitions sont utilisées dans ce questionnaire, en tenant compte du fait que le champ d'application de la norme EN 10079 n'est ni limité au traité CECA ni juridiquement aligné sur le traité CECA.

**III. REMARQUES SUR LES LIGNES**

**1. Lingots et demi-produits (ligne 10)**

- a) Les lingots sont des produits obtenus par coulée d'acier liquide dans des lingotières dont la forme ressemble généralement à une pyramide ou à un cône tronqué. Indiquer le poids des lingots utilisables après préparation pour la vente ou pour transformation ultérieure.
- b) Les demi-produits sont obtenus par:
  - coulée continue, pouvant être suivie ou non d'un laminage ou d'un tronçonnage,
  - coulée sous pression,
  - laminage ou tronçonnage de lingots.

Leurs sections droites peuvent être carrées, rectangulaires, rondes ou en forme d'ébauches pour profilés (polygones concaves).

**Notes:**

- Exclure les produits de formes similaires obtenus par forgeage.
- Exclure les produits ronds obtenus par laminage (sauf s'ils sont destinés au relaminage ou à la fabrication de tubes sans soudure).

Indiquer le poids des demi-produits utilisables, après élimination des défauts de surface et préparation pour la vente ou pour transformation ultérieure.

**2. Grandes bandes à chaud (ligne 21)**

Produits plats laminés à chaud livrés dans des largeurs supérieures ou égales à 600 mm et enroulés en bobines.

La grande bande brute de laminage a des rives légèrement bombées, mais peut aussi être livrée avec des rives cisailées ou provenir du refendage d'une bande plus large.

**3. Feuillards à chaud (ligne 22)**

Produits plats laminés à chaud, livrés dans des largeurs inférieures à 600 mm. Ces produits sont obtenus soit par refendage de grandes bandes à chaud, soit par laminage et enroulés en bobines.

**4. Tôles à chaud et grands plats (ligne 23)**

Sont compris:

- les produits plats à chaud obtenus par découpage transversal de grandes bandes à chaud, généralement de forme carrée ou rectangulaire, et de largeur supérieure ou égale à 600 mm,
- les tôles laminées à chaud sur trains réversibles (tôles quarto), ou sur autres trains utilisant le même processus, y compris les tôles d'épaisseur variable,

- les tôles plaquées,
  - les tôles récupérées après découpage de produits plats laminés à chaud endommagés dont les parties défectueuses sont ferrillées pour refonte immédiate,
  - les larges plats laminés à chaud de largeur supérieure à 150 mm mais ne dépassant pas 1 250 mm et dont l'épaisseur est généralement supérieure à 4 mm, toujours livrés à plat, c'est-à-dire non enroulés. Une spécification particulière est que les arêtes sont vives; les larges plats sont laminés à chaud sur les quatre faces (ou en cannelures fermées).
- 5. Tôles à froid et fer noir (ligne 31)**  
Sont compris:
- les tôles en feuilles ou en bobines issues généralement de produits plats laminés à chaud non revêtus, dont l'épaisseur a été réduite substantiellement par laminage à froid.
- Note:*  
Exclure les feuillards directement laminés à froid en largeurs inférieures à 500 mm,
- le fer noir, qui est une tôle laminée à froid en acier doux non allié, d'épaisseur inférieure à 0,50 mm, en feuilles ou en bobines, normalement utilisé pour la fabrication de fer-blanc ou de fer chromé (ECCS).
- 6. Tôles magnétiques (ligne 32)**  
Tôles laminées à froid en feuilles ou en bobines de largeur supérieure ou égale à 500 mm, ou de largeur inférieure à 500 mm obtenues par refendage, possédant des caractéristiques spécifiées relatives aux pertes totales spécifiques maximales en watts et à une induction magnétique minimale.  
Elles peuvent être:
- à grains non orientés, c'est-à-dire que, après le recuit final, leurs propriétés magnétiques sont similaires dans la direction du laminage et dans la direction perpendiculaire; elles peuvent être livrées non revêtues ou avec un revêtement isolant sur une ou les deux faces; ces produits peuvent aussi être livrés sans recuit final et subir ce recuit chez l'utilisateur,
  - à grains orientés, avec de bien meilleures propriétés magnétiques dans le sens du laminage que dans le sens transversal et livrées avec un revêtement isolant sur les deux faces.
- 7. Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS) (ligne 33)**  
Le fer-blanc et le fer chromé sont des produits qui correspondent à la définition du fer noir ci-avant, mais qui ont été revêtus électrolytiquement soit d'étain ou d'un film duplex de chrome métallique adjacent à la base en acier et d'une couche supérieure d'hydroxyde ou d'oxyde hydraté de chrome.  
La tôle étamée est un produit plat en acier doux non allié, d'une épaisseur supérieure ou égale à 0,50 mm, livré en bobines ou en feuilles et revêtu d'étain.  
Déclarer également le fer-blanc, les tôles étamées et le fer chromé verni ou imprimé.
- 8. Tôles revêtues (ligne 34)**  
Les termes «tôles revêtues» incluent les produits plats en feuilles ou en bobines:
- de largeur supérieure ou égale à 500 mm,
  - de largeur inférieure à 500 mm si le support est un produit laminé en largeur de 500 mm ou plus et refendu en usine CECA, avant le revêtement (produit non CECA). Inclure les tôles ondulées présentant un profil sinusoïdal.
- Le terme «revêtu» signifie qu'un revêtement permanent métallique, organique ou non organique a été appliqué, par un procédé continu, dans une usine couverte par le traité CECA.
- 9. Fil machine (ligne 41)**  
Produit long laminé à chaud et enroulé en couronne, de dimension nominale généralement supérieure ou égale à 5 mm.  
*Note:*  
Ne pas inclure le fil machine qui a été redressé et coupé à longueur, et qui doit être déclaré, dans ce questionnaire, avec les formes de barres correspondantes.
- 10. Ronds à béton (ligne 42)**  
Produits longs à surface déformée, de section droite circulaire ou pratiquement circulaire, laminés à chaud en barres droites, pour obtenir une surface crénelée ou nervurée et destinés à renforcer le béton.  
Inclure les barres obtenues par redressage et coupe à longueur de fil machine crénelé ou nervuré.
- 11. Laminés marchands (ligne 43)**  
Ces termes recouvrent les produits longs laminés à chaud suivants: les plats et autres barres (de section convexe), les barres creuses pour fleuret, les cornières, les tés, les plats à boudin, les profilés en I, U, H de moins de 80 mm et les profilés spéciaux.
- 12. Poutrelles, profilés pour cadres de mines et palplanches (ligne 44)**  
Cette ligne comprend:
- les produits longs laminés à chaud, dont la section droite ressemble aux lettres I, U ou H (polygones concaves) et dont la hauteur d'âme est égale ou supérieure à 80 mm,
  - les profilés pour cadres de mines laminés à chaud, dont la section droite rappelle les lettres I ou H ou la lettre grecque  $\Omega$ ; dans le premier cas (en forme de H ou I), ces profilés se distinguent des autres poutrelles par une pente plus importante de la face intérieure des ailes inclinées, lesquelles ont, par ailleurs, en général, une largeur supérieure à 0,70 fois la hauteur nominale,
  - les palplanches laminées à chaud (polygones concaves), comportant des joints longitudinaux, qui peuvent être assemblés de manière à former des cloisons ou des rideaux continus.
- 13. Matériel de voie (ligne 45)**  
Déclarer les rails lourds et légers, les rails de tramway et les produits pour d'autres systèmes de rails (par exemple: rails pour appareils de levage, entretoises, rails à orniers), ainsi que les accessoires laminés à chaud (par exemple: les traverses, éclisses, selles et plaques d'appui, etc.).

**STOCKS DE LINGOTS, DEMI-PRODUITS, PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER**

Unité: tonne métrique

Pays:		Usine:	Trimestre:
Société:			Année:
Questionnaire à retourner dûment rempli, au plus tard le 30 du mois suivant chaque trimestre considéré, pour le trimestre précédent			
Produits	Ligne	Stocks en usine et à l'extérieur de l'usine à la fin du trimestre	
		01	
<b>A./B. Lingots et demi-produits</b>	10		
<b>C. Produits laminés à chaud</b>			
Larges bandes à chaud	21		
Feuillardés à chaud	22		
Tôles à chaud et larges plats	23		
<b>D. Autres produits plats</b>			
Tôles à froid et fer noir	31		
Tôles magnétiques	32		
Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS)	33		
Tôles revêtues	34		
<b>E. Produits longs</b>			
Fil machine	41		
Ronds à béton (y compris fil redressé)	42		
Aciers marchands (y compris fil redressé)	43		
Poutrelles, profilés pour cadres de mines et palplanches	44		
Matériel de voie ferrée	45		
Total général	50		



**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES****CECA****OFFICE STATISTIQUE**Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-56****RÉCEPTIONS DE PRODUITS EN ACIER****Notes explicatives****I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES**

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines CECA qui fabriquent des produits en acier couverts par le traité CECA.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chacune des qualités d'acier suivantes.
  - Aciers non alliés
  - Aciers inoxydables et réfractaires
  - Autres aciers alliés
  - Toutes qualités.
5. Déclarer toutes les réceptions physiques de produits en acier couverts par le traité CECA, à l'exception de celles prévues ci-après au point 6, qu'elles proviennent d'une usine sidérurgique d'un autre pays ou de n'importe quel négociant ou utilisateur d'acier. Inclure les réceptions de produits:
  - de tous choix, y compris les produits déclassés qui ne sont pas destinés à la refonte immédiate,
  - pour transformation en d'autres produits du traité CECA, ou revente en l'état,
  - pour transformation en d'autres produits du traité CECA, dans le cadre d'un travail à façon,
  - en retour d'un travail à façon effectué dans une autre usine, quelle qu'elle soit.
6. Ne pas déclarer les produits reçus:
  - d'autres usines du même pays couvertes par le traité CECA,
  - pour réemploi (par exemple rails usagés),
  - pour la consommation propre de l'usine (y compris l'entretien et la construction de nouvelles installations),
  - pour utilisation directe dans les ateliers intégrés fabriquant des produits non couverts par le traité CECA (par exemple: ateliers pour tubes, laminage circulaire, forge, étirage, tréfilage, etc.).

**II. DÉFINITIONS**

Pour une liste complète des définitions des qualités et des produits compris dans ce questionnaire, se référer aux notes explicatives du questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

**RÉCEPTIONS DE PRODUITS EN ACIER**

Questionnaire 2-56

Pays:	Société:	Usine:	Mois:												Année:		
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12		Total Communauté (01-12)	Pays tiers
Le questionnaire doit être rempli pour chaque qualité d'acier mentionnée ci-après. Préciser par une croix la qualité concernée.		Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent															
Aciers non alliés Aciers inoxydables et réfractaires Autres aciers alliés Toutes qualités																	
Lignes Colonnes																	
<b>A. Produits pour relainage (*) dans la Communauté</b>																	
Lingots																	
plats																	
ronds																	
autres																	
Larges bandes laminées à chaud																	
≥ 3 mm																	
< 3 mm																	
Total A																	
<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>																	
<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>																	
Feuillards à chaud																	
≥ 3 mm																	
< 3 mm																	
Tôles à chaud, issues de larges bandes																	
≥ 3 mm																	
< 3 mm																	
Tôles quarto																	
Larges plats																	
Total C																	
<b>D. Autres produits plats (†)</b>																	
Tôles laminées à froid																	
sans recuit final																	
à grains non orientés																	
à grains orientés																	
Fer noir																	
Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS)																	
de métal par trempé à chaud																	
de métal par électrolyse																	
de matières organiques																	
Total D																	
<b>E. Produits longs</b>																	
Fil machine																	
Ronds à béton (y compris fil redressé)																	
Laminés marchands (y compris fil redressé)																	
Plats																	
Barres																	
Profils																	
Poutrelles I, U, H de 80 mm ou plus, profilés pour cadres de mines																	
Autres																	
Papierlanches																	
Matériel de voie																	
Total E																	
Total A + C + D + E																	
610																	
dont: feuillards à froid l < 500 mm, e < 3 mm, obtenus par refendage en usine CECA (inclus dans la ligne 410)																	

(\*) Ou autre transformation en produit sidérurgique du traité CECA.  
 (†) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.



## LIVRAISONS D'ACIER DANS LE PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS TOTALES

### Notes explicatives

#### I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

- Ce questionnaire doit être rempli pour toutes les usines CECA qui fabriquent et livrent des produits en acier couverts par le traité CECA.
- Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
- Le mois à considérer est le mois calendaire.
- Les livraisons de tous les produits doivent être déclarées, y compris celles des produits déclassés non destinés à la fonte immédiate (tels que deuxième et troisième choix, sous-longueurs, produits récupérés après découpage de produits ou demi-produits laminés ou partiellement laminés dont les parties défectueuses ont été ferrallisées). Indiquer les tonnages des produits livrés, dans l'état où ils quittent l'usine ou les stocks de l'usine.
- Les livraisons comprennent aussi les produits du traité CECA utilisés pour l'emballage des produits avant l'expédition.
- Un questionnaire séparé doit être rempli pour chacune des qualités d'acier suivantes.
  - Aciers non alliés
  - Aciers inoxydables et réfractaires
  - Autres aciers alliés
  - Toutes qualités.
- Dans le corps du questionnaire (parties B, C, D ou E), les livraisons doivent être déclarées, selon deux principes de base:
  - L'exclusion des livraisons pour transformation CECA  
Les livraisons à déclarer pour le mois considéré sont celles qui ont été effectuées en dehors de l'industrie sidérurgique couverte par le traité CECA (c'est-à-dire aux utilisateurs et aux négociants dans la Communauté et à tout client des pays tiers), soit directement par l'usine qui fait la déclaration (ou par un dépôt national qui appartient à l'usine), soit indirectement (voir point b). Les transferts entre les usines et leurs dépôts nationaux ne donnent pas lieu à déclaration.
  - Le principe commercial  
La livraison d'un produit est déclarée par l'usine qui reçoit la commande et qui facture la livraison au client qui a commandé, même si le produit est expédié pour son compte par une autre usine, un façonnier ou un sous-traitant. L'usine déclarante fait la déclaration selon la destination réelle du produit.
- Consommation propre des usines sidérurgiques et livraisons aux ateliers intégrés non couverts par le traité CECA  
Les livraisons déclarées dans le corps du questionnaire doivent comprendre la consommation propre des usines sidérurgiques (y compris l'entretien et la construction de nouvelles installations) et les livraisons aux ateliers intégrés non CECA (tubes, forge, etc.), y compris les ateliers produisant des bandages, frettes et contres de roues, dans les laminiers circulaires.  
Ces livraisons doivent inclure celles à partir:
  - de la production propre;
  - de produits achetés, à moins qu'il n'ait été vérifié que l'usine sidérurgique expéditrice a déjà déclaré ces tonnages comme livraisons sur le marché.
- Ventes à d'autres usines sidérurgiques CECA
  - Les livraisons d'une usine sidérurgique CECA à une autre, faisant partie de la même société et située dans le même pays, ne donnent pas lieu à déclaration.
  - Lingots, demi-produits et larges bandes à chaud  
Ces produits doivent être déclarés:
    - soit dans la partie A du questionnaire, dans la mesure où l'on sait précisément qu'ils sont destinés au relaminage, à la revente en l'état ou à une autre transformation (cisailage, refendage ou revêtement) en produit CECA,
    - soit dans les parties B et C du questionnaire s'ils sont destinés à la consommation propre de l'usine réceptrice ou à la transformation en produits non CECA, à moins que l'on ne sache que l'usine réceptrice déclare ces quantités comme livraisons sur le marché ou si des renseignements précis sur leur utilisation envisagée ne peuvent pas être obtenus.
  - Autres produits  
Ces produits doivent être déclarés:
    - soit dans le corps du questionnaire (parties C, D ou E) s'ils ont été livrés pour la consommation propre de l'usine sidérurgique réceptrice ou pour transformation en produits non CECA ou s'il n'existe pas d'indication précise quant à leur utilisation envisagée,
    - soit seulement en annexe III, s'ils ont été livrés à une usine sidérurgique CECA dans un autre pays pour revente en l'état ou transformation en d'autres produits CECA. Dans ce cas, l'usine réceptrice doit prendre la responsabilité de déclarer la livraison ultérieure sur le marché.
- Livraisons sur ordre et pour compte d'une autre société
  - Le donneur d'ordre est une usine sidérurgique CECA: l'usine qui facture la livraison de produits à un client hors CECA doit déclarer cette livraison dans le corps du questionnaire et, si l'usine expéditrice est située dans un autre pays, également en annexe I. L'usine expéditrice ne doit déclarer la livraison que dans le cas où le donneur d'ordre est une usine sidérurgique CECA dans un autre pays. Il ne déclare pas alors la livraison dans le corps du questionnaire, mais uniquement dans l'annexe II.
  - Le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique CECA: les livraisons sur ordre et pour compte d'une usine autre qu'une usine sidérurgique couverte par le traité CECA doivent être déclarées par l'usine expéditrice dans le corps du questionnaire, puisque le donneur d'ordre ne déclare pas ses livraisons à l'OSCE.

#### 11. Livraisons pour travail à façon ou sous-traitance

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

#### 12. Livraisons après travail à façon ou sous-traitance

a) Si le donneur d'ordre est une usine sidérurgique CECA située dans le même pays, ces livraisons ne donnent pas lieu à déclaration.

b) Si le donneur d'ordre est une usine sidérurgique CECA située dans un autre pays:

— les produits expédiés après travail à façon doivent être déclarés par le façonnier:

— dans l'annexe III, si les produits sont expédiés au donneur d'ordre, à un dépôt qui lui appartient ou à une autre usine sidérurgique CECA,

— dans l'annexe II, si les produits sont expédiés sur toute autre destination,

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

c) Si le donneur d'ordre n'est pas une usine sidérurgique CECA:

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

#### 13. Livraisons de produits plats laminés à froid ou revêtus (lignes 400 à 457 du questionnaire)

Les livraisons par une usine CECA de tôles laminées à froid revêtues ou non, quand elles ont été fabriquées dans des largeurs égales ou supérieures à 500 mm, sont déclarées en fonction de leur destination finale, qu'elles aient été refendues ou non dans des largeurs de moins de 500 mm avant d'être expédiées.

### II. DÉFINITIONS

#### A. QUALITÉS D'ACIER

Les qualités d'acier sont définies selon la norme européenne EN 10 020, «Définition et classification des nuances d'acier», en fonction de leur composition chimique basée sur l'analyse à la coulée spécifiée.

##### 1. Aciers non alliés

Toute nuance d'acier pour laquelle aucune des teneurs limites indiquées ci-après n'est atteinte par aucun élément spécifié, comme défini dans le paragraphe 4.1 et le tableau 1 (avec ses renvois) de la norme EN 10 020:

1,65	% de manganèse
0,50	% de silicium
0,40	% de cuivre et de plomb
0,30	% de chrome et de nickel
0,10	% d'aluminium, de bismuth, de cobalt, de sélénium, de tellure, de vanadium et de tungstène
0,08	% de molybdène
0,06	% de niobium
0,0008	% de bore
0,05	% de tout autre élément, à l'exception du carbone, de l'azote, du phosphore et du soufre.

Il s'ensuit que toute nuance d'acier dont la composition chimique spécifiée comprend au moins un élément d'alliage atteignant une valeur limite indiquée ci-avant est considérée comme alliée.

##### 2. Aciers inoxydables

Toute nuance d'acier allié contenant en poids au moins 10,50 % de chrome, mais pas plus de 1,20 % de carbone, avec ou sans autre élément d'alliage (EN 10 020: 5.2.2.1).

##### 3. Autres aciers alliés

Toute nuance d'acier définie comme alliée (en 10 020: 4.2.2) ne répondant pas à la définition des aciers inoxydables donnée ci-avant.

#### B. PRODUITS EN ACIER

Des définitions détaillées des produits en acier sont données dans la norme européenne EN 10 079 «Définition des produits en acier». Dans la mesure du possible, les mêmes définitions sont utilisées dans ce questionnaire, en tenant compte du fait que le champ d'application de la norme européenne EN 10 079 n'est ni limité par le traité CECA, ni juridiquement aligné sur celui-ci.

Puisque la norme EN 10 079 se rapporte à des produits prêts à être livrés, il n'a pas été généralement nécessaire d'adapter ses définitions, autres que celles liées à des décisions spécifiques (par exemple: l'inclusion du fer-blanc verni ou imprimé) énoncées en annexe C de la norme.

##### 1. Lingots

Produits obtenus par coulée d'acier liquide dans des lingotières dont la forme ressemble généralement à une pyramide ou à un cône tronqué. Déclarer le poids des lingots utilisables après écrouissage et préparation, pour la vente ou pour transformation ultérieure.

Exclure les lingots qui ont été tronçonnés en forme de demi-produits et sont destinés à être utilisés comme tels.

##### 2. Demi-produits

Produits obtenus par:

— coulée continue pouvant être suivie ou non de laminage ou tronçonnage,

— coulée sous pression,

— laminage ou tronçonnage de lingots.

Leurs sections droites peuvent être carrées, rectangulaires, rondes ou en forme d'ébauches pour profilés (polygones concaves).

##### Notes:

a) Exclure les produits de formes similaires obtenus par forgeage.

b) Les demi-produits plats ont une longueur au moins deux fois plus importante que leur épaisseur.

c) Les demi-produits ronds sont exclusivement coulés en continu, à l'exception de ceux destinés à la fabrication de tubes sans soudure.

Déclarer le poids des demi-produits utilisables après élimination des défauts de surface et préparation pour la vente ou pour transformation ultérieure.

- 3. Grandes bandes laminées à chaud**  
Produits plats laminés à chaud, livrés dans des largeurs supérieures ou égales à 600 mm, enroulés en bobines. La large bande brute de laminage a des rives légèrement bombées, mais elle peut aussi être livrée avec des rives cisailées ou provenir du refendage d'une bande plus large.
- 4. Feuillards à chaud**  
Produits plats laminés à chaud, livrés dans des largeurs inférieures à 600 mm. Ces produits sont obtenus soit par refendage de grandes bandes à chaud, soit par laminage, et enroulés en bobines. Les feuillards peuvent aussi être livrés déroulés et «coupés à longueur».
- 5. Tôles à chaud issues de grandes bandes**  
Produits plats laminés à chaud, généralement en forme carrée ou rectangulaire, d'une largeur supérieure ou égale à 600 mm.  
Inclure les produits plaqués classés en fonction de la composition chimique du support.  
Suivant leur épaisseur, les tôles sont traditionnellement définies en:  
— tôles fortes: d'épaisseur supérieure ou égale à 3 mm,  
— tôles minces: d'épaisseur inférieure à 3 mm.
- 6. Tôles quarto**  
Cette ligne se rapporte principalement aux tôles fortes laminées à chaud sur train réversible (tôles quarto) et occasionnellement aux tôles laminées à chaud sur d'autres trains pouvant suivre le même processus.  
Inclure les tôles à épaisseur variable laminées sur des trains réversibles et les produits plaqués, en fonction de la composition chimique du support.  
Inclure les tôles récupérées dans une usine CECA par découpage de produits plats laminés à chauds endommagés, dont les parties défectueuses ont été ferrallées pour refonte immédiate.
- 7. Grandes plats**  
Produits plats laminés à chaud de largeur supérieure à 150 mm mais ne dépassant pas 1 250 mm et dont l'épaisseur est généralement supérieure à 4 mm, toujours livrés à plat, c'est-à-dire non enroulés. Une spécification particulière est que les arêtes sont vives; les grandes plats sont laminés à chaud sur les quatre faces (ou en cannelures fermées).
- 8. Tôles laminées à froid**  
Tôles en feuilles ou en bobines issues généralement de produits plats laminés à chaud non revêtus, dont l'épaisseur a été réduite substantiellement par laminage à froid.  
**Notes:**  
a) Exclure les feuillards directement laminés à froid en largeurs inférieures à 500 mm.  
b) Identifier séparément les feuillards de largeur inférieure à 500 mm, obtenus par refendage dans une usine CECA de bobines laminées à froid, égale ou supérieure à 500 mm.  
c) Dans les parties II, III et IV de ce questionnaire, inclure tous les produits plats revêtus en aciers inoxydables ou en autres aciers alliés dans la ligne correspondante du produit plat laminé à froid, non revêtu.
- 9. Tôles magnétiques**  
Tôles laminées à froid en feuilles ou en bobines de largeur supérieure ou égale à 500 mm, ou de largeur inférieure à 500 mm obtenues par refendage dans une usine CECA, et possédant des caractéristiques spécifiées relatives aux pertes totales spécifiques maximales en watts et à une induction magnétique minimale.  
Elles peuvent être:  
— à grains non orientés, c'est-à-dire que, après le recuit final, leurs propriétés magnétiques sont similaires dans la direction du laminage et dans la direction perpendiculaire; elles peuvent être livrées non revêtues ou avec un revêtement isolant sur une ou les deux faces; ces produits peuvent aussi être livrés sans recuit final et subir ce recuit chez l'utilisateur,  
— à grains orientés, avec de bien meilleures propriétés magnétiques dans le sens du laminage que dans le sens transversal, et livrées avec un revêtement isolant sur les deux faces.  
Les aciers magnétiques à grains non orientés doivent être déclarés, suivant leur composition chimique dans la partie I du questionnaire (pour les nuances d'aciers non alliés) ou dans la partie III (pour les nuances d'aciers alliés au silicium ou au silicium-aluminium). Les aciers à grains orientés sont déclarés dans la partie III, tels qu'ils sont livrés, c'est-à-dire y compris le poids du revêtement isolant.  
**Notes:**  
a) Ne pas inclure les grandes bandes et les feuillards à chaud destinés à la fabrication de tôles magnétiques, qui doivent être déclarés dans la section A.  
b) Ne pas inclure les produits plats laminés à chaud ayant des propriétés mécaniques et magnétiques spécifiées. Ils doivent être déclarés avec les autres produits laminés à chaud dans la section C.  
c) Les ventes de tôles magnétiques sans recuit final à une usine CECA située dans un autre pays doivent être déclarées dans l'annexe III. L'usine qui reçoit déclare dans le corps du questionnaire la livraison sur le marché après recuit final.
- 10. Fer noir**  
Produit laminé à froid, en acier doux non allié et d'épaisseur inférieure à 0,50 mm, en feuilles ou en bobines, destiné normalement à la fabrication du fer-blanc et du fer chromé, mais qui peut être utilisé tel quel pour certaines applications d'emballage. Déclarer également le fer noir livré, par une usine sidérurgique CECA verni ou imprimé.
- 11. Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS)**  
Le fer-blanc et le fer chromé sont des produits qui correspondent à la définition du fer noir ci-avant, mais qui ont été revêtus électrolytiquement soit d'étain, soit d'un film duplex de chrome métallique adjacent à la base en acier et d'une couche supérieure d'hydroxyde ou d'oxyde hydraté de chrome.  
La tôle étamée est un produit plat en acier doux non allié, d'une épaisseur supérieure ou égale à 0,50 mm, livré en bobine ou en feuille et revêtu d'étain.  
Déclarer également le fer-blanc, les tôles étamées et le fer chromé, livrés par une usine sidérurgique CECA verni ou imprimé.
- 12. Tôles revêtues**  
Les termes «tôles revêtues» incluent les produits plats en feuilles ou en bobines:  
— de largeur supérieure ou égale à 500 mm,  
— de largeur inférieure à 500 mm, si le support est un produit laminé en largeur de 500 mm ou plus et refendu dans une usine CECA, avant le revêtement (produit non CECA).  
Inclure les tôles ondulées présentant un profil sinusoïdal.  
Le terme «revêtu» signifie qu'un revêtement permanent métallique, organique ou non organique a été appliqué par un procédé continu, dans une usine couverte par le traité CECA.
- 13. Tôles revêtues de métal par trempé à chaud**  
Tôles revêtues de métal déposé en continu par immersion dans un bain de métal en fusion. Les principaux revêtements sont:  
a) alliages plomb-étain (fer terné);  
b) zinc (tôle galvanisée);  
c) aluminium ou alliages aluminium-silicium;  
d) alliages aluminium-zinc.  
Inclure tout autre revêtement métallique obtenu en continu par immersion dans un bain en fusion.
- 14. Tôles revêtues par électrolyse**  
Tôles revêtues de métal déposé en continu par un procédé électrolytique. Les principaux revêtements sont:  
a) alliages plomb-étain;  
b) zinc (tôle électrozinguée);  
c) alliages zinc-nickel.
- Inclure tout autre revêtement métallique obtenu en continu par un procédé électrolytique.
- 15. Tôles revêtues de matières organiques**  
Tôles et bobines dont la surface, préalablement revêtue de métal ou non, est revêtue en continu de matières organiques ou d'un mélange de matières organiques et de poudre métallique.  
**Note:**  
Déclarer également sur cette ligne toute livraison de tôles revêtues en continu, dans une usine CECA, d'une matière non organique (par exemple: émail vitrifié).
- 16. Fil machine**  
Produit long laminé à chaud et enroulé en couronne, de dimension nominale généralement supérieure ou égale à 5 mm. Pour les aciers non alliés, une distinction est faite entre:  
— le fil machine à surface crénelée ou nervurée pour l'armature du béton  
— le fil machine lisse, dont la section droite peut-être ronde, carrée, rectangulaire, hexagonale, octogonale, demi-ronde ou similaire.  
Pour les aciers inoxydables et les autres aciers alliés, le fil machine crénelé est déclaré avec le fil machine lisse en ligne 514.  
**Note:**  
Ne pas inclure le fil machine qui a été redressé et coupé à longueur avant d'être livré et qui doit être déclaré, dans ce questionnaire, avec les formes de barres correspondantes.
- 17. Ronds à béton**  
Produits longs à surface déformée, de section droite circulaire ou pratiquement circulaire, laminés à chaud en barres droites de manière à produire une surface crénelée ou nervurée, et destinés à renforcer le béton. Inclure les barres obtenues par redressage et coupe à longueur de fil machine crénelé ou nervuré. Inclure aussi les barres à surface lisse destinées à la fabrication d'armatures pour béton.  
**Note:**  
Dans les parties II et III de ce questionnaire, ne pas inclure sur cette ligne les barres en aciers inoxydables ou en autres aciers alliés, crénelées ou non et destinées en renforcement du béton. Déclarer ces produits comme des barres en ligne 534.
- 18. Laminés marchands**  
Ce terme recouvre les produits longs laminés à chaud suivants: les plats et autres barres (de section convexe), les barres creuses pour fleuret, les cornières, les tés, les plats à boudin, les petits profilés en I, U, H et les profilés spéciaux. Une distinction est faite entre:  
a) les plats:  
— barres laminées à chaud de section droite rectangulaire laminées sur les quatre faces, dont l'épaisseur est généralement au moins égale à 5 mm et dont la largeur n'excède pas 150 mm;  
b) les autres barres, incluant:  
— les ronds, carrés, hexagones ou octogones, de section pleine (convexe) circulaire ou ayant la forme d'un polygone régulier de 4, 6 ou 8 côtés; dans les parties II et III, de ce questionnaire, inclure les barres en aciers inoxydables ou en autres aciers alliés, crénelées ou non et destinées au renforcement du béton,  
— les barres de forme spéciale (triangles, biseaux, trapèzes, barres pour plats à ressort, demi-ronds, demi-ronds méplats, etc.),  
— les barres creuses pour fleurets;  
c) les profilés, qui comprennent:  
— les cornières et tés à ailes égales, dont la section droite rappelle les lettres L et T,  
— les plats à boudin,  
— les profilés en I, U et H dont la hauteur est inférieure à 80 mm,  
— les profilés spéciaux (par exemple profilés en Z, profilés en T à ailes inégales, profilés L, U et T à angles vifs, profilés pour semelles de chenilles, etc.).
- 19. Poutrelles**  
Produits longs laminés à chaud, dont la section droite ressemble aux lettres I, U et H (polygones concaves) et dont la hauteur d'âme est supérieure à 80 mm.  
À la différence de la norme européenne EN 10 079 qui classe d'abord les poutrelles suivant la forme de leur section, la principale subdivision, dans ce questionnaire, s'effectue entre les poutrelles à ailes parallèles et les poutrelles à ailes inclinées. Les types de poutrelles suivants doivent être déclarés:  
a) poutrelles H à ailes parallèles: poutrelles dont la largeur des ailes est supérieure à 0,66 fois la hauteur nominale ou est supérieure ou égale à 300 mm;  
b) poutrelles I à ailes parallèles: poutrelles dont la largeur des ailes est inférieure à 0,66 fois la hauteur nominale et inférieure à 300 mm;  
c) autres poutrelles, qui comprennent:  
— les poutrelles en U,  
— les poutrelles en I et H à ailes inclinées (hors profilés pour cadres de mines),  
— les poutrelles spéciales de section en I, H ou U comportant des particularités telles que des ailes inégales ou dissymétriques et/ou une épaisseur et une hauteur d'âme anormales.
- 20. Profilés pour cadres de mines**  
Profilés longs laminés à chaud de section droite ressemblant aux lettres I ou H ou à la lettre grecque  $\Omega$ . Les profilés en I et H se distinguent des autres poutrelles par une pente plus importante de la face intérieure des ailes inclinées. Généralement, ces produits ont une largeur supérieure à 0,7 fois la hauteur d'âme nominale.
- 21. Palplanches**  
Produits longs laminés à chaud (polygones concaves), comportant des joints longitudinaux, qui peuvent être assemblés de manière à former des cloisons ou des rideaux continus.
- 22. Matériel de voie**  
Déclarer les rails lourds et légers, les rails de tramway et les produits pour d'autres systèmes de rails (par exemple: rails pour appareils de levage, entretoises, rails à orniers) ainsi que les accessoires de voie ferrée laminés à chaud (par exemple: les traverses, éclisses, selles et plaques d'appui, etc.).

## III. REMARQUES SUR LES LIGNES

## 1. Lignes 131 et 136

Ce sont des grandes bandes à chaud (destinées à une transformation ultérieure en d'autres produits couverts par le traité CECA, que ce soit pour relaminage ou pour une autre opération telle que découpage (pour obtenir des tôles fortes et minces), refendage (pour obtenir des feuillards à chaud) ou revêtement (par exemple: revêtement de zinc) dans une usine CECA.

## 2. Lignes 311 et 316

Déclarer les livraisons de grandes bandes à chaud à un client non couvert par le traité CECA (utilisateur d'acier et négociant dans la Communauté et tout client dans les pays tiers) pour une utilisation directe.

## 3. Lignes 520 et 534

Inclure les barres de dégagement utilisées dans l'usine pour ouvrir les trous de coulée.

## 4. Ligne 610

Indiquer, à titre complémentaire sur cette ligne, les livraisons, selon leur destination finale, de feuillards à froid non revêtus de largeur inférieure à 500 mm et d'épaisseur inférieure à 3 mm, obtenus par refendage, en usine CECA, de bobines à froid de largeur égale ou supérieure à 500 mm. Ces tonnages sont déjà inclus dans les livraisons de la ligne 416.





**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

Statistique des entreprises

D 3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-71

**LIVRAISONS D'ACIER DANS LES PAYS TIERS**

**Notes explicatives**

**I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES ET DÉFINITIONS**

Les règles et les principes pour remplir ce questionnaire, ainsi que les définitions complètes des qualités et des produits inclus, sont précisés dans les notes explicatives du questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

**II. NOMENCLATURE DES PAYS TIERS**

La nomenclature des pays est celle de la géonomenclature utilisée pour les statistiques du commerce extérieur de la Communauté et publiée au *Journal officiel des Communautés européennes*:

**Colonne 100**

Europe:  
Total des colonnes 110 et 130

**Colonne 110**

L'Europe de l'Ouest comprend, outre les pays repris dans les colonnes 111 à 117, les pays suivants:

Islande	Gibraltar
Îles Féroé	Cité du Vatican
Andorre	Malte

**Colonne 130**

L'Europe de l'Est comprend, outre les pays repris dans les colonnes 131 à 136:  
Albanie

**Colonne 200**

Le total Amérique comprend, outre les pays repris dans les colonnes 210 à 240:

Groenland	Saint-Pierre-et-Miquelon
-----------	--------------------------

**Colonne 210**

États-Unis d'Amérique et possessions incluent:  
Porto Rico, zone du canal de Panamá, Océanie américaine, Îles Vierges des États-Unis.

**Colonne 230**

L'Amérique centrale comprend les pays suivants:

Mexique  
Bermudes  
Guatemala  
Belize  
Honduras  
El Salvador  
Nicaragua  
Costa Rica  
Panamá (zone du canal exclue)  
Anguilla

Cuba  
Saint-Christophe-et-Nevis  
Haïti  
Bahamas  
Îles Turks et Caicos  
République dominicaine  
Guadeloupe  
Antigua et Barbuda  
Dominique  
Îles Vierges britanniques et Montserrat  
Martinique  
Îles Cayman  
Jamaïque  
Sainte-Lucie  
Saint-Vincent  
Barbade  
Trinité et Tobago  
Grenade  
Aruba  
Antilles néerlandaises

**Colonne 240**

L'Amérique du Sud comprend les pays suivants:

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

**Colonne 300**

Le total Asie comprend, outre les pays repris dans les colonnes 310 à 350:

Afghanistan	Maldives	Bhoutan
Pakistan	Sri Lanka	Mongolie
Bangladesh	Népal	

**Colonne 310**

Le Proche et Moyen-Orient comprend les pays suivants:

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

**Colonne 350**

Le Sud-Est asiatique comprend les pays suivants:

Myanmar	Indonésie	Corée du Nord
Thaïlande	Malaysia	Corée du Sud
Laos	Brunei	T'ai-wan
Viêt-nam	Singapour	Hong-kong
Kampuchéa	Philippines	Macao

LIVRAISONS D'ACIER DANS LES PAYS TIERS

Unité: tonne métrique

Pays: \_\_\_\_\_ Société: \_\_\_\_\_ Mois: \_\_\_\_\_ Année: \_\_\_\_\_  
 Usine: \_\_\_\_\_

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

Ligne	EUROPE										Total					
	Ouest					Est										
	Total	Norvège	Suède	Finlande	Suisse	Autriche	Yougo-slave	Turquie	Union soviétique	Pologne		Tchéco-slovaquie	Hongrie	Roumanie	Bulgarie	
<b>Total</b>	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131	132	133	134	135	136
<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>	210															
Lingots et demi-produits pour tubes sans soudure	220															
Lingots	230															
Demi-produits plats	241															
Demi-produits ronds	244															
Autres demi-produits	247															
<b>Total B</b>	200															
<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>	311															
Larges bandes laminées à chaud ≥ 3 mm (pour utilisation directe)	316															
Feuillards à chaud ≥ 3 mm	321															
Feuillards à chaud < 3 mm	326															
Tôles à chaud ≥ 3 mm	331															
Tôles à chaud issues de larges bandes < 3 mm	336															
Tôles quarto ≥ 3 mm	341															
Tôles quarto < 3 mm	346															
Larges plats	350															
<b>Total C</b>	300															
<b>D. Autres produits plats (*)</b>	411															
Tôles laminées à froid ≥ 3 mm	416															
Tôles laminées à froid < 3 mm	421															
Tôles magnétiques sans recuit final	424															
Tôles magnétiques à grains non orientés	427															
Tôles magnétiques à grains orientés	430															
Acier pour emballage Fer noir	440															
Acier pour emballage Fer-blanc, tôles étamées, et fer chromé (ECCS)	451															
Tôles revêtues de métal par trempé à chaud	454															
Tôles revêtues de métal par électrolyse	457															
Tôles revêtues de matières organiques	460															
<b>Total D</b>	400															
<b>E. Produits longs</b>	511															
Fil machine crénelé	514															
Fil machine autre	520															
Ronds à béton (y compris fil redressé)	531															
Plats	534															
Laminés marchands (y compris fil redressé)	537															
Barres	540															
Profils	551															
H à ailes parallèles	554															
H à ailes parallèles à ailes parallèles	557															
Poutrelles I, U, H de 80 mm ou plus, profilés à ailes parallèles	558															
Profils pour cadres de mines	560															
Autres	568															
Palplanches	570															
Matériel de voie	580															
<b>Total E</b>	600															
<b>Total B + C + D + E</b>	610															

Le questionnaire doit être rempli pour chaque qualité d'acier mentionnée ci-dessous. Préciser par une croix la qualité concernée.

Aciers non alliés  
Aciers inoxydables et réfractaires  
Autres aciers alliés  
Toutes qualités

Produits Colonne

\*) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.

**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

**Statistiques des entreprises**

**D 3**

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-72**

**Partie II**

**LIVRAISONS D'ACIER DANS LES PAYS TIERS**

LIVRAISONS D'ACIER DANS LES PAYS TIERS

Unité: tonne métrique

Ligne	Produits	Colonne	Total	AMÉRIQUE				ASIE				AFRIQUE	AUSTRALIE OCÉANIE	Total Cibles (100 + 200 + 300 + 400 + 500)		
				Total		dont		Total		dont						
				États-Unis possessions	Canada Terre- Neuve	Nord	Centre	Proche Moyen- Orient	Inde	Chine	Japon				Sud-Est Asiatique	
	Aciers non alliés		200	210	220	230	240	300	310	320	330	340	350	400	500	600
	Aciers inoxydables et réfractaires															
	Autres aciers alliés															
	Toutes qualités															
	<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>															
	Lingots		210													
	Demi-produits		220													
	Lingots		230													
	Demi-produits plats		241													
	Demi-produits ronds		244													
	Autres demi-produits		247													
	<b>Total B</b>		200	210	220	230	240	300	310	320	330	340	350	400	500	600
	<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>															
	Large bandes laminées à chaud ≥ 3 mm (pour utilisation directe)		311													
	< 3 mm		316													
	Feuillard à chaud		321													
	> 3 mm		326													
	< 3 mm		331													
	Tôles à chaud		336													
	issues de larges bandes		341													
	< 3 mm		346													
	Tôles quarto		350													
	Large plats		300													
	<b>Total C</b>		411													
	<b>D. Autres produits plats (*)</b>															
	Tôles laminées à froid		416													
	> 3 mm		421													
	< 3 mm		424													
	Tôles magnétiques		427													
	sans recuit final		430													
	à grains non orientés		440													
	à grains orientés		451													
	Acier pour emballage		454													
	Fer noir		457													
	de métal par trempé à chaud		467													
	de métal par électrolyse		477													
	de matières organiques		487													
	<b>Total D</b>		416													
	<b>E. Produits longs</b>															
	crénelé		511													
	File machine		514													
	autre		520													
	Ronds à béton (y compris fil redressé)		531													
	Plats		534													
	Laminés marchands (y compris fil redressé)		537													
	Barres		540													
	Profilés		551													
	H à ailes parallèles		556													
	I à ailes parallèles		559													
	Poutrelles L, U, H de 80 mm ou plus, profilés pour cadres de mines		560													
	Autres		570													
	Palplanches		580													
	Matériel de voie		600													
	<b>Total E</b>		416													
	<b>Total B + C + D + E</b>		610													

(\*) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.

dont: feuillards à froid l < 500 mm, e < 3 mm, obtenus par refendage en usine CECA, inclus dans la ligne 416



**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-73  
Partie I**

**LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHÉ NATIONAL  
PAR PRODUIT ET PAR INDUSTRIE CONSOMMATRICE**

**Notes explicatives**

**I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES**

1. Ce questionnaire doit être rempli pour toutes les usines CECA qui fabriquent et livrent des produits en acier couverts par le traité CECA.
2. L'année à considérer est l'année calendaire.
3. Déclarer les livraisons de tous les produits, y compris les produits déclassés non destinés à la refonte immédiate (tels que deuxième et troisième choix, sous longueurs, produits récupérés après découpage de produits ou demi-produits laminés ou partiellement laminés, dont les parties défectueuses ont été ferraillées).  
Déclarer les tonnages de produits livrés dans l'état où ils quittent l'usine ou les stocks de l'usine.
4. Les grands principes et les cas particuliers (par exemple: laminage à façon, consommation propre, etc.) qui permettent de déterminer comment les livraisons sont mesurées, sont exposés dans les notes explicatives générales du questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».
5. Dans ce questionnaire, les industries consommatrices sont définies selon la nomenclature d'activité des Communautés européennes (Nace) et regroupées en «branches» en fonction de l'activité principale consommatrice d'acier de chaque usine. Cette méthode s'appuie sur la manière dont les produits en acier sont utilisés et elle est cohérente avec les principales caractéristiques de propriétés et d'utilisation spécifiées dans les normes européennes pour les qualités d'acier.
6. Les industries consommatrices sont classées par branches selon les principes exposés ci-après:
  - lorsque l'entreprise possède plusieurs usines, les activités de chaque usine doivent être considérées séparément,
  - lorsque l'usine exerce des activités multiples, les activités des ateliers consommateurs d'acier doivent être identifiées
  - la classification est alors effectuée selon l'activité de l'atelier qui reçoit l'acier, vendu ou transféré par une usine CECA, pour une utilisation qui n'est pas couverte par le traité CECA.

**II. DÉFINITIONS DES QUALITÉS ET DES PRODUITS**

Les définitions complètes des qualités et des produits sont précisées dans les notes explicatives du questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

**III. DÉFINITIONS DES INDUSTRIES CONSOMMATRICES**

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

**Colonne 12: Forge et estampage**

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

**Colonne 13: Industrie des tubes d'acier**

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

**Colonne 14: Tréfilage**

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

**Colonne 15: Étirage**

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

**Colonne 16: Laminage à froid**

Fabrication de feuillards à froid, en largeur inférieure à 500 mm, non compris les feuillards obtenus par refendage de tôles à froid en usine CECA.

**Colonne 17: Profilage à froid**

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

**Colonne 18: Emboutissage et découpage**

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

**Colonne 20: Construction de machines excepté électriques**

Ce groupe comprend notamment la construction de machines et tracteurs agricoles, de machines-outils pour le travail des métaux, d'outillage et d'outils pour machines, de machi-

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

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

#### Colonne 30: Construction électrique

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

#### Colonne 41: Chantiers navals

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

#### Colonne 42: Locomotives et wagons

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

#### Colonne 43: Automobiles, bicyclettes et autres véhicules

Comprend les activités suivantes:

1. Construction de véhicules automobiles et travaux de carrosseries  
Fabrication et assemblage de véhicules automobiles en ordre de marche, tels que voitures de tourisme, autocars

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

2. Réparation de véhicules automobiles et de bicyclettes  
Réparation des automobiles, des camions à moteur, des bicyclettes et toute réparation spécialisée comme celle des capots d'automobiles et de l'appareillage électrique.
3. Construction de cycles et motocycles  
Fabrication de motocycles et de scooters, de bicyclettes, de tricyclettes, de vélotaxis et de pièces détachées, telles que moteurs rayons, jantes, selles, cadres, dérailleurs et guidons.
4. Construction d'avions  
Construction, assemblage et réparation d'avions, de planeurs et de pièces détachées pour avions telles que moteurs, hélices, flotteurs et trains d'atterrissage. On classe la fabrication des instruments de navigation aérienne dans la groupe de la colonne.

#### Colonne 51: Construction métallique

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

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

#### Colonne 52: Bâtiments et travaux publics

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

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

## LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHÉ NATIONAL PAR PRODUITS ET PAR INDUSTRIE CONSOMMATRICE

Questionnaire 2-73  
Partie I

Unité: tonne métrique

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

Pays:	Ligne	Colonne	Industries de la première transformation de l'acier (a)										Fabrication de matériel de transport		Bâtiment et travaux publics					
			Fon- deries d'acier	Forge et estam- page	Indus- trie des tubes d'acier	Tréfil- lage	Étirage	Laminage à froid de feuillets	Profi- lage à froid	Embou- tissage et décou- page	Total (11 à 18) (facultatif)	Construc- tion de machines (excepté les triques)	Construc- tion élec- trique	Chan- tiers navals	Loco- motives et wagons	Auto- mobiles, cycles et autres véhicules	Total (41 à 43) (facultatif)	Construc- tion mé- tal- lique	Autres bâti- ments et travaux publics	Total (51 + 52) (facultatif)
			11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	51	52	50
	<b>I. Aciers non alliés</b>																			
	<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>																			
	Lingots et demi-produits	210																		
	pour tubes sans soudure	220																		
	Autres lingots et	230																		
	demi-produits	240																		
	<b>Total B</b>	200																		
	<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>																			
	Large bandes laminées à chaud $\geq 3$ mm	311																		
	(pour utilisation directe)	316																		
	Feuillets à chaud	320																		
	Tôles à chaud issues	331																		
	de larges bandes $\geq 3$ mm	338																		
	$< 3$ mm	341																		
	Tôles <i>quarto</i>	346																		
	$\geq 3$ mm	350																		
	$< 3$ mm	300																		
	<b>Total C</b>	400																		
	<b>D. Autres produits plats (1)</b>																			
	Tôles laminées à froid $\geq 3$ mm	411																		
	$< 3$ mm	416																		
	Tôles magnétiques	420																		
	Acier pour emballage	430																		
	Fer noir	440																		
	Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS)	440																		
	de métal par trempé à chaud	451																		
	Tôles revêtues	454																		
	de métal par électrolyse	457																		
	de matières organiques	400																		
	<b>Total D</b>	510																		
	<b>E. Produits longs</b>																			
	Fil machine	510																		
	Ronds à béton (y compris fil redressé)	520																		
	Laminés marchands (y compris fil redressé)	530																		
	Poutrelles I, U, H,	540																		
	H à ailes parallèles	550																		
	de 80 mm ou plus, profilés	560																		
	pour cadres de mines	570																		
	Palplanches	580																		
	Matériel de voie	590																		
	<b>Total E</b>	600																		
	<b>Total I</b>	720																		
	<b>II. ACIERS INOXYDABLES ET RÉFRACTAIRES</b>																			
	Lingots et demi-produits (2)	740																		
	Produits plats (3)	750																		
	Produits longs	700																		
	<b>Total II</b>	820																		
	<b>III. AUTRES ACIERS ALLIÉS (4)</b>																			
	Lingots et demi-produits (5)	840																		
	Produits plats (6) (7)	850																		
	Produits longs	800																		
	<b>Total III</b>	900																		
	<b>Total I + II + III</b>	910																		
	dont: feuillets à froid $< 500$ mm, $e < 3$ mm obtenus par refendage en usine CECA (lignes 416, 740 et 840)																			

(1) Y compris feuillets à froid revêtus ou non,  $< 500$  mm, obtenus par refendage en usine CECA.

(2) Y compris ronds et carrés pour tubes, non compris livraisons pour relèvement.

(3) Y compris larges bandes à chaud pour utilisation directe en larges plats, non compris livraisons pour relèvement.

(4) Aciers alliés pour outillage, aciers à coupe rapide, aciers à propriétés physiques spéciales, aciers magnétiques au silicium, à l'aluminium ou au silicium-aluminium.

(5) Y compris tôles magnétiques en aciers alliés.

(6) Hors trait.

(7) Hors trait.



**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-73  
Partie II**

**LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHÉ NATIONAL  
PAR PRODUIT ET PAR INDUSTRIE CONSOMMATRICE**

**Notes explicatives (suite)**

**Colonne 60: Voies ferrées**

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

**Colonne 71: Ameublement métallique**

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

**Colonne 72: Boulonnerie, visserie et décolletage**

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

**Colonne 73: Quincaillerie, coutellerie, outillage et serrurerie**

La définition de ce secteur est la suivante:

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

**Colonne 74: Emballage métallique**

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

**Colonne 75: Fûts métalliques**

Fûts de toutes espèces pour le transport des marchandises.

**Colonne 76: Chaudronnerie et autres récipients métalliques**

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

**Colonne 77: Mécanique de précision, optique, jouets**

Cette rubrique groupe:

- 1) la mécanique de précision proprement dite.

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

- 2) la fabrication de produits photographiques et instruments d'optique.

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

- 3) la fabrication et réparation de montres et d'horloges.

- 4) la fabrication d'instruments de musique.

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

- 5) les jouets et articles de sports.

**Colonne 81: Extraction du charbon**

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

**Colonne 82: Autres extractions minières**

- 1) Mines ayant pour principal objet l'extraction des minerais:

- a) extraction de minerai de fer;
- b) extraction de minerai, à l'exclusion des minerais de fer.

- 2) Pétrole brut et gaz naturel.

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

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

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

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

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

**Colonne 91: Consommation propre des usines sidérurgiques**

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

**Colonne 92: Autres consommateurs**

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

- 1) les industries qui n'utilisent pas l'acier en tant que matière première pour leur production courante.

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

- 2) d'autres consommateurs non industriels éventuels (agriculture, forêts, commerce, banque, etc.) administration publique — besoins directs de la défense.

LIVRAISONS D'ACIER SUR LE MARCHÉ NATIONAL PAR PRODUIT ET PAR INDUSTRIE CONSOMMATRICE (suite)

Unité: tonne métrique

		Questionnaire à retourner, dûment rempli, au plus tard le 28 février de chaque année pour l'année calendaire écoulée																	
Pays:	Ligne	Produit	Colonne	Fabrication d'autres ouvrages en métaux							Industries extractives			Total général					
				Voies ferrées	Ameublément métallique	Boulonnerie, visserie, découpage	Quincaillerie, outillage, serrurerie	Emballages métalliques	Fûts métalliques	Chaudières et autres récipients métalliques	Mécanique de précision, optique, joues	Total (71 à 77) (facultatif)	Extraction du charbon		Autres extractions minières	Total (facultatif)			
Société:				60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	100
Usine:																			
Année:																			
<b>I. Aciers non alliés</b>																			
<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>																			
	210	Lingots et demi-produits																	
	220	Lingots pour tubes sans soudure																	
	230	Demi-produits																	
	240	Lingots																	
	240	Demi-produits																	
	200	Total B																	
<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>																			
	311	Large bandes laminées à chaud																	
	316	Large bandes laminées à chaud (pour utilisation directe)																	
	320	Feuillards à chaud																	
	331	Toiles à chaud issues de larges bandes																	
	338	< 3 mm																	
	341	> 3 mm																	
	346	Toiles quarto																	
	350	Larges plats																	
	300	Total C																	
<b>D. Autres produits plats (1)</b>																			
	411	> 3 mm																	
	416	Toiles laminées à froid																	
	420	< 3 mm																	
	430	Toiles magnétiques																	
	440	Fer noir																	
	451	Acier pour emballage																	
	454	Fer-blanc, toiles étamées et fer chromé (ECCS)																	
	454	de métal par trempé à chaud																	
	457	de métal par électrolyse																	
	400	de matières organiques																	
	510	Total D																	
<b>E. Produits longs</b>																			
	520	Fil machine																	
	530	Ronds à béton (y compris fil redressé)																	
	540	Laminés marchands (y compris fil redressé)																	
	550	Poutrelles I, U, H, H à ailes parallèles																	
	560	de 80 mm ou plus, profilés pour cadres de portes																	
	570	autres																	
	500	Palplanches																	
	600	Matériel de voie																	
	720	Total E																	
<b>II. ACIERS INOXYDABLES ET RÉFRACTAIRES</b>																			
	740	Lingots et demi-produits (2)																	
	750	Produits plats (2)																	
	700	Produits longs																	
	820	Total II																	
<b>III. AUTRES ACIERS ALLIÉS (4)</b>																			
	840	Lingots et demi-produits (2)																	
	850	Produits plats (2) (5)																	
	900	Produits longs																	
	910	Total III																	
		TOTAL GÉNÉRAL (I + II + III)																	
		dont: feuillards à froid < 500 mm, e < 3 mm obtenus par refendage en usine CECA (inclus dans les lignes 416, 740 et 840)																	

(1) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.  
 (2) Y compris produits obtenus par laminage à chaud pour utilisation directe et les produits obtenus par laminage à froid pour utilisation directe et les produits obtenus par laminage à chaud pour utilisation directe et les produits obtenus par laminage à froid pour utilisation directe.  
 (3) Y compris bandes à chaud pour utilisation directe et les produits obtenus par laminage à chaud pour utilisation directe et les produits obtenus par laminage à froid pour utilisation directe.  
 (4) Aciers de construction et pour roulements, aciers pour outils, aciers à coupe rapide, aciers à propriétés physiques spéciales, aciers magnétiques au silicium, à l'aluminium ou au silicium-aluminium.  
 (5) Y compris toiles magnétiques en aciers alliés.

## ANNEXE

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

Colonnes du quest. 2-73 Annexe	Désignation des marchandises	Codification NACE	Codification ONU		
		(Classes, groupes, sous-groupes)	Catégories	Classes	Groupes
	<b>Industries de la première transformation de l'acier</b>				
11	Fonderies d'acier	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forge et estampage	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industrie des tubes d'acier	222		ex 371	ex 3710
14	Tréfilage	223.41		ex 371	ex 3710
15	Étirage	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminage à froid	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilage à froid	223.3			ex 3710
18	Emboutissage et découpage	312.2		ex 371	ex 3710
20	Construction de machines (excepté électriques)	32.33		382	
30	Construction électrique Fabrication de matériel de transport	34		383	
41	Chantiers naval	361			3841
42	Locomotives et wagons	362			3842
43	Automobiles, cycles et autres véhicules	35 363 364 365			3843 3844 3845 3849
	<b>Bâtiment et travaux publics</b>				
51	Construction métallique	314			ex 3813
52	Bâtiment et travaux publics	50	50	500	
60	Voies ferrées	71	50	500	
	Fabrication d'autres ouvrages en métaux				
71	Ameublement métallique	316.6			3812
72	Boulonnerie, visserie, décolletage	313.1			ex 3819
73	Quincaillerie, coutellerie, outillage, serrurerie	316 (b) 223.42 313.2 313.4			3811 ex 3819
74	Emballage métallique	316.42			ex 3819
75	Fûts métalliques	ex 316.41			ex 3819
76	Chaudronnerie et autres récipients métalliques	315 ex 316.41			ex 3813
77	Mécanique de précision, optique, jouets	37 492 494 495	39	385 390	
	<b>Industries extractives</b>				
81	Extraction du charbon	11	21	210	2100
82	Autres extractions minières	13.21 23.24	22 23	220 230	2200
91	Consommation propre des usines sidérurgiques	221	29	290 ex 371	ex 3710
93	Négociants	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) - Classification internationale type, par industrie, de toutes les branches d'activité économique des Nations unies (Études statistiques, série M, No 4, Rev. 2 - New York 1968).

(b) Non compris les positions 316.4 et 316.6.





COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-74

## CECA

## OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D 3

LIVRAISONS DE CERTAINES QUALITÉS D'ACIER PAR PRODUITS  
DANS LES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET LIVRAISONS TOTALES

## Notes explicatives.

## I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli pour toutes les usines CECA qui fabriquent et livrent des produits en acier couverts par le traité CECA dans chacune des qualités définies dans la section II ci-après.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. Déclarer les livraisons de tous les produits, y compris les produits déclassés non destinés à la refonte immédiate (tels que deuxième et troisième choix, sous-longueurs, produits récupérés après découpage de produits ou demi-produits laminés ou partiellement laminés, dont les parties défectueuses ont été ferrallées). Indiquer les tonnages des produits livrés, dans l'état où ils quittent l'usine ou les stocks de l'usine.
5. Les livraisons comprennent aussi les produits du traité CECA utilisés pour l'emballage des produits avant l'expédition.
6. Les grands principes et les cas particuliers (par exemple: laminage à façon, consommation propre, etc. ...) qui permettent de déterminer comment les livraisons sont mesurées, sont exposés dans les observations générales des notes explicatives du questionnaire 2-71: «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

## II. DÉFINITIONS

## A. QUALITÉS D'ACIER

Les définitions suivantes ont été élaborées à partir des normes européennes EN 10020 «Définition et classification des nuances d'acier» et EN 10027/2 «Système de désignation numérique des aciers».

Pour maintenir la compatibilité avec le questionnaire 2-71, les définitions de la norme européenne EN 10020 sont prioritaires. Par conséquent, les définitions qui font référence à la norme EN 10027/2, telles que celles des aciers pour roulements, excluent les nuances qui sont classées en aciers inoxydables ou pour coupe rapide, par la norme EN 10020 (5.2.2.2.1 et 5.2.2.2.2 respectivement).

1. **Aciers non alliés spéciaux de construction et pour outils (EN 10020: 5.1.3.2)**  
Les aciers non alliés spéciaux sont des aciers qui répondent à une ou plusieurs des conditions suivantes:
  - a) aciers présentant une garantie de résilience à l'état durci par trempe et revenu;
  - b) aciers ayant une profondeur spécifiée de durcissement par trempe ou une dureté superficielle spécifiée, à l'état trempé ou à l'état durci superficiellement (et éventuellement revenu);
  - c) aciers présentant des spécifications concernant des teneurs particulièrement faibles en inclusions non métalliques;

*Note:*  
Cette classe comprend les qualités d'acier pour lesquelles les normes ou spécifications prévoient des limitations en inclusions soumises à un accord préalable à la commande, mais les exigences de garantie de striction dans le sens de l'épaisseur ne modifient pas le classement de l'acier d'origine.
- d) aciers ayant une teneur maximale spécifiée en phosphore et soufre inférieure à 0,020 % à l'analyse sur coulée et 0,025 % à l'analyse sur produit (par exemple, fil machine pour ressort haute endurance, pour électrode, pour armature de pneumatiques);
- e) aciers caractérisés par des valeurs minimales d'énergie supérieures à 27 J à -50 °C sur éprouvette de résilience ISO à entaille en V prélevée en long;
- f) aciers pour réacteurs nucléaires, présentant une limitation simultanée des teneurs des éléments d'alliage suivants, à l'analyse sur produit: cuivre  $\leq$  0,10 %, cobalt  $\leq$  0,05 %, vanadium  $\leq$  0,05 %;

- g) aciers ayant une conductivité électrique spécifiée supérieure à  $9 S \times m/mm^2$ ;
  - h) aciers à structure ferrite-perlite ayant une teneur minimale spécifiée en carbone sur coulée supérieure ou égale à 0,25 %, qui contiennent un ou plusieurs éléments de microalliage tels que le vanadium et/ou le niobium, dans les limites correspondant à la définition des aciers non alliés, afin d'obtenir un effet de durcissement par précipitation par un refroidissement contrôlé à partir de la température de formage à chaud;
  - i) aciers pour armatures de précontrainte.
2. **Aciers non alliés pour décolletage (EN 10027/2: 07)**  
Aciers non alliés pour décolletage, avec des teneurs minimales en soufre ou en phosphore, qui répondent aux spécifications du groupe 7 de la norme EN 10027/2.  
*Note:*  
Les nuances d'aciers au plomb n'appartiennent à cette catégorie, que si les teneurs en soufre ou en phosphore sont également spécifiées.
  3. **Aciers pour coupe rapide (EN 10020: 5.2.2.2.2)**  
Aciers alliés contenant, avec ou sans autre élément, au moins deux des trois éléments suivants: molybdène, tungstène et/ou vanadium, avec une teneur totale en poids de 7 % ou plus, une teneur en carbone de 0,60 % ou plus et une teneur en chrome comprise entre 3 et 6 %.
  4. **Aciers silico-manganeux (EN 10027/2: partie de 50/51)**  
Aciers alliés, dont la teneur spécifiée en silicium et manganèse pris ensemble doit être supérieure à 1,5 %, la teneur spécifiée en silicium devant être au minimum de 0,5 %, sans qu'aucun autre élément d'alliage n'atteigne les limites indiquées dans le tableau 1 de la norme EN 10020.
  5. **Aciers au bore (EN 10027/2: 55)**  
Aciers alliés avec une teneur spécifiée en bore supérieure ou égale à 0,0008 % sans qu'aucun autre élément d'alliage n'atteigne les limites indiquées dans le tableau 1 de la norme EN 10020.
  6. **Aciers pour roulements (EN 10027/2: 35)**  
Aciers alliés qui, par trempe et à l'état trempé, sont destinés à la fabrication de roulements, et répondent aux spécifications du groupe 35 de la norme EN 10027/2.  
Exclure les nuances d'aciers qui correspondent aux définitions des aciers inoxydables ou pour coupe rapide.
  7. **Aciers alliés pour outils (EN 10027/2: 20/28)**  
Aciers alliés destinés à la fabrication d'outils, pour le travail à froid ou à chaud, et qui répondent aux spécifications des groupes 20 à 28 de la norme EN 10027/2.  
Exclure les nuances d'aciers qui correspondent aux définitions des aciers inoxydables ou pour coupe rapide.
  8. **Autres aciers alliés (EN 10027/2: 09, 34, 36/39, 46/54, 56/90)**  
Aciers alliés autres que:
    - les aciers inoxydables,
    - les aciers magnétiques,
    - les aciers alliés définis ci-avant aux paragraphes 3 à 7.
 Les aciers inoxydables et les aciers magnétiques ne sont pas repris dans ce questionnaire, étant donné qu'ils font l'objet d'une déclaration suffisamment détaillée dans le questionnaire 2-71.

## B. PRODUITS EN ACIER

Les définitions détaillées des produits en acier sont précisées dans le questionnaire de livraisons 2-71. Le tableau ci-après décrit la relation qui existe entre les produits définis, pour toutes les qualités d'acier, dans le questionnaire 2-74 et ceux des lignes correspondantes du questionnaire 2-71.

## III. REMARQUE SUR LA COLONNE 50

Indiquer dans cette colonne les livraisons à un atelier de transformation non couvert par le traité CECA (atelier de forge, étrépage, tréfilage, etc.) appartenant à la même société, dans le même pays.



Correspondance entre les produits des questionnaires 2-74 et 2-71			Codes produits du questionnaire 2-71
Libellés des produits du questionnaire 2-74	Codes qualités/produits du questionnaire 2-74		
		Qualités	Produits
Lingots et demi-produits pour utilisation directe	3, 4, 5, 7	3200, 4200, 5200, 7200	200
Lingots et demi-produits pour tube sans soudure	1, 6, 8	1220, 6220, 8220	210, 220
Autres lingots pour utilisation directe	1, 2, 8	1230, 2230, 8230	230
Autres lingots et demi-produits pour utilisation directe	6	6240	230, 241, 244, 247
Demi-produits plats pour utilisation directe	1, 8	1241, 8241	241
Demi-produits longs pour utilisation directe	1, 2, 8	1245, 2245, 8245	244, 247
Produits plats	1, 3, 5, 7	1300, 3300, 5300, 7300	300, 411, 416
Large bandes et feuillards à chaud	8	8320	311, 316, 321, 326
Tôles laminées à chaud	8	8330	331, 336
Tôles quarto	8	8340	341, 346
Tôles laminées à froid (1)	8	8420	411, 416
Fil machine	1 à 8	1510, 2510, 3510, 5510, 6510, 7510, 8510	511, 514
Barres et profilés	3, 5, 6, 7	3530, 5530, 6530, 7530	531, 534, 537
Plats	4	4531	531
Barres et plats	1, 2, 8	1532, 2532, 8532	531, 534
Barres	4	4534	534
Profilés	1, 2, 8	1537, 2537, 8537	537
Poutrelles	1, 8	1550, 8550	540, 551, 556, 559

(1) Y compris feuillards à froid, revêtus ou non, de largeur inférieure à 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.



COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-79

COMMANDES ET LIVRAISONS DE FONTE

Notes explicatives

I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli par toutes les usines sidérurgiques produisant de la fonte brute, du spiegel et du ferromanganèse carburé dans des hauts fourneaux, des fours électriques à fonte ou des cubilots, et destinés à la vente.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. Indiquer toutes les quantités destinées à la vente, y compris les mouvements entre différentes sociétés d'un même pays. Exclure seulement les livraisons entre les différentes usines d'une même société dans un même pays, ces livraisons n'étant pas considérées comme des ventes au sens du traité CECA et afin d'éviter des doubles comptages au niveau national. Ces règles s'appliquent aussi aux commandes.
5. Les commandes de la période doivent être indiquées nettes des annulations intervenues dans les périodes en cours ou prévisionnelles.

II. DÉFINITIONS

1. Fontes

Le détail des définitions des différentes catégories de fonte se trouve dans la norme européenne EN 10001 (tableau 2 et renvois en bas de page), «Définition et classification des fontes». Les notes qui suivent résument les définitions des principales catégories mentionnées dans ce questionnaire.

a) Fontes:

alliages fer-carbone contenant en poids plus de 2,0 % de carbone et, soit séparément, soit ensemble, pas plus de :

30,0 % de manganèse

10,0 % de chrome

8,0 % de silicium

3,0 % de phosphore

10,0 % au total d'autres éléments d'alliage spécifiés (nickel, cuivre, aluminium, titane, vanadium, molybdène, etc.).

Les produits dont les teneurs en éléments d'alliage dépassent ces limites sont des ferro-alliages.

b) Fontes non alliées:

fontes dont les teneurs en éléments d'alliage spécifiés ne dépassent pas:

6,0 % de manganèse

4,0 % de silicium

0,3 % de chrome ou nickel

0,2 % de titane

0,1 % d'autres éléments d'alliage.

Des quantités résiduelles jusqu'à 0,5 % d'éléments d'alliage non spécifiés fournis par l'analyse ne modifient pas la classification en fontes non alliées.

c) Fontes d'affinage:

fontes non alliées ne contenant pas en poids plus de 1,0 % de silicium.

On distingue deux sortes de fontes d'affinage:

— les fontes phosphoreuses contenant de 1,5 % à 2,5 % inclus de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses ne contenant pas plus de 0,25 % de phosphore.

d) Fontes de moulage:

fontes non alliées contenant en poids plus de 1,0 % jusqu'à 4,0 % inclus de silicium et pas plus de 1,5 % de manganèse.

On distingue trois catégories de fontes de moulage non alliées:

— les fontes phosphoreuses contenant plus de 0,5 % de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses ne contenant pas plus de 0,25 % de phosphore,

— les fontes non phosphoreuses pour la fabrication de moulages à graphite sphéroïdal, ne contenant pas plus de 0,1 % de manganèse et 3,0 % de silicium.

e) Fontes alliées:

fontes dont les teneurs en éléments d'alliage spécifiés dépassent l'une des limites indiquées au point b) ci-avant.

f) Spiegel:

fontes alliées contenant en poids plus de 6,0 % et jusqu'à 30,0 % inclus de manganèse, avec des teneurs en autres éléments d'alliage spécifiés ne dépassant pas les limites indiquées au point b) ci-avant.

2. Ferromanganèse carburé

Produits ferreux contenant en poids plus de 30,0 % et jusqu'à 90,0 % inclus de manganèse et 2,0 % de carbone.



COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

CECA

OFFICE STATISTIQUE

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

Questionnaire 2-80

## COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET COMMANDES TOTALES

### Notes explicatives

#### I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Ce questionnaire doit être rempli pour toutes les usines CECA qui fabriquent et livrent des produits en aciers non alliés couverts par le traité CECA.
2. Un questionnaire séparé doit être rempli pour chaque usine, même si plusieurs d'entre elles font partie de la même société.
3. Le mois à considérer est le mois calendaire.
4. Une commande est un ordre confirmé reçu d'un client dans un détail suffisant pour permettre d'en programmer la production ou d'en effectuer la livraison, c'est-à-dire que le produit, la nuance, la quantité et les dates de livraisons sont tous spécifiés.

Ne pas inclure les contrats à long terme ni les réservations de capacités de production pour lesquels ne sont pas spécifiés les détails ci-avant. Toutefois, des appels assortis d'instructions spécifiques de livraisons, passés dans le cadre de tels contrats ou réservations, doivent être considérés comme des commandes.

5. Déclarer les commandes reçues dans la période de référence, diminuées des annulations de commandes se rapportant à la période de référence et aux périodes précédentes (commandes nettes).
6. Les commandes doivent être déclarées selon les principes exposés dans les notes explicatives générales du questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

#### II. DÉFINITIONS

Les définitions complètes des aciers non alliés et des produits figurent dans le questionnaire 2-71.

**COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS DE LA COMMUNAUTÉ ET COMMANDES TOTALES**

Questionnaire 2-80

Unité: tonne métrique

Produits	Ligne	Questionnaire à retourner dûment rempli au plus tard le 25 de chaque mois pour le mois précédent												Total général (20 + 30)		
		Mois:														
Produits	Ligne	Belgique	Dane-mark	R.F. Allemagne	Grèce	Espagne	France	Irlande	Italie	Luxembourg	Pays-Bas	Portugal	Royaume-Uni	Total Communautés (01 à 12)	Pays tiers	Total général (20 + 30)
A. Produits pour relainage (*) dans la Communauté																
Lingots	110															
Demi-produits	120															
Larges bandes laminées à chaud	130															
	100															
<b>Total A</b>																
B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers																
Lingots et demi-produits pour tubes sans soudure	210															
Demi-produits	220															
Autres lingots et demi-produits	230															
	240															
<b>Total B</b>	200															
C. Produits plats laminés à chaud																
Larges bandes laminées à chaud	311															
(pour utilisation directe)	316															
Feuillards à chaud	320															
Tôles à chaud issues de larges bandes	331															
	336															
Tôles quarto	341															
	346															
Larges plats	350															
	350															
<b>Total C</b>	300															
D. Autres produits plats (2)																
Tôles laminées à froid	411															
> 3 mm	416															
< 3 mm	421															
sans recuit final	424															
Tôles magnétiques à grains non orientés	427															
à grains orientés	430															
Fer noir	440															
Acier pour emballage	451															
Fer-blanc, tôles étamées et fer chromé (ECCS)	454															
de métal par trempé à chaud	457															
Tôles revêtues de métal par électrolyse	400															
de matières organiques	510															
<b>Total D</b>	520															
E. Produits longs																
Produits longs	530															
Produits longs	540															
Produits longs	550															
Produits longs	560															
Produits longs	570															
<b>Total E</b>	600															
<b>Total général (B + C + D + E)</b>	610															

(1) Ou transformation en produits sidérurgiques du traité CECA.  
 (2) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.



**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

Statistique des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-81  
Partie I**

## **COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS TIERS**

### **Notes explicatives**

#### **I. OBSERVATIONS GÉNÉRALES ET DÉFINITIONS**

1. Les règles et les principes pour remplir ce questionnaire sont précisés dans les notes explicatives du questionnaire 2-80 «Commandes d'aciers non alliés en provenance des pays de la Communauté et commandes totales».

2. Les définitions complètes des aciers non alliés et des produits figurent dans le questionnaire 2-71 «Livraisons d'acier dans les pays de la Communauté et livraisons totales».

#### **II. NOMENCLATURE DES PAYS TIERS**

- Voir le questionnaire 2-72 «Livraisons d'acier dans les pays tiers».

Questionnaire 2-81  
Partie I

**COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS TIERS**

Unité: tonne métrique

Produits	Ligne	Total	EUROPE														
			Ouest						Est								
			Total	Norvège	Suède	Finlande	Suisse	Autriche	Yougoslavie	Turquie	Total	Union soviétique	Pologne	Tchécoslovaquie	Hongrie	Roumanie	Bulgarie
<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>	Colonne	100	110	111	112	113	114	115	116	117	130	131	132	133	134	135	136
<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>	Total B	200															
Larges bandes laminées à chaud (pour utilisation directe)	310																
Feuillards à chaud	320																
Tôles à chaud issues de larges bandes	331																
≥ 3 mm	336																
< 3 mm	341																
Tôles quarto	346																
≥ 3 mm	350																
< 3 mm	350																
Larges plats	300																
<b>D. Autres produits plats (*)</b>	Total C																
Tôles laminées à froid	411																
≥ 3 mm	416																
< 3 mm	421																
sans recuit final	424																
Tôles magnétiques	427																
à grains non orientés	430																
à grains orientés	440																
Fer noir	451																
Acier pour emballage	454																
Fe-blanc, tôles étamées, et fer chromé (ECCS)	457																
de métal par trempé à chaud	400																
de métal par électrolyse	510																
de matériaux organiques	520																
<b>E. Produits longs</b>	Total D																
de métal par trempé à chaud	530																
de métal par électrolyse	540																
de matériaux organiques	550																
de métal par trempé à chaud	560																
de métal par électrolyse	570																
de matériaux organiques	500																
de métal par trempé à chaud	600																
de métal par électrolyse	610																
de matériaux organiques	Total E																
<b>Total général (B + C + D + E)</b>	600																
dont: feuillards à froid   < 500 mm, e < 3 mm, obtenus par refendage en usine CECA, inclus dans la ligne 416	610																

(\*) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.

**COMMISSION DES  
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

**CECA**

**OFFICE STATISTIQUE**

Statistiques des entreprises  
D 3

Luxembourg, janvier 1992

**Questionnaire 2-81  
Partie II**

**COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS TIERS**

Questionnaire 2-81  
Partie II

**COMMANDES D'ACIERS NON ALLIÉS EN PROVENANCE DES PAYS TIERS**

Unité: tonne métrique

Produits	Ligne	AMÉRIQUE				Total	ASIE				Total	Australie et Océanie	Année:
		Total		dont			Total		dont				
		États-Unis et possessions	Canada et Terre-Neuve	Nord	Centre et Sud		Inde	Chine	Japon	Sud-Est asiatique			
<b>B. Lingots et demi-produits pour utilisation directe ou exportation dans les pays tiers</b>	Colonne												
<b>Total B</b>	200												
<b>C. Produits plats laminés à chaud</b>													
Larges bandes laminées à chaud (pour utilisation directe)													
Feuillards à chaud													
Tôles à chaud issues de larges bandes													
≥ 3 mm													
< 3 mm													
Tôles quarto													
≥ 3 mm													
< 3 mm													
Larges plats													
≥ 3 mm													
< 3 mm													
<b>Total C</b>	300												
<b>D. Autres produits plats (*)</b>													
Tôles laminées à froid													
≥ 3 mm	411												
< 3 mm	416												
sans recuit final	421												
à grains non orientés	424												
à grains orientés	427												
Fer noir	430												
Fer-blanc, tôles étamées, et fer chromé (ECCS)	440												
de métal par trempé à chaud	451												
de métal par électrolyse	454												
de matières organiques	457												
<b>Total D</b>	400												
<b>E. Produits longs</b>													
Fil machine													
Ronds à béton (y compris fil redressé)	510												
Laminés marchands (y compris fil redressé)	520												
Poutres L U H de 80 mm ou plus et profilés pour cadres de machines	530												
autres	540												
autres	550												
autres	560												
autres	570												
Matériel de voie	570												
<b>Total E</b>	500												
<b>Total général (B + C + D + E)</b>	600												
dont: feuillards à froid < 500 mm, e < 3 mm, obtenus par refendage en usine CECA, inclus dans la ligne 416	610												

(\*) Y compris feuillards à froid revêtus ou non, l < 500 mm, obtenus par refendage en usine CECA.