

I

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

DECISIONE N. 3731/91/CECA DELLA COMMISSIONE

del 18 ottobre 1991

recante modifica dei questionari contenuti nell'allegato alle decisioni n. 1566/86/CECA, 4104/88/CECA e 3938/89/CECA

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

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

considerando che l'evoluzione nell'industria siderurgica richiede un continuo adeguamento delle rilevazioni statistiche alle nuove condizioni, onde migliorare il metodo d'indagine;

considerando che, dalla pubblicazione delle decisioni della Commissione n. 1566/86/CECA ⁽¹⁾, n. 4104/88/CECA ⁽²⁾ e n. 3938/89/CECA ⁽³⁾ sulle statistiche del ferro e dell'acciaio si sono rese necessarie talune modifiche dei questionari, segnatamente di quelli riguardanti la produzione, le scorte, le forniture, l'approvvigionamento e le nuove ordinazioni nell'industria siderurgica (questionari 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 e 2-81);

considerando che tali modifiche semplificheranno il sistema di rilevazione eliminando taluni questionari (2-16, 2-16A, 2-73A, 2-74A, 2-79 II);

considerando che le modifiche apportate condurranno ad un maggiore allineamento sulla nomenclatura combinata e

al sistema armonizzato, permettendo in tal modo di meglio soddisfare il crescente fabbisogno di statistiche di mercato, soprattutto in vista del futuro mercato unico,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

I questionari 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 e 2-81 figuranti in allegato alle decisioni n. 1566/86/CECA, 4104/88/CECA e 3938/89/CECA sono sostituiti dai questionari di cui al presente allegato. I dati statistici che vi sono enumerati vanno trasmessi alla Commissione con effetto a decorrere dal 1° gennaio 1992.

Articolo 2

I questionari 2-16, 2-16A, 2-73A e 2-74A e 2-79 II di cui all'allegato alle decisioni n. 1566/86/CECA e 4104/88/CECA sono soppressi con effetto a decorrere dal 1° gennaio 1992.

Articolo 3

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

La presente decisione è obbligatoria in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 18 ottobre 1991.

Per la Commissione

Henning CHRISTOPHERSEN

Membro della Commissione

⁽¹⁾ GU n. L 141 del 28. 5. 1986, pag. 1.

⁽²⁾ GU n. L 365 del 30. 12. 1988, pag. 1.

⁽³⁾ GU n. L 381 del 29. 12. 1989, pag. 1.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-10

PRODUZIONE DI GHISA GREZZA

Note esplicative

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di ghisa grezza, di ghisa e di ferro manganese carburato negli altiforni o nei forni elettrici da ghisa: la produzione di ghisa grezza nei cubilotti va considerata solo se destinata alla vendita.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Produzione netta (righe da 21 a 28):
Le cifre relative alla produzione da indicare in queste righe devono comprendere tutta la ghisa, la ghisa e il ferromanganese carburato prodotti dagli altiforni o dai forni elettrici da ghisa dello stabilimento, deduzione fatta della ghisa, della ghisa speculare e del ferromanganese carburato che, essendo stati prodotti in precedenza nello stabilimento, o di origine esterna allo stabilimento, sono stati rifusi negli impianti di produzione.

II. DEFINIZIONI

1. Ghise

Nella tabella 2 della norma europea EN 10 001 «Definizione e classificazione della ghisa» e nelle note in calce di tale tabella sono riportate le definizioni dettagliate delle diverse qualità di ghisa greggia. Le principali categorie di ghisa rilevate dal questionario sono elencate di seguito corredate di una definizione succinta delle stesse.

a) Ghise: vengono definite come tali le leghe ferro-carbonio contenenti, in massa, più 2 % di carbonio e che possono inoltre contenere, in massa, uno o più elementi in proporzioni che non superino i valori indicati di seguito:

- 30 % di manganese,
- 10 % di cromo,
- 8 % di silicio,
- 3 % di fosforo,

10 % altri elementi di lega in totale specificati (nichel, rame, alluminio, titanio, vanadio, molibdeno, ecc.).

I materiali con tenori di elementi di lega superiori ai limiti sopra indicati vengono definiti come ferroleghie.

b) Ghise non legate: ghise i cui tenori di elementi di lega specificati non superano, in massa, i valori indicati di seguito:

- 6 % di manganese,
- 4 % di silicio,
- 0,3 % di cromo o di nichel,
- 0,2 % di titanio,
- 0,1 % altri elementi di lega.

La presenza di tenori residui di elementi di lega non meglio precisati inferiori a 0,5 % non incide, anche se rivelata dall'analisi, sulla classificazione di tali ghise come ghise non legate.

c) Ghisa da affinazione: ghise non legate contenenti, in massa, tenori di silicio non superiori a 1,0 %.

Si distinguono due tipi:

- ghise fosforose contenenti da 1,5 % a 2,5 % incluso di fosforo;
- ghise non fosforose che contengono non più dello 0,25% di fosforo.

d) Ghisa da fonderia: vengono definite come tali le ghise non legate contenenti, in massa, tenori di silicio maggiori a 1 % fino ad un massimo di 4 % compresi, e tenori di manganese non superiori a 1,5 %.

Si distinguono tre categorie:

- ghise fosforose contenenti più dello 0,5 % di fosforo;
- ghise non fosforose che non contengono più dello 0,25 % di fosforo;
- ghise non fosforose per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale che non contengono più dello:
 - 0,1 % di manganese,
 - 3,0 % di silicio.

e) Ghise legate: si definiscono come tali le ghise contenenti tenori di elementi di lega specificati superiori ai limiti elencati in b).

f) Ghisa speculare: si definiscono come tali le ghise legate con tenori di manganese maggiori di 6,0 % fino ad un massimo di 30,0 % compreso e tenori di altri elementi di lega superiori ai limiti elencati in b).

2. Ferromanganese carburato

Si definiscono come tali i prodotti ferrosi contenenti, in massa, tenori di manganese maggiori di 30,0 % fino ad un massimo di 90,0 % compresi e tenore di carbonio di 2,0 %.

PRODUZIONE DI GHISA GREZZA

Unità: tonnellata metrica

Paese:	Stabilimento:	Mese:
Società:		Anno:
Numero d'immatricolazione presso la Commissione:		
Questionario da restituire debitamente compilato, al più tardi il giorno 15 di ogni mese per il mese precedente		
Prodotti	Righe	Produzione
		01
A. Ghise d'affinazione non legate		
1. Fosforose	11	
2. Non fosforose	12	
Totale ghise d'affinazione	10	
B. Ghise da fonderia e altre ghise		
1. Fosforose	21	
2. Non fosforose	22	
a) per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale	22	
b) altre ghise da fonderia non legate	23	
3. Altre ghise (legate e speculari)	24	
Totale ghise da fonderia e altre ghise	20	
C. Ferromanganese carburato	30	
D. Totale generale (10 + 20 + 30)	40	

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-11

PRODUZIONE DI ACCIAIO GREZZO

Note esplicative

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di acciaio (ivi comprese le fonderie di acciaio localmente integrate), ma non dalle fonderie di acciaio indipendenti.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Sono considerati come acciaio grezzo i prodotti ferrosi contenenti fino al 2 % di carbonio (sono esclusi alcuni acciai da utensili, detti indeformabili, ad alto tenore di cromo). La percentuale di Fe dev'essere maggiore di quella di ogni altro singolo elemento di lega.
5. La produzione non deve comprendere l'acciaio trasformato immediatamente in ghisa a mezzo della ricarburazione.

II. DEFINIZIONI

Le definizioni delle diverse qualità di acciaio corrispondono alle definizioni adottate nella norma europea EN 10 020 «Definizione e classificazione dei tipi di acciaio»; le qualità di acciaio sono definite con riferimento alle esigenze di composizione chimica date dall'analisi in siviera.

1. Acciai non legati

Conformemente a quanto precisato nella norma EN 10 020, punto 4.1, tabella 1 (con relative note in calce) sono definite come tali le qualità di acciaio i cui tenori di elementi di lega non superano, in alcun caso, i limiti indicati di seguito:

- 1,65 % per il manganese,
- 0,50 % per il silicio,
- 0,40 % per il rame o piombo,
- 0,30 % per il cromo o nichel,
- 0,10 % per l'alluminio, bismuto, cobalto, selenio, tellurio, vanadio o tungsteno,
- 0,08 % per il molibdeno,
- 0,06 % per il niobio,
- 0,0008 % per il boro,
- 0,05 % di qualsiasi altro elemento di lega ad esclusione del carbonio, azoto, fosforo o zolfo presi individualmente.

Ne consegue che qualsiasi qualità di acciaio a composizione chimica definita contenente dei tenori di elementi di lega che raggiungono uno qualsiasi dei limiti sopra riportati va considerata come un acciaio legato.

2. Acciai inossidabili

Vengono definite come tali le qualità di acciaio legato contenenti, in peso, tenori di cromo pari o maggiori di 10,50 % e tenori di carbonio non superiori a 1,20 %, unitamente o meno, ad altri elementi di lega (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. Acciai rapidi

Vengono definite come tali le qualità di acciaio legato contenenti, in peso, oltre ad altri elementi che possono essere presenti o meno, almeno due dei tre elementi di lega seguenti: molibdeno, tungsteno e/o vanadio, il cui tenore combinato, in peso, è pari o superiore a 7 % ed il cui tenore di cromo è compreso tra 3,0 e 6,0 % ed il cui tenore di carbonio è pari o superiore a 0,60 % (EN 10 020: 5.2.2.2.2).

4. Altri acciai legati

Vengono definite come tali le qualità di acciaio rispondenti alla definizione degli acciai legati (EN 10 020: 4.2.2) ma non rispondenti alle definizioni degli acciai inossidabili e degli acciai rapidi sopra riportate.

III. OSSERVAZIONI SULLE RIGHE E SULLE COLONNE

A. Sulle righe

1. Lingotti (righe da 10 a 14)

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

2. Prodotti di colata continua (righe da 20 a 24)

La produzione globale degli impianti di colata continua è il peso lordo dei semiprodotto utilizzabili misurato dopo l'ossitaglio e prima della molatura (*).

3. Acciaio spillato (grezzo liquido) per getti (righe da 30 a 34)

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

4. Getti di acciaio puliti (riga 50)

I getti puliti sono quelli pronti per la vendita quali escono dalle officine di fonderia smaterazzati, sbarati, sabbiati o molati ma non lavorati. Indicare la produzione totale ivi compresi i getti destinati ad essere utilizzati nello stabilimento stesso per riparazioni, manutenzioni, ecc.

B. Sulle colonne

1. Colonne da 01 a 03

Per evitare ripetizioni, l'acciaio Duplex deve essere indicato soltanto nella categoria corrispondente al forno dove subisce il trattamento finale.

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

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

2. Colonna 01

Comprende gli acciai, ottenuti con i processi d'elaborazione all'ossigeno puro in un convertitore:

- a insufflazione d'ossigeno puro con lancia verticale o inclinata (LD, LD-AC, OLP, Kaldo, Rotor, ecc.),
- a insufflazione dal basso (OBM, LWS, Q-BOP, ecc.),
- a insufflazione mista (LBE, LET, TBM, ecc.).

(*). Contrariamente alla definizione usata dal Prelievo, le spuntature di testa non sono comprese.

PRODUZIONE DI ACCIAIO GREZZO

Unità: tonnellata metrica

Paese:	Località:	Mese:	Anno:			
Società:		Numero di giorni lavorativi:				
Numero d'immatricolazione presso la Commissione:						
Questionario da restituire debitamente compilato, al più tardi il giorno 15 di ogni mese per il mese precedente						
Prodotti e qualità	Procedure di fabbricazione	Righe	All'ossigeno puro	Elettrico (ad arco e ad induzione)	Altri (Martin, Bessemer, ecc.)	Totale
	Colonna		01	02	03	04
A. Lingotti						
Acciai non legati		11				
Acciai inossidabili		12				
Acciai rapidi		13				
Altri acciai legati		14				
	Totale	10				
B. Prodotti di colata continua						
Acciai non legati		21				
Acciai inossidabili		22				
Altri acciai legati		24				
	Totale	20				
C. Acciaio liquido per getti						
Acciai non legati		31				
Acciai inossidabili		32				
Altri acciai legati		34				
	Totale	30				
D. Totale generale (10 + 20 + 30)		40				
E. Getti di acciaio puliti		50				

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-13

PRODUZIONE DI PRODOTTI LUNGHIE E PIANI DI ACCIAIO

Note esplicative

I. OSSERVAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti che producono prodotti che sono compresi nel trattato CECA.
2. Per ciascun stabilimento deve essere compilato un questionario distinto, anche se più stabilimenti fanno parte della stessa società.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. La produzione si intende comprensiva di tutti i prodotti e di tutte le qualità (acciai non legati e legati), ivi compresi i prodotti declassati (come per esempio i prodotti di seconda, terza scelta, i ritagli di lamiera o spuntature) non immediatamente destinati alla rifusione. Escludere solamente i prodotti rottamati per rifusione immediata.
5. La produzione deve essere rilevata sulla base della produzione grezza al termine delle corrispondenti fasi principali di lavorazione, ossia prima delle operazioni di rettifica, di spianatura, di taglio dei bordi, ecc.
6. La produzione deve comprendere tutti i prodotti laminati nello stabilimento sia per conto proprio che per conto terzi. In particolare tutti i prodotti laminati in conto trasformazione devono essere compresi nella produzione dello stabilimento dove vengono laminati e non in quella dello stabilimento committente del lavoro in conto trasformazione.

II. DEFINIZIONI

La norma europea EN 10 079: «Definizione dei prodotti di acciaio» fornisce le definizioni dettagliate dei prodotti di acciaio lunghi e piani. Ove possibile il questionario riprende le stesse definizioni tenendo conto del fatto che l'oggetto della norma EN 10 079 non è soggetto ad alcuna restrizione risultante dal trattato CECA e non è allineato legalmente al trattato CECA.

Le definizioni riportate nella sottostante parte III, osservazioni relative alle singole righe, sono definizioni che hanno subito certe modifiche onde renderle rispondenti al nuovo sistema di rilevazione basato sulla valutazione della produzione lorda. Pertanto potrebbero anche scostarsi dalle definizioni adottate agli effetti dei rilevamenti delle consegne, degli ordini assunti e delle giacenze, cioè rilevamenti che tengono conto del prodotto pronto per la spedizione.

III. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE SINGOLE RIGHE

1. Riga 11: Nastri larghi laminati a caldo

Prodotti piani laminati a caldo aventi una larghezza pari o superiore a 600 mm ottenuti su treni continui, semicontinui o reversibili (treno Steckel, ecc.) che immediatamente dopo l'ultima passata di laminazione sono avvolti in rotoli a spire regolari. I bordi dei nastri semplicemente laminati sono leggermente convessi e la produzione va rilevata al termine del ciclo di laminazione; ossia prima del taglio longitudinale e prima della rettifica della superficie.

2. Riga 12: Nastri stretti laminati a caldo

Sono prodotti piani laminati a caldo aventi una larghezza minore di 600 mm avvolti in rotoli a spire regolari con facce laterali pressoché piane immediatamente dopo l'ultima passata di laminazione. La produzione va rilevata alla fine del ciclo di laminazione, ossia prima del taglio longitudinale o della rettifica.

3. Riga 13: Lamiera laminata a caldo su treni per nastri larghi

Sono lamiere laminata a caldo di spessore generalmente inferiore a 50 mm che corrispondono alla definizione delle lamiere (vedi nota 4). Laminata sui treni per nastri larghi non vengono avvolte in rotoli. Nel conteggio occorre includere anche i ricuperi ritagliati da prodotti piatti laminati a caldo dopo lo scarto delle parti difettose destinate alla rifusione immediata.

4. Riga 14: Lamiera laminata a caldo su altri treni

Prodotti piani laminati il cui allargamento durante le passate di laminazione non viene impedito da forme «chiuse». Si presentano sotto forma di fogli piani di forma quadrata o rettangolare aventi una larghezza uguale o maggiore di 600 mm.

La distinzione tra lamiere grosse e sottili è basata sul loro spessore, per cui sono definite:

- lamiera grosse, la lamiera aventi uno spessore uguale o maggiore di 3 mm;
- lamiera sottili, le lamiere aventi uno spessore inferiore a 3 mm.

La riga riguarda essenzialmente le lamiere grosse (lamiera quarto) e lamiere laminata su treni reversibili e talvolta su altri treni sui quali si possono eseguire gli stessi passi come sui treni per lamiera. Vanno inoltre incluse nel conteggio le lamiere di spessore variabile laminata su treni reversibili.

5. Riga 15: Larghi piatti

Sono così definiti i prodotti piani aventi una larghezza maggiore di 150 mm fino a 1 250 mm compresi ed uno spessore di regola maggiore di 4 mm. Vengono sempre forniti piani, cioè non avvolti in rotoli. Fanno oggetto di prescrizioni particolari concernenti gli spigoli, che devono essere vivi. I larghi piatti vengono laminati a caldo sulle quattro facce (o in canali chiusi).

6. Riga 21: Vergella (ivi compresa la vergella per armatura per cemento)

Vengono definiti come tali i prodotti laminati a caldo aventi una sezione nominale uguale o maggiore di 5 mm in matasse. La sezione retta può essere circolare (che è tale anche se i prodotti hanno una superficie scanalata o nervata, destinati all'armatura del cemento), ovale, quadrata, rettangolare, esagonale, ottagonale, semitonda o un'altra forma simile.

7. Riga 22: Barre per armature per cemento

Vengono definiti come tali i prodotti che hanno subito una deformazione controllata a caldo che conferisce al prodotto in barre dritte una superficie scanalata o nervata. La loro sezione retta è circolare o quasi circolare.

8. Prodotti a sezione piena e altre barre piene

- barre a sezione trasversale piena (convessa) che può essere rettangolare, circolare o avere la forma di un poligono regolare con 4, 6 o 8 lati;
- barre di forma speciale (per esempio triangolare, a bordi smussati, trapezoidale, barre per mole scanalate, barre semitonde e semitonde appiattite, ecc.);
- barre forate per perforazioni aventi una sezione esterna la cui dimensione massima è almeno pari al doppio della dimensione massima della sezione del foro e comunque maggiore di 15 mm fino ad un massimo di 52 mm compresi.

9. Profilati (riga 24)

Includere i seguenti prodotti lunghi laminati a caldo:

- angolari e T con ali uguali, la cui sezione retta ricorda le lettere L e T;
- piatti a bulbo;
- profilati leggeri a U, I o H aventi altezza minore di 80 mm;
- profilati speciali (per esempio profilati Z, profilati a T con ali disuguali, profilati a L, U o T con spigoli vivi, profilati per catene cingolate, ecc.).

10. Riga 25: Travi a H (ad ali larghe)

Profilati pesanti laminati a caldo aventi un'altezza maggiore di o pari a 80 mm, una sezione di forma simile alla maiuscola H ed una larghezza delle ali maggiore di 0,66 volte l'altezza nominale oppure pari a o maggiore di 300 mm. Tale riga si intende comprensiva dei pali ad H. Non interessa invece le travi ad ali larghe per armamento di miniere.

11. Riga 26: Altre travi e profilati per armamento di miniere

Occorre includervi i profilati pesanti laminati a caldo aventi un'altezza maggiore di o pari a 80 mm e caratterizzati da sezioni aventi una delle forme seguenti:

- travi a I con ali aventi un'altezza non superiore a 0,66 volte l'altezza nominale e comunque minore di 300 mm;
- travi a U;
- profilati pesanti speciali aventi una sezione simile a I, H o U e caratteristiche particolari come per esempio ali disuguali o asimmetriche, uno spessore e altezza dell'anima fuori norma, ecc.;
- profilati per armamento di miniere la cui sezione rassomiglia alla lettera H o I o la maiuscola della lettera greca omega (Ω); nel primo caso (a forma di H_0) questi profilati si differenziano dalle altre travi per l'angolazione della faccia interna delle ali inclinate, le quali hanno generalmente una larghezza superiore a 0,70 volte l'altezza nominale.

12. Riga 27: Palancole

Vengono definiti come tali i prodotti lunghi laminati a caldo (poligoni concavi) la cui forma è tale che essi costituiscono dei tramezzi o dei diaframmi mediante incastro di giunti longitudinali.

13. Riga 28: Rotale

Devono essere incluse le rotaie pesanti e quelle leggere per la costruzione di strade ferrate (treno e tramway), nonché prodotti per altri sistemi su rotaia (rotaie per gru, ponti, rotaie a gola).

14. Riga 29: Materiale complementare per armamenti ferroviari

Devono essere inclusi soltanto i prodotti laminati a caldo (traverse, piastre d'appoggio, stecche, ecc.).

15. Riga 111: Nastro laminato a caldo ottenuto dal taglio longitudinale dei nastri larghi (coils)

Devono essere inclusi soltanto quei nastri larghi a caldo dai quali vengono ricavati dei prodotti aventi una larghezza inferiore a 600 mm. Pertanto, vanno esclusi i prodotti ottenuti dal taglio di nastri con larghezza inferiore a 600 mm.

Nota:

Agli effetti di questo questionario il taglio di nastri larghi laminati a caldo in nastri aventi una larghezza maggiore di 600 mm non va intesa come una fase di produzione distinta.

16. Riga 112: Lamiere a caldo ottenute dal taglio di nastri larghi (coils)

Trattasi di prodotti piani laminati a caldo rispondenti alle definizioni di cui al punto 4 ottenute per mezzo di taglio trasversale dei nastri larghi laminati a caldo (coils).

17. Riga 121: Barre per armature per calcestruzzo ottenute da vergella raddrizzata

Includere la produzione di barre rette tagliate a lunghezza da vergella scanalata o nervata rispondenti alla definizione data al punto 6, raddrizzata prima del taglio.

18. Riga 122: Prodotti piani e altre barre ottenute da vergella raddrizzata

Includere la produzione di barre diritte tagliate a lunghezza da vergelle rispondenti alla definizione di cui al punto 6 e raddrizzata prima del taglio.

19. Riga 131: Lamiere sottili magnetiche

Lamiere laminate a freddo avvolte in rotoli aventi una larghezza uguale o maggiore di 500 mm che soddisfano determinate esigenze di garanzia delle perdite specifiche ammissibili e densità massima del flusso magnetico. Si distinguono:

- le lamiere sottili magnetiche a grano non orientato che hanno caratteristiche magnetiche pressoché identiche nel senso corrispondente alla laminazione e nel senso perpendicolare al senso di laminazione. Questa categoria comprende anche le lamiere consegnate senza ricottura finale e che la subiscono presso l'utilizzatore;
- i lamierini magnetici a grano orientato con caratteristiche magnetiche molto più spiccate nel senso corrispondente al senso di laminazione e nel senso trasversale.

Rilevare la produzione di lamiere sottili magnetiche all'uscita della laminazione a freddo nel caso di lamiere consegnate senza ricottura finale, dopo ricottura finale negli altri casi, ma prima del rivestimento isolante e ulteriore trasformazione (taglio, materiale tagliato a lunghezza).

Note:

a) Non vanno incluse le lamiere sottili magnetiche prodotte in uno stabilimento CECA con ricottura finale di lamiere semifinite prodotte da un altro stabilimento CECA.

b) Non vanno inclusi i prodotti piani laminati a caldo aventi caratteristiche magnetiche e meccaniche specifiche (per esempio espansioni polari per generatori pesanti). Tali prodotti vanno dichiarati nella riga 11 se trattati di prodotti in rotoli, oppure nella riga 112 se sono in fogli.

20. Riga 132: Altre lamiere laminate a freddo (ivi compresa la banda nera)

Dichiarare la produzione di lamiere laminate a freddo, aventi una larghezza maggiore o uguale a 500 mm, ottenute sia in rotoli su treni continui o reversibili che in fogli su treni specializzati.

Deve essere dichiarata la produzione all'uscita dalla laminazione, ma prima di ogni rifinitura (taglio o ricottura, ecc.) e ulteriori trasformazioni (taglio longitudinale, materiale tagliato a lunghezza).

21. Riga 211: Banda stagnata e lamiere stagnate

La banda stagnata è un prodotto piano di acciaio non legato a basso tenore di carbonio, laminato a freddo avente uno spessore minore di 0,50 mm, avvolto in rotoli di qualsiasi larghezza e rivestito mediante stagnatura elettrolitica in un impianto continuo. La lamiera stagnata è un prodotto piano in acciaio non legato a basso tenore di carbonio laminato a freddo avente uno spessore uguale o maggiore di 0,5 mm avvolto in rotoli o fornito sotto forma di fogli rivestiti di stagno.

22. Riga 212: Lamiere rivestite di cromo o di ossidi di cromo, dette ECCS

Prodotto piatto di acciaio non legato a basso tenore di carbonio laminato a freddo avente spessore minore di 0,50 mm, avvolto in rotoli di qualsiasi larghezza e rivestito per mezzo di un procedimento catodico di una pellicola a due strati composta da uno strato di cromo metallico che aderisce al supporto in acciaio ed uno strato esterno di idrossido e ossido idrato di cromo.

23. Righe da 221 a 242: Lamiere rivestite

Il termine «lamiere rivestite» comprende le lamiere in fogli o in rotoli:

- di larghezza uguale o superiore a 500 mm se il supporto è un prodotto laminato a freddo;
- di larghezza inferiore a 500 mm se il supporto è un prodotto laminato a freddo a larghezza di 500 mm o più tagliato longitudinalmente in uno stabilimento CECA sia prima o dopo il rivestimento.

Il termine «rivestito» significa che un rivestimento metallico duraturo, organico o inorganico è stato applicato mediante un impianto continuo, in uno stabilimento CECA.

24. Riga 221: Lamiere piombate (mediante immersione in bagno di lega fusa)

Lamiere rivestite mediante immersione in un bagno di lega fusa di piombo-stagno.

25. Riga 222: Lamiere zincate

Lamiere rivestite mediante immersione in un bagno di zinco fuso.

26. Riga 223: Altri rivestimenti metallici mediante immersione in un bagno di metallo fuso.

Lamiere rivestite mediante immersione in un bagno di altri metalli o leghe in fusione (alluminio, alluminio-silicio o lega di alluminio-zinco).

27. Riga 229: Nastri larghi laminati a caldo e rivestiti

Sebbene essenzialmente riservata ai rivestimenti di zinco o alluminio-zinco, la riga interessa altresì gli altri rivestimenti metallici applicati mediante un trattamento in un impianto continuo al quale vengono sottoposti i nastri larghi a caldo.

28. Riga 231: Lamiere piombate elettroliticamente

Lamiere rivestite elettroliticamente di una lega piombo-stagno.

29. Riga 232: Altri rivestimenti metallici applicati mediante un procedimento di elettrolisi

Lamiere rivestite di altri metalli o leghe, per esempio zinco o nichel-zinco mediante un procedimento elettrolitico.

30. Riga 241: Lamiere nude con rivestimenti organici

Lamiere nude rivestite di una materia organica o di una miscela di materia organica e di polvere metallica.

Nota:

In questa riga va altresì dichiarata la produzione di lamiere con rivestimento non organico, per esempio smalto.

31. Riga 242: Lamiere con rivestimento metallico ed organico

Lamiere con rivestimento metallico rivestite di materia organica o miscela di materia organica e polvere metallica.

Nota:

In questa riga va dichiarata anche la produzione di lamiere con rivestimento metallico alle quali viene applicato successivamente un rivestimento non organico, per esempio smalto.

PRODUZIONE DI PRODOTTI LUNGHI E PIANI DI ACCIAIO

Questionario 2-13

Unità: tonnellata metrica

Paese:	Stabilimento:	Mese:	Righe	Produzione 01
Società:		Anno:		
Numero d'immatricolazione presso la Commissione				
Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il giorno 20 di ogni mese per il mese precedente				
Prodotti				
A. Prodotti ottenuti direttamente per laminazione a caldo				
1. Prodotti piani laminati a caldo				
Nastri larghi (1)		11		
Nastri		12		
Lamiere laminata su treni per nastri larghi		13		
Lamiere laminata su altri treni		14		
Larghi piatti		15		
	Totale A 1	10		
2. Prodotti lunghi laminati a caldo				
Vergella (2) (compresa quella per armature per cemento)		21		
Tondo per cemento armato (2)		22		
Prodotti a sezione piena e altre barre piene (2)		23		
Profili (compresi quelli speciali)		24		
Travi H (gli larghe)		25		
Altre travi e profilati per armamento di miniere		26		
Palancole		27		
Rotole		28		
Materiale per armamento ferroviario		29		
	Totale A 2	20		
	Totale prodotti laminati a caldo (10 + 20)	90		
(1) Produzione totale grezza di nastri larghi laminati a caldo (colli).				
(2) Produzione totale grezza compresa quella destinata ad essere raddrizzata nello stabilimento.				
(3) Esclusivamente la produzione del tranco barre (esclusa la vergella raddrizzata).				

Prodotti	Righe	Produzione 01
B. Prodotti ottenuti dalla trasformazione dei laminati a caldo		
1. Prodotti piani a caldo		
Nastri ottenuti dal taglio di nastri larghi (colli)	111	
Lamiere ottenute dal taglio di nastri larghi (colli)	112	
	Totale B 1	110
2. Prodotti lunghi a caldo		
Tondo per armatura del cemento ottenuto dalla vergella raddrizzata	121	
Prodotti a sezione piena e altre barre piene ottenuti dalla vergella raddrizzata	122	
	Totale B 2	120
3. Prodotti piani ottenuti dalla laminazione a freddo		
Lamiere magnetiche (4)	131	
Altre lamiere a freddo (compresa la banda nera)	132	
	Totale B 3	130
C. Prodotti rivestiti		
1. Prodotti per imballaggio		
Bande e lamiere stagnate	211	
Lamiere cromate, dette ECCS	212	
	Totale C 1	210
2. Lamiere con rivestimento metallico per immersione a caldo (5)		
Lamiere piombate	221	
Lamiere zincate	222	
Lamiere rivestite con altri metalli	223	
	Totale C 2	220
di cui nastri larghi a caldo rivestiti	229	
3. Lamiere con rivestimento metallico elettrolitico (5)		
Lamiere piombate	231	
Lamiere rivestite con altri metalli	232	
	Totale C 3	230
4. Lamiere con rivestimento di materie organiche		
Rivestimento su lamiere nude	241	
Rivestimento su altri rivestimenti metallici preesistenti	242	
	Totale C 4	240

(4) Lamiere magnetiche con o senza ricottura finale, escluse quelle ottenute in uno stabilimento CECA con ricottura finale di lamiera semifinita prodotte da un altro stabilimento CECA.

(5) Compresa la lamiera ulteriormente rivestita d'altre materie.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-14

GIACENZE DI LINGOTTI, SEMILAVORATI, PRODOTTI PIANI E LUNGHI DI ACCIAI

Note illustrative

I. GENERALITÀ

1. Il presente questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici che fabbricano prodotti in acciaio compresi nel trattato.
2. Per ciascun stabilimento deve essere compilato un questionario distinto, anche se più stabilimenti fanno parte della stessa società.
3. I trimestri da considerare sono i trimestri di calendario che terminano alla fine dei mesi di marzo, giugno, settembre e dicembre.
4. Nelle dichiarazioni vanno incluse tutte le qualità e tutti i prodotti, ivi compresi i prodotti declassati, ma non quelli destinati alla rifusione immediata.
5. Includere tutte le giacenze che le società posseggono nel paese alla fine del trimestre:
 - negli stabilimenti siderurgici o nei magazzini annessi agli stabilimenti;
 - siano esse in via di spedizione o no;
 - già vendute o no;
 - compresi i prodotti lavorati in conto trasformazione e quelli in corso di produzione.
6. Includere anche le giacenze che si trovano al di fuori dello stabilimento e che non sono in possesso di un agente che abbia qualità di commerciante.
7. Per evitare doppi conteggi andranno invece escluse le giacenze:
 - esistenti negli stabilimenti che producono prodotti non contemplati dal trattato CECA;
 - consegnate ad altri stabilimenti siderurgici CECA per lavorazioni su ordinazione (in conto trasformazione);
 - consegnate a utilizzatori o commercianti anche se in virtù delle condizioni di vendita che sono state stipulate rimangono di proprietà dello stabilimento produttore.

II. DEFINIZIONI

Le definizioni dettagliate dei prodotti piani e lunghi in acciaio corrispondono a quelle contenute nella norma europea EN 10 079 «Definizione dei prodotti di acciaio». Ove possibile, vengono dunque riprese le stesse definizioni tenendo conto del fatto che il campo di applicazione della norma EN 10 079 non corrisponde al campo di applicazione del trattato CECA e che questi non impone alcuna restrizione al campo di applicazione della norma EN 10 079.

III. NOTE SULLE RIGHE

1. Lingotti e prodotti semilavorati (riga 10)

- a) I lingotti sono prodotti ottenuti mediante colata dell'acciaio liquido in una lingottiera la cui forma assomiglia generalmente ad una piramide o un tronco di cono. Occorre dichiarare il peso utile dei lingotti dopo le operazioni di scricatura o spuntatura necessarie per poter vendere i lingotti o destinarli ad ulteriori lavorazioni (trasformazione).

- b) I semilavorati sono ottenuti:

- per colata continua talvolta completata da laminazione o taglio;
- per pressofusione (colata sotto pressione);
- mediante laminazione o taglio di lingotti.

Le loro sezioni rette possono essere quadrate, rettangolari, tonde o in forma di sbocchi per profilati (poligonali concavi).

Nota:

- Escludere i prodotti di forme simili ottenuti mediante forgiatura.
- Escludere i prodotti tondi ottenuti mediante laminazione (salvo se sono destinati alla rilaminazione o alla produzione di tubi senza saldatura).

Dichiarare il peso dei semilavorati dopo le operazioni di scricatura o spuntatura necessarie per poterli vendere o destinare ad ulteriori lavorazioni (trasformazione).

2. Nastri larghi a caldo (riga 21)

Prodotti piani laminati a caldo aventi una larghezza uguale o maggiore di 600 mm avvolti in rotoli a spire regolari. I nastri larghi grezzi di laminazione hanno i bordi leggermente bombati, ma possono anche essere forniti con bordi cesoiati o provenire dal taglio longitudinale di un nastro più largo.

3. Nastri (stretti) a caldo (riga 22)

Prodotti piani laminati a caldo aventi larghezza inferiore a 600 mm ottenuti mediante taglio longitudinale di nastri larghi a caldo o direttamente mediante laminazione e avvolti in rotoli a spire regolari.

4. Lamiere a caldo e larghi piatti (riga 23)

Sono compresi:

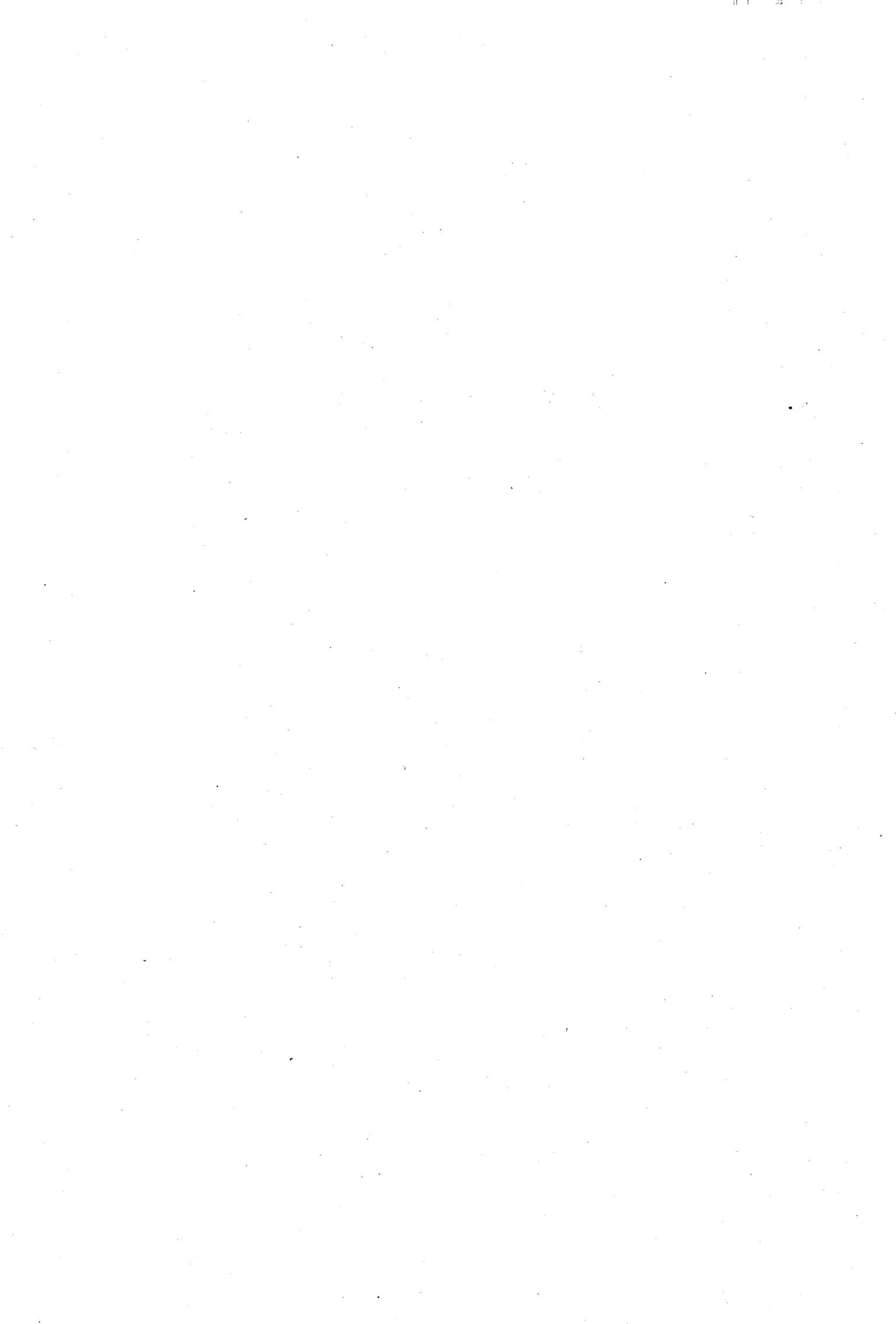
- prodotti piani laminati a caldo ottenuti mediante taglio trasversale di nastri larghi a caldo. Hanno generalmente una forma quadrata o rettangolare ed una larghezza uguale o maggiore di 600 mm;
- lamiere laminate a caldo su treni reversibili (lamiere treno quarto) o su altri treni utilizzando il medesimo processo, comprese le lamiere di spessore variabile;

- lamiere placcate;
 - lamiere di recupero ottenute mediante taglio di prodotti piani laminati a caldo le cui parti difettose sono state scartate e rottamate per la rifusione immediata;
 - larghi piatti laminati a caldo aventi larghezza maggiore di 150 mm fino a 1 250 mm inclusi e spessore generalmente maggiore di 4 mm. Sono sempre forniti in forma piatta, ossia non avvolti in rotoli. Fanno oggetto di prescrizioni particolari concernenti gli spigoli che devono essere vivi. I larghi piatti vengono laminati a caldo sulle quattro facce (o in canali chiusi).
- 5. Lamiere a freddo e banda nera (riga 31)**
Sono compresi:
- lamiere in fogli o in rotoli ottenuti generalmente da prodotti piani laminati a caldo non ricoperti da un rivestimento il cui spessore ha comportato una sostanziale riduzione mediante laminazione a freddo.
- Nota:*
Non includere nella dichiarazione il nastro (stretto) laminato a freddo avente larghezza inferiore a 500 mm;
- la banda nera, che è una lamiera laminata a freddo in acciaio dolce non legato, di spessore inferiore a 0,50 mm, in fogli o in rotoli, normalmente utilizzata per la produzione di latta o delle lamiere cromate (ECCS).
- 6. Lamiere magnetiche (riga 32)**
Lamiere laminate a freddo in fogli o in rotoli aventi una larghezza uguale o maggiore di 500 mm, o di larghezza inferiore a 500 mm ottenuti mediante taglio longitudinale (di nastri di larghezza maggiore di 500 mm) in uno stabilimento CECA (prodotti non CECA) possedenti prescrizioni particolari relative alle perdite totali specifiche massimali in watt e a una induzione magnetica minimale.
- Possono essere:
 - a grani non orientati, ossia i prodotti che dopo la ricottura finale presentano caratteristiche magnetiche simili, tanto nel senso corrispondente alla direzione di laminazione, quanto nel senso trasversale alla direzione di laminazione; possono essere forniti senza rivestimento o con un rivestimento isolante applicato su una o su ambedue le facce. Talvolta vengono forniti senza aver subito la ricottura finale che viene effettuata dall'utilizzatore;
 - a grani orientati, ossia i prodotti con caratteristiche magnetiche più marcate nel senso corrispondente alla direzione di laminazione che nel senso trasversale, vengono forniti con un rivestimento isolante sulle due facce.
- 7. Latta, lamiere stagnate e lamiere cromate (ECCS) (riga 33)**
La latta e le lamiere cromate sono prodotti che corrispondono alla definizione della banda nera con la differenza che il loro rivestimento è sempre applicato elettroliticamente, sia di stagno oppure di una pellicola duplex composta di cromo metallico applicata direttamente sul supporto di acciaio e ricoperta da uno strato esterno di ossido di cromo idrato o di idrossido.
Le lamiere stagnate sono un prodotto piatto di acciaio dolce non legato, avente spessore uguale o superiore a 0,50 mm fornite in rotoli o in fogli e rivestite di stagno. Devono essere incluse anche la latta, le lamiere stagnate e le cromate verniciate o stampate.
- 8. Lamiere con rivestimento superficiale (riga 34)**
Il termine definisce i prodotti piani in fogli o in rotoli aventi le seguenti larghezze:
- uguale o superiore a 500 mm;
 - inferiore a 500 mm se ottenuti mediante taglio longitudinale in uno stabilimento CECA, da prodotti laminati aventi una larghezza uguale o superiore a 500 mm sia prima o dopo il rivestimento (prodotti non CECA).
- Occorre includere nella dichiarazione le lamiere ondulate con profilo sinusoidale.
Il termine «rivestito» significa che un rivestimento permanente metallico, organico o non organico è stato applicato mediante processo continuo, effettuato in uno stabilimento CECA.
- 9. Vergella (riga 41)**
Prodotti lunghi laminati a caldo avvolti in matasse aventi una sezione nominale uguale o maggiore.
- Nota:*
Non bisogna includere nella dichiarazione la vergella raddrizzata e tagliata a lunghezza, che va assimilata alle forme corrispondenti di barre e dichiarate come tale nel presente questionario.
- 10. Barre per armature per cemento (riga 42)**
Prodotti lunghi che hanno subito una deformazione, che risulta in una superficie scanalata o nervata. Hanno generalmente una sezione retta circolare o quasi circolare, laminati a caldo in barre dritte e sono destinate a formare le armature per cemento.
Includere nella dichiarazione anche le barre ottenute da vergella scanalata o nervata raddrizzata e tagliate a lunghezza.
- 11. Laminati mercantili (riga 43)**
Il termine abbraccia i seguenti prodotti lunghi laminati a caldo: piatti e altre barre (di sezione convessa), barre forate per la perforazione, angolari, profilati a T, piatti a bulbo, profilati a I, U, H inferiori a 80 mm e i profilati speciali.
- 12. Travi, profilati per armature di sostegno di miniere, palancole (riga 44)**
Questa riga comprende:
- i prodotti lunghi laminati a caldo la cui sezione retta ricorda quella delle lettere I, H o U (poligono concavo) e la cui anima ha un'altezza uguale o maggiore di 80 mm;
 - i profilati per armature di sostegno di miniere laminati a caldo la cui sezione retta ricorda la lettera H, I o la lettera greca omega. I profilati ad H o I si distinguono dagli altri profilati pesanti perché hanno di regola delle ali inclinate la cui faccia interna è più inclinata delle facce interne di altri profilati pesanti. Di regola questi profilati hanno una larghezza maggiore di 0,7 volte dell'altezza nominale;
 - le palancole laminate a caldo (poligoni concavi) la cui forma è tale che essi costituiscono dei tramezzi o del diaframmi mediante incastro di giunti od incassatura di guide longitudinali o aggraffature speciali.
- 13. Materiale d'armamento ferroviario (riga 45)**
Occorre dichiarare i materiali d'armamento pesanti e quelli leggeri, rotaie per tram e prodotti per altri sistemi a rotaia (per esempio rotaie per gru, rotaie a gola, tiranti), nonché gli accessori per armamento ferroviario laminati a caldo (per esempio traverse, stecche, piastre d'appoggio, ecc.).

GIACENZE DI LINGOTTI, SEMILAVORATI, PRODOTTI PIANI E LUNGHI DI ACCIAIO

Unità: tonnellata metrica

Paese:	Stabilimento:	Trimestre:
Società:		Anno:
Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il giorno 30 del mese successivo al trimestre considerato		
Prodotti	Righe	Giacenze nello stabilimento e all'esterno dello stabilimento alla fine del trimestre
		01
A./B. Lingotti semilavorati	10	
C. Prodotti laminati a caldo		
Nastri larghi a caldo (coils)	21	
Nastri a caldo	22	
Lamiere a caldo e larghi piatti	23	
D. Altri prodotti piani		
Lamiere a freddo e banda nera	31	
Lamiere magnetiche	32	
Latta, lamiere stagnate e cromate (ECCS)	33	
Lamiere rivestite	34	
E. Prodotti lunghi		
Vergella in matasse	41	
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)	42	
Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)	43	
Travi, profilati per armatura di miniera, palancole	44	
Materiale per binari	45	
Totale generale	50	



**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE****CECA**

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese

D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-56**ARRIVI DI PRODOTTI DI ACCIAIO****I. GENERALITÀ**

1. Il presente questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti CECA che fabbricano prodotti in acciaio compresi nel trattato.
2. Per ciascun stabilimento deve essere compilato un questionario distinto, anche se più stabilimenti fanno parte della stessa società.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Deve essere compilato un questionario separato per ognuna delle seguenti categorie:
 - acciai non legati,
 - acciai inossidabili e acciai resistenti al calore,
 - altri acciai legati,
 - totale di tutte le categorie.
5. Dovranno essere dichiarati tutti gli arrivi di prodotti CECA, fatta eccezione degli arrivi di cui al punto 6, ossia gli arrivi di prodotti forniti direttamente da stabilimenti siderurgici di un altro paese nonché arrivi di prodotti inviati da un commerciante o utilizzatore di acciaio. Occorre includere nella dichiarazione:
 - tutti gli arrivi, qualsiasi ne sia la qualità, ivi compreso il materiale declassato non destinato alla rifusione immediata;
 - tutti gli arrivi di materiale destinato ad essere trasformato in altri prodotti CECA o ad essere rivenduto senza essere trasformato;
 - tutti gli arrivi di materiale destinato ad essere trasformato in altri prodotti CECA per conto terzi (lavoro in conto trasformazione);
 - tutti gli arrivi di materiale ritornato a seguito di lavoro in conto trasformazione effettuato da terzi.
6. Non dovranno essere dichiarati gli arrivi:
 - di materiale ricevuto da altri stabilimenti CECA situati nello stesso paese;
 - di materiale di reimpiego (per esempio rotaie usate);
 - di materiale destinato al consumo interno dello stabilimento (ivi comprese le riparazioni e la costruzione di nuovi impianti);
 - di materiale destinato a stabilimenti integrati che producono prodotti non contemplati dal trattato CECA (tubifici, fucine, trafilature di barre o di filo, laminazione cerchi, ecc.).

II. DEFINIZIONI

Per un elenco esaustivo delle qualità e dei prodotti compresi nel presente questionario, si vedano le note esplicative del questionario 2-71 «Forniture di acciaio nei paesi della Comunità e consegne totali».

Questionario 2-56

ARRIVI DI PRODOTTI DI ACCIAIO

Paese:		Stabilimento:										Anno:				
Società:		Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il 25 del mese precedente										Mese:				
Il questionario è da compilare per ogni categoria di acciaio sotto elencata: Indicare con una X la qualità cui si riferiscono i dati Acciai non legati Acciai inossidabili e refrattari Altri acciai legati Totale generale		Righe Colonna										Belgio Danimarca R. f. di Germania Grecia Spagna Francia Irlanda Italia Lussemburgo Paesi Bassi Portogallo Regno Unito Totale Comunità (01 - 12) Paesi terzi Totale generale (20 + 30)				
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
A. Per rifinitura nella Comunità (1)																
Lingotti																
Piatte																
Tondi																
Altri																
Nastri larghi a caldo (colis)																
Totale A																
B. Lingotti e semilavorati per uso diretto o export verso paesi terzi																
C. Prodotti piani laminati a caldo																
Nastro a caldo																
Lamiere a caldo dal taglio dei nastri larghi																
Lamiere a caldo da treno quarto																
Larghi piatti																
Totale C																
D. Altri prodotti piani (2)																
Lamiere laminata a freddo (in fogli e rotoli)																
Lamiere magnetiche																
Acciaio per imballaggio																
Lamiere rivestite																
Totale D																
E. Prodotti lunghi laminati a caldo																
Vergelle in matasse																
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)																
Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)																
Trazzi a U, H da 80 mm e più, profili per armatura di miniera																
Piatte																
Materiale per binari																
Totale E																
Totale A + C + D + E																
di cui: nastro a freddo < 500 mm di larghezza e 3 mm spessore, prodotto in uno stabilimento CECA, dal taglio longitudinale (già compreso nella riga 410)																

(1) O altra trasformazione in prodotti siderurgici del trattato.
 (2) Compresi i nastri a freddo rivestiti o no < 500 mm, ottenuti dal taglio in uno stabilimento CECA.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE
CECA
ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle Imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-71

FORNITURE DI ACCIAIO NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E CONSEGNE TOTALI

Note esplicative

I. OSSERVAZIONI GENERALI

- Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti siderurgici della Comunità che producono e consegnano prodotti del trattato.
- Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se appartiene a società con più stabilimenti.
- Il mese da considerare è il mese di calendario.
- Le forniture riguardano tutti i prodotti siderurgici previsti dal trattato (compresi i prodotti declassati non destinati alla rifusione immediata, i prodotti di seconda e terza scelta, i ritagli di lamiera o semiprodotti laminati o parzialmente laminati le cui parti difettose sono state destinate alla rottamazione). Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati, considerando i prodotti nello stato in cui lasciano lo stabilimento e/o i depositi dello stesso.
- Le forniture comprendono anche tutti i prodotti siderurgici del trattato utilizzati per l'imballaggio dei prodotti ai fini della spedizione.
- Il questionario è da compilare per ogni categoria di acciaio sotto elencata:
 - Acciai non legati
 - Acciai inossidabili e refrattari
 - Altri acciai legati
 - Totale generale
- Principi di base**
Le forniture devono essere dichiarate nel quadro principale (sezioni B, C, D o E) secondo i seguenti due principi di base:
 - Le forniture da considerare per un determinato mese sono quelle effettuate all'industria non CECA (vale a dire utilizzatori d'acciaio, commercianti nella Comunità e clienti nei paesi terzi) direttamente dallo stabilimento dichiarante (o tramite un deposito nazionale appartenente allo stesso stabilimento) o indirettamente (vedi 7 b). Non vanno invece dichiarati i movimenti tra gli stabilimenti e i propri depositi nazionali.
 - Principio commerciale**
La consegna è dichiarata dallo stabilimento che riceve l'ordine e che emette fattura al cliente, anche se i relativi prodotti sono spediti per suo conto, da un altro stabilimento, da un trasformatore o subappaltatore. Lo stabilimento dichiarante registra le consegne secondo la reale destinazione dei prodotti.
- Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici e consegne ai reparti integrati non CECA**
Le forniture dichiarate nel quadro principale devono comprendere l'autoconsumo degli stabilimenti siderurgici (compresi la manutenzione e ampliamenti) e le consegne ai reparti integrati non CECA (tubi, fucinati, cerchioni, cerchi e centri di ruota anche se laminati, ecc.).
Tali forniture devono includere quelle relative:
 - alla produzione propria;
 - ai prodotti acquistati a meno che non sia stato accertato che lo stabilimento siderurgico che ha effettuato la spedizione abbia già dichiarato tali quantità come consegne sul mercato.
- Vendite ad altri stabilimenti CECA**
 - Non vanno dichiarate le consegne di uno stabilimento siderurgico CECA ad un altro della stessa società situato nello stesso paese.
 - Lingotti, semilavorati e nastri larghi a caldo.**
Tali prodotti devono essere dichiarati:
 - nella sezione A del questionario se informazioni precise accertano che sono destinati alla rilaminazione, alla rivendita senza trasformazione o ad una ulteriore trasformazione (taglio, o rivestimento) in prodotti CECA;
 - nelle sezioni B o C del questionario se sono destinati all'autoconsumo dello stabilimento ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, a meno che non si conosca che lo stabilimento ricevente dichiara tali quantità come consegne al mercato, o se non è possibile ottenere informazioni precise sulla destinazione esatta dei prodotti forniti.
 - Altri prodotti**
Tali prodotti devono essere dichiarati:
 - nel quadro principale del questionario (sezioni C, D o E) qualora siano destinati all'autoconsumo dello stabilimento siderurgico ricevente o alla trasformazione in prodotti non CECA, o se non sussiste un'indicazione precisa in merito alla loro utilizzazione;
 - esclusivamente nell'allegato III se sono stati consegnati ad uno stabilimento siderurgico CECA in un altro paese della CECA per la rivendita o la trasformazione in altri prodotti CECA. In questo caso, lo stabilimento ricevente deve assumersi la responsabilità di dichiarare la consegna ulteriore sul mercato.
- Consegne su ordine o per conto di un'altra società**
 - Il committente è uno stabilimento siderurgico CECA:
Lo stabilimento che fattura la consegna dei prodotti ad un cliente non CECA, deve dichiarare tale consegna nel quadro principale del questionario e, qualora lo stabilimento speditore abbia sede in un altro paese, anche nell'allegato I. Lo stabilimento che provvede alla spedizione deve dichiarare la consegna soltanto qualora il committente sia un'impresa siderurgica CECA con sede in un altro paese. In questo caso, lo stabilimento non dichiara la consegna nel quadro principale, ma esclusivamente nell'allegato II.
 - Il committente non è uno stabilimento siderurgico della CECA:
Le consegne su ordine o per conto di uno stabilimento siderurgico che non sia CECA devono essere dichiarate dallo stabilimento che effettua la spedizione, nel quadro principale, poiché il committente non dichiara le consegne all'ISCE.

11. Forniture in conto trasformazione

I prodotti spediti in conto trasformazione devono essere dichiarati unicamente nell'allegato III e solamente se lo stabilimento trasformatore ha sede in un altro paese.

12. Forniture effettuate dopo un lavoro in conto trasformazione

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

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

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

— nell'allegato III, nel caso in cui i prodotti siano spediti al committente, ad un suo deposito o ad un altro stabilimento siderurgico CECA;

— nell'allegato II, nel caso in cui i prodotti abbiano qualsiasi altra destinazione;

— i prodotti venduti sul mercato a seguito di lavoro in conto trasformazione devono essere dichiarati dal committente nel quadro principale, qualunque sia lo stabilimento speditore nonché nell'allegato I nel caso in cui questo abbia sede in un altro paese.

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

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

13. Forniture di prodotti piani a freddo o rivestiti (righe da 400 a 457)

Le consegne effettuate da uno stabilimento CECA di lamiera a freddo rivestite o non, quando sono state prodotte nelle larghezze uguali o maggiori di 500 mm, sono dichiarate in funzione della loro destinazione finale, quelle che prima di essere spedite sono state tagliate o no nelle larghezze minori di 500 mm.

II. DEFINIZIONI

A. QUALITÀ D'ACCIAIO

Le definizioni delle diverse qualità di acciaio corrispondono alle definizioni adottate nella norma europea EN 10 020 «Definizione e classificazione dei tipi di acciaio»; le qualità di acciaio sono definite con riferimento alla composizione chimica data dall'analisi della specifica colata.

1. Acciai non legati

Conformemente a quanto precisato nella norma EN 10 020, punto 4.1, tabella 1 (con relative note in calce) sono definite come tali le qualità di acciaio i cui tenori di elementi di lega non superano, in alcun caso, i limiti indicati di seguito:

1,65	%	per il manganese,
0,50	%	per il silicio,
0,40	%	per il rame e il piombo,
0,30	%	per il cromo e il nichel,
0,10	%	per l'alluminio, bismuto, cobalto, selenio, tellurio, vanadio e tungsteno,
0,08	%	per il molibdeno,
0,06	%	per il niobio,
0,0008	%	per il boro,
0,05	%	di qualsiasi altro elemento di lega, ad esclusione del carbonio, azoto, fosforo e zolfo presi individualmente.

Ne consegne che qualsiasi qualità di acciaio a composizione chimica definita contenente dei tenori di elementi di lega che raggiungono uno qualsiasi dei limiti sopra riportati va considerata come un acciaio legato.

2. Acciai inossidabili

Vengono definite come tali le qualità di acciaio legato contenenti, in peso, tenori di cromo uguali o maggiori di 10,50 % e tenori di carbonio non superiori a 1,20 %, unitamente o meno, ad altri elementi di lega (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. Altri acciai legati

Vengono definite come tali le qualità di acciaio rispondenti alla definizione degli acciai legati (EN 10 020: 4.2.2) ma non rispondenti alle definizioni degli acciai inossidabili sopra riportate.

B. PRODOTTI DI ACCIAIO

Le definizioni dettagliate dei prodotti di acciaio corrispondono a quelle della norma europea EN 10 079 «Definizione dei prodotti di acciaio». Dove possibile vengono dunque riprese in questo questionario le stesse definizioni tenendo conto del fatto che il campo di applicazione della norma EN 10 079 non corrisponde al campo di applicazione del trattato CECA e che questi non impone alcuna restrizione al campo di applicazione della norma EN 10 079.

1. Lingotti

Prodotti ottenuti mediante colata dell'acciaio liquido in una lingottiera la cui forma assomiglia generalmente ad una piramide o a un tronco di cono. Occorre dichiarare il peso utile del lingotti dopo le operazioni di scricatura o spuntatura necessarie per poter vendere i lingotti o destinarli ad ulteriori lavorazioni (trasformazione).

Escludere i lingotti che sono stati tagliati in forma di semilavorati e destinati ad essere utilizzati come tali.

2. Semilavorati

Prodotti ottenuti mediante:

- colata continua talvolta completata da laminazione o taglio,
- pressofusione (colata sotto pressione),
- laminazione o taglio di lingotti.

Le loro sezioni rette possono essere quadrate, rettangolari, tonde o in forma di sbocchi per profilati (poligonali concavi).

Note:

- escludere i prodotti di forme similari ottenuti mediante forgiatura;
- i semilavorati piani hanno una lunghezza almeno due volte più grande del loro spessore;
- i semiprodotti tondi sono ottenuti esclusivamente in colata continua ad eccezione di quelli destinati alla produzione di tubi senza saldatura. Dichiarare il peso dei semilavorati dopo le operazioni di scricatura o spuntatura necessarie per poterli vendere o destinarli ad ulteriori lavorazioni (trasformazione).

3. Nastri larghi laminati a caldo

Prodotti piani laminati a caldo, forniti in larghezza uguale o superiore a 600 mm avvolti in rotoli.

I nastri larghi grezzi di laminazione hanno i bordi leggermente bombati, ma possono anche essere forniti con bordi cesolati o provenire dal taglio longitudinale di un nastro più largo.

4. Nastri a caldo

Prodotti piani laminati a caldo forniti in larghezza inferiore a 600 mm. Ottenuti mediante taglio longitudinale di nastri larghi a caldo o direttamente mediante laminazione e avvolti in rotoli. Possono essere forniti anche in fogli e tagliati a lunghezza.

5. Lamiera a caldo ottenute mediante taglio di nastri larghi a caldo

Prodotti piani laminati a caldo ottenuti mediante taglio trasversale di nastri larghi a caldo. Hanno generalmente una forma quadrata o rettangolare ed una larghezza uguale o maggiore di 600 mm.

Includere le lamiere placcate classificate in funzione della composizione chimica del supporto.

Secondo il loro spessore, le lamiere sono tradizionalmente definite in:

— lamiera grosse: spessore maggiore o uguale a 3 mm;

— lamiera sottili: spessore inferiore a 3 mm.

6. Lamiera treno quarto

Questa riga si riferisce principalmente alle lamiere di spessore maggiore di 3 mm laminate a caldo su treno reversibile (lamiera quarto) e eccezionalmente alle lamiere laminate a caldo su altri treni utilizzando il medesimo processo. Devono essere incluse le lamiere a spessore variabile laminate su treni reversibili e le lamiere placcate, in funzione della composizione chimica del supporto. Includere anche le lamiere di recupero ottenute in uno stabilimento CECA mediante taglio di prodotti piani laminati a caldo difettosi, le cui parti difettose sono state mandate a rottame per la immediata rifusione.

7. Larghi piatti

Prodotti piatti laminati a caldo di larghezza maggiore di 150 mm fino a 1250 mm inclisi e di spessore generalmente maggiore di 4 mm. Sono sempre forniti in forma piana, ossia non avvolti in rotoli. Fanno oggetto di prescrizioni particolari gli spigoli che devono essere vivi. I larghi piatti vengono laminati a caldo sulle quattro facce (o in canali chiusi).

8. Lamiera laminate a freddo

Lamiera in fogli o in rotoli ottenuti generalmente da prodotti piani laminati a caldo non ricoperti da un rivestimento il cui spessore ha comportato una sostanziale riduzione mediante laminazione a freddo.

Nota:

— non includere il nastro laminato a freddo avente larghezza inferiore a 500 mm;

— evidenziare separatamente i nastri aventi larghezza minore di 500 mm (prodotti non CECA) prodotti da uno stabilimento CECA mediante taglio longitudinale di rotoli laminati a freddo aventi larghezza uguale o superiore a 500 mm;

— tutti i prodotti piani in acciaio inossidabile (II qualità d'acciaio) o in altro acciaio legato (III qualità d'acciaio) e per il totale delle qualità (IV qualità d'acciaio) ricoperti di un rivestimento, devono essere inclusi nelle corrispondenti righe dei prodotti piani laminati a freddo senza rivestimento.

9. Lamiera magnetiche

Lamiera laminata a freddo in fogli o in rotoli aventi una larghezza uguale o maggiore di 500 mm, o di larghezza inferiore a 500 mm (prodotti non CECA) ottenuti in uno stabilimento CECA mediante taglio longitudinale aventi prescrizioni particolari relative alle perdite totali specifiche massimali in watt e a una induzione magnetica minima.

Possono essere:

— a grani non orientati, ossia i prodotti che dopo la ricottura finale presentano caratteristiche magnetiche simili, tanto nel senso corrispondente alla direzione di laminazione quanto nel senso trasversale alla direzione di laminazione; possono essere forniti senza rivestimento o con un rivestimento isolante applicato su una o su ambedue le facce. Talvolta vengono forniti senza aver subito la ricottura finale che viene effettuata dall'utilizzatore;

— a grani orientati, ossia con caratteristiche magnetiche più marcate tanto nel senso corrispondente alla direzione di laminazione quanto nel senso trasversale; vengono forniti con un rivestimento isolante sulle due facce.

Gli acciai magnetici a grani non orientati devono essere dichiarati, secondo la loro composizione chimica: nella parte «Acciai non legati» (I) o nella parte III per gli «Acciai legati al silicio o al silicio-alluminio».

Gli acciai a grani orientati devono essere dichiarati nella parte «Altri acciai legati» (II) nello stato in cui sono forniti, vale a dire che deve essere compreso il peso del rivestimento isolante.

Nota:

a) non devono essere inclusi i larghi nastri (coils) e i nastri laminati a caldo destinati alla produzione delle lamiere magnetiche che devono essere dichiarate nella sezione A del questionario;

b) non includere i prodotti piani laminati a caldo aventi proprietà meccaniche e magnetiche specifiche. Devono essere dichiarati nei prodotti laminati a caldo della sezione C;

c) le lamiere magnetiche senza ricottura finale fornite ad uno stabilimento CECA situato in un altro paese devono essere dichiarate nell'allegato 3. Lo stabilimento che riceve i prodotti deve dichiarare nel suo questionario le vendite sul mercato dopo la ricottura finale.

10. Banda nera

Prodotto laminato a freddo, in acciaio dolce non legato, di spessore inferiore a 0,50 mm, in foglio in rotoli, normalmente utilizzato per la produzione di latta o di lamiera cromate, ma che può essere usato tale quale per certe applicazioni d'imballaggio. Includere anche la banda nera verniciata o stampata fornita da uno stabilimento siderurgico CECA.

11. Latta, lamiera stagnate e lamiera cromate (ECCS)

La latta o le lamiere cromate sono prodotti che corrispondono alla definizione della banda nera con la differenza che il loro rivestimento è sempre applicato elettroliticamente, sia di stagno oppure di una pellicola duplex composta di cromo metallico applicata direttamente sul supporto di acciaio e ricoperta da uno strato esterno di ossido di cromo idrato o di idrossido.

La lamiera stagnata è un prodotto piano di acciaio dolce non legato, di spessore uguale o maggiore 0,50 mm; fornita in rotoli o in fogli e rivestita di stagno. Devono essere incluse anche la latta, le lamiere stagnate e le cromate fornite da uno stabilimento siderurgico CECA verniciate e stampate.

12. Lamiera con rivestimento superficiale

Il termine definisce i prodotti piani in fogli o in rotoli aventi le seguenti larghezze:

— uguale o superiore a 500 mm;

— inferiore a 500 mm se ottenute in uno stabilimento CECA mediante taglio longitudinale di prodotti laminati aventi una larghezza uguale o superiore a 500 mm, sia prima o dopo il rivestimento (prodotti non CECA).

Includere nella dichiarazione le lamiere ondulate con profilo sinusoidale. Il termine «rivestito» significa che un rivestimento permanente metallico, organico o non organico è stato applicato mediante processo continuo, effettuato in uno stabilimento CECA.

13. Lamiera con rivestimento metallico applicato a caldo (immersione)

Lamiera rivestite di metallo mediante trattamento in un impianto continuo per immersione, in un bagno di metallo fuso. I principali rivestimenti sono:

a) leghe piombo-stagno,

b) zinco (lamiera zincate),

c) alluminio e leghe alluminio-silicio,

d) leghe alluminio-zinco.

Includere anche tutti gli altri rivestimenti metallici ottenuti in un impianto continuo mediante immersione in un bagno fuso.

14. Lamiera con rivestimento metallico applicato elettroliticamente

Lamiera rivestite di metallo mediante trattamento in un impianto continuo mediante procedimento elettrolitico.

I principali rivestimenti sono:

a) leghe piombo-stagno,

b) zinco (lamiere elettrozincate),

c) leghe zinco-nichel.

Includere anche tutti gli altri rivestimenti metallici ottenuti mediante trattamento in un impianto continuo elettroliticamente.

15. Lamiera con rivestimenti organici

Lamiera e rotoli sulla cui superficie, precedentemente rivestita di metallo o no, vengono applicati successivamente, in un impianto continuo, dei rivestimenti di materia organica o miscela di materia organica e polvere metallica.

Nota:

Dichiarare anche in questa riga tutte le forniture di lamiera rivestite in un impianto continuo, in uno stabilimento CECA, di materia non organica (per esempio smalto vetrificato).

16. Vergella

Prodotto lungo laminato a caldo avvolto in matasse avente una sezione nominale uguale o maggiore di 5 mm.

Per gli acciai non legati viene fatta una suddivisione fra:

— vergella con superficie scanalata o nervata per armatura del cemento;

— vergella liscia la cui sezione retta può essere tonda, quadrata, rettangolare, esagonale, ottagonale, semitonda o simile.

Per gli acciai inossidabili e gli altri acciai legati la vergella scanalata deve essere compresa nella vergella con superficie liscia, riga 514.

Nota:

Non bisogna includere la vergella che prima della fornitura è stata raddrizzata e tagliata a lunghezza. Questo prodotto deve essere dichiarato nelle righe delle barre corrispondenti.

17. Barre per armatura del cemento

Prodotti lunghi che hanno subito una deformazione che risulta in una superficie scanalata o nervata. Hanno generalmente una sezione retta circolare o quasi circolare, laminati a caldo in barre dritte e sono destinati a formare le armature per cemento.

Includere nella dichiarazione anche le barre ottenute dalla vergella scanalata o nervata raddrizzata e tagliata a lunghezza.

Includere anche le barre a superficie liscia destinate all'armatura del cemento.

Nota:

Nelle parti II «Acciai inossidabili» e III «Altri acciai legati» non includere in questa riga le barre di quelle qualità d'acciaio, scanalate o non destinate all'armatura del cemento. Questi prodotti devono essere dichiarati come barre in acciaio non legato, alla riga 534.

18. Laminati mercantili

Il termine abbraccia i seguenti prodotti lunghi laminati a caldo: piatti e altre barre (di sezione convessa), barre forate per la perforazione, angolari, profilati a T, piatti a bulbo profilati a I, U, H inferiori a 80 mm e i profilati speciali.

Viene fatta la seguente suddivisione:

a) Piatti:

— barre laminate a caldo di sezione retta rettangolare laminate sulle quattro facce, il cui spessore è di regola inferiore o uguale a 5 mm e la cui larghezza non supera i 150 mm.

b) Altre barre, comprendono:

— tondi quadrati, esagonali o ottagonali, di sezione piena (convessa) circolare o avente la forma di un poligono regolare di 4, 6 o 8 lati, nelle parti II «Acciai inossidabili» e III «Altri acciai legati» del questionario, devono essere incluse le barre destinate all'armatura del cemento prodotte in queste qualità di acciaio;

— le barre di forma speciale (triangolari, a bordi smussati, trapezoidali, barre per mole scanalate, barre semitonde e semitonde appiattite, ecc.);

— barre forate per perforazioni.

c) I profilati, che comprendono:

— angolari e T con ali uguali, la cui sezione retta ricorda le lettere L e T;

— piatti a bulbo;

— profilati leggeri a U, I e H aventi altezza inferiore a 80 mm;

— profilati speciali (per esempio profilati a Z, profilati a T con ali disuguali, profilati a L, U o T con spigoli vivi, profilati per catene cingolate, ecc.).

19. Travi

Prodotti lunghi laminati a caldo la cui sezione retta ricorda quelle delle lettere I, H o U (poligono concavo) e la cui anima ha un'altezza uguale o maggiore di 80 mm.

A differenza della norma europea EN 10079 che classifica le travi secondo la forma della loro sezione, in questo questionario la principale suddivisione è fatta fra le travi ad ali parallele e le travi ad ali inclinate.

Devono essere dichiarati i seguenti tipi di travi:

a) travi H ad ali parallele: la cui larghezza delle ali è superiore a 0,66 volte l'altezza nominale oppure l'altezza è uguale o superiore a 300 mm;

b) travi I ad ali parallele: la cui larghezza delle ali è inferiore a 0,66 volte l'altezza nominale oppure è inferiore a 300 mm;

c) altre travi, che comprendono:

— le travi a U;

— le travi I o H ad ali inclinate (esclusi i profilati per armature di miniera);

— travi speciali aventi una sezione a I, H o U e caratteristiche particolari come per esempio ali disuguali o asimmetriche e/o un spessore e l'altezza dell'anima fuori norma.

20. Profilati per armature di sostegno di miniera

Profilati lunghi laminati a caldo la cui sezione retta ricorda le lettere H, I, o la lettera greca omega. I profilati ad H o I si distinguono dagli altri profilati pesanti (travi) perché hanno di regola delle ali inclinate la cui faccia interna è più inclinata delle facce interne di altri profilati pesanti. Di regola questi profilati hanno una larghezza maggiore di 0,7 volte l'altezza dell'anima nominale.

21. Palancole

Prodotti lunghi laminati a caldo (poligoni concavi) la cui forma è tale che essi costituiscono del tramezzi o dei diaframmi mediante incastro di giunto od incassatura di guide longitudinali o aggraffature speciali.

22. Materiale d'armamento ferroviario e similare

Occorre dichiarare i materiali d'armamento pesanti e quelli leggeri, rotaie tram e prodotti per altri sistemi a rotaia (per esempio rotaie per gru, rotaie a gola, tiranti), nonché gli accessori per armamento ferroviario laminati a caldo (per esempio traverse, stecche, piastre d'appoggio, ecc.).

III. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLE RIGHE**1. Righe da 131 a 136**

Si tratta dei nastri larghi laminati a caldo per trasformazione in un altro prodotto siderurgico del trattato — sia che si tratti di rilaminazione propria detta, sia di altri processi quali la cesoiatura (per ottenere delle lamiere a caldo), trancitura (per ottenere dei nastri a caldo) o rivestimento (esempio: zincatura).

2. Righe da 311 a 316

Si indicheranno le forniture di nastri larghi laminati a caldo ad Industrie non CECA o a negozianti nella Comunità e a tutti i clienti verso i paesi terzi.

3. Righe da 520 a 534

In queste righe le aste di pulitura utilizzate nello stabilimento per l'apertura dei fori di colata.

4. Righe 610

Indicare a titolo complementare le forniture, secondo il loro mercato finale, di nastri a freddo non rivestiti di larghezza inferiore a 500 mm e di spessore inferiore a 3 mm ottenuti in uno stabilimento CECA, dal taglio longitudinale di rotoli a freddo di larghezza uguale o superiore a 500 mm.

Questi tonnellaggi sono già compresi nelle forniture della riga 416.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

**Questionario 2-72
Parte I**

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Note esplicative

I. OSSERVAZIONI GENERALI E DEFINIZIONI

Le regole e i principi per compilare questo questionario, come pure le definizioni complete delle qualità e dei prodotti sono quelle indicate nel questionario 2-71 «Consegne d'acciaio nei paesi della Comunità e consegne totali».

II. NOMENCLATURA DEI PAESI TERZI

La nomenclatura dei paesi è quella utilizzata per le statistiche del commercio estero e pubblicata nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*:

Colonna 100:

Europa:
Totale delle colonne 110 e 130.

Colonna 110:

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

Islanda	Malta
Andorra	Gibilterra
Città del Vaticano	Isole Faerøer

Colonna 130:

Europa orientale:
Comprende oltre ai paesi elencati nelle colonne da 131 a 136:
Albania

Colonna 200:

Il totale America comprende oltre ai paesi elencati nelle colonne da 210 a 240:
Groenlandia Saint Pierre et Miquelon

Colonna 210:

USA e possedimenti:
Comprende:
Portorico, zona del canale di Panama, Oceania americana, isole Vergini degli Stati Uniti

Colonna 230:

America centrale:
Comprende i paesi seguenti:

Cuba	Nicaragua	Isole Turks e Calcos
Costa Rica	Panama	Guadalupa (esclusa la zona del Canale)

Guatemala

Haiti
Honduras
Messico
Anguilla
S. Cristoforo e Nevis

Antiqua e Barbuda

Aruba
S. Vincenzo

Repubblica Dominicana
El Salvador
Bermude
Belize
Bahamas
Dominica

Isole Vergini Britanniche e Montserrat

Antille Olandesi

Martinica
Isole Cayman
Giamaica
Barbados
S. Lucia

Trinidad e Tobago
Grenada

Colonna 240:

America del Sud:
Comprende i paesi seguenti:

Argentina	Paraguay
Brasile	Perù
Bolivia	Uruguay
Cile	Venezuela
Colombia	Isole Falkland
Ecuador	Guayana

Guyana Francese
Suriname

Colonna 300:

Il totale Asia comprende, oltre ai paesi indicati nelle colonne da 310 a 350:

Afganistan	Sri Lanka	Pachistan
Nepal	Bangladesh	Butan
Maldiva	Mongolia	

Colonna 310:

Vicino e Medio Oriente:
Comprende i paesi seguenti:

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

Colonna 350:

Il Sud-Est Asiatico comprende i paesi seguenti:

Myanmar	Brunel	Macao
Thailandia	Singapore	Laos
Filippine	Vietnam	Corea del Nord
Cambogia	Corea del Sud	Indonesia
Hong Kong	Taiwan	Malaisia

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Unità: tonnellata metrica

Paese:		Società:		Stabilimento:		Mese:		Anno:	
Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente									
EUROPA									
di cui:									
Ovest					Est				
		di cui:							
Totale		Totale		Totale		Totale		Totale	
(110 + 130)		Norvegia		Svezia		Finlandia		Svizzera	
		Austria		Lussemburgo		Turchia		Polonia	
		URSS		Cecoslovacchia		Ungheria		Romania	
		Bulgaria							
Righe									
Totale									
Colonna									
Prodotti									
B. Lingotti e semilavorati uso diretto o esport o paesi terzi									
Lingotti									
Semilavorati per tubi senza saldatura									
Lingotti									
Semilavorati piatti									
Semilavorati tondi									
Semilavorati altri									
Totale B									
C. Prodotti piani laminati a caldo									
Nastri larghi a caldo (coils) ≥ 3 mm (per utilizzazione diretta) < 3 mm									
311									
316									
321									
326									
331									
336									
341									
346									
350									
Larghi piatti									
350									
Totale C									
D. Altri prodotti piani (*)									
Laminati e nastri laminati a freddo ≥ 3 mm									
411									
Laminati e nastri laminati a freddo < 3 mm									
416									
semifiniti senza ricottura finale									
421									
grani non orientati									
424									
grani orientati									
427									
Banda nera									
430									
Bande e lamiere stagnate e cromate (ECCS)									
440									
di metallo applicato a caldo (immersione)									
451									
Lamiere rivestite di metallo applicato elettroliticamente									
454									
di materie organiche									
457									
Totale D									
E. Prodotti lunghi laminati a caldo									
scandata									
Vergella									
511									
514									
altra									
520									
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)									
531									
Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)									
534									
barre									
537									
profilati									
540									
H ali parallele (all larghe)									
551									
I ali parallele (PE)									
556									
e più, profilati per armatura di miniera									
559									
altre									
560									
Palancole									
570									
Materiale d'armamento ferroviario e similare									
Totale E									
500									
Totale B + C + D + E									
600									
di cui: nastro a freddo < 500 mm di larghezza e < 3 mm di spessore, prodotto in uno stabilimento CECA dal taglio longitudinale (già compreso nella riga 416)									
610									

(*) Compresi nastri a freddo, rivestiti o no, < 500 mm, ottenuti dal taglio in uno stabilimento CECA

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**
CECA
ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-72
Parte II

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Questionario 2-72
Parte II

CONSEGNE NEI PAESI TERZI

Unità: tonnellata metrica

Paese:		Società:		Stabilimento:		Mese:		Anno:			
Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese, per il mese precedente											
Figlie	Colonna	AMERICA				ASIA				TOTALE GENERALE (100 + 200 + 350 + 400 + 500)	
		di cui:		di cui:		di cui:		di cui:			
		Totale	Nord-America	Centro	Sud	Totale	India	Cina	Giappone		Sud-Est Asiatico
		USA e Possedimenti	Canada e Terranova								
Prodotti											
B. Lingotti e semilavorati uso diretto o esport a paesi terzi											
Acciai non legati											
Acciai inossidabili e refrattari											
Altri acciai legati											
Totale generale											
Lingotti e semilavorati per tubi senza saldatura	210										
Lingotti	220										
Altri lingotti e semilavorati	241										
Semilavorati tondi	244										
Semilavorati altri	247										
Totale B	200	210	220	230	240	300	310	340	350	600	
C. Prodotti piani laminati a caldo											
Nastri larghi a caldo (colte) ≥ 3 mm (per utilizzazione diretta) < 3 mm	311										
Nastri a caldo ≥ 3 mm	316										
Nastri a caldo < 3 mm	321										
Lamiere a caldo del taglio dei nastri larghi a caldo (colte) ≥ 3 mm	326										
Lamiere a caldo da treno ≥ 3 mm	331										
Lamiere a caldo da treno < 3 mm	336										
Larghi piatti	341										
Totale C	350	300	310	320	340	400	410	420	430	850	
D. Altri prodotti piani (*)											
Laminati e nastri laminati a freddo ≥ 3 mm (in fogli e rotoli)	411										
Lamiere magnetiche	416										
semifiniti senza ricottura finele	421										
grani non orientati	424										
grani orientati	427										
Acciaio destinato all'isolaggio	430										
Bande e lamiere stagnate e cromate (ECOS) di metallo applicato a caldo (immersione)	440										
Lamiere rivestite di metallo applicato elettroliticamente di materie organiche	451										
Totale D	454	400	410	420	430	480	490	500	510	940	
E. Prodotti lunghi laminati a caldo											
Vergella scanalata	511										
altra	514										
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)	520										
Laminati mercantili (compresi)	531										
vergella raddrizzata	534										
profili	537										
H alti paralleli (soli larghe)	540										
Tavi a I, U, H da 80 mm e +, profiliti per armatura di miniera	551										
profili per armatura di miniera	556										
altre	559										
Palancole	560										
Materiale d'armamento ferroviario e similare	570										
Totale E	500	400	410	420	430	480	490	500	510	990	
Totale B + C + D + E	610	500	510	520	530	580	590	600	610	1840	

(*) Compresi nastri a freddo, rivestiti o no, < 500 mm ottenuti dal taglio in uno stabilimento CECA

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-73
Parte I

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

Note esplicative

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutte le aziende CECA che producono e forniscono prodotti ai sensi del trattato.
2. L'anno da considerare è quello del calendario.
3. Dichiarare le forniture di tutti i prodotti, compresi quelli declassati non destinati alla immediata rifusione (quali i prodotti di 2^a, 3^a scelta, materiale tagliato a lunghezza, prodotti di recupero ottenuti dal taglio di prodotti o semilavorati laminati o parzialmente laminati, le cui parti difettose sono state rottamate).
4. I grandi principi e i casi particolari (es.: lavoro in contotrasformazione, autoconsumo, ecc.) che permettano di determinare come le forniture sono calcolate, sono contenuti nelle note esplicative generali del questionario 2-71 «Forniture di acciaio nei paesi della Comunità e forniture totali».
5. Le industrie consumatrici sono definite secondo la nomenclatura delle attività delle Comunità europee (NACE) e raggruppate in branche, in funzione dell'attività principale consumatrice d'acciaio di ogni azienda. Questo metodo si basa sul modo in cui i prodotti di acciaio vengono utilizzati ed è coerente con le principali caratteristiche di proprietà e di utilizzo specificate nelle norme europee per le qualità d'acciaio.
6. Le industrie consumatrici sono classificate per branche secondo i principi qui di seguito esposti:
 - quando l'azienda possiede più di uno stabilimento, le attività di ogni stabilimento devono essere considerate separatamente;
 - quando lo stabilimento esercita più di una attività, le attività dei reparti consumatori di acciaio devono essere identificate;
 - la classificazione è allora effettuata secondo l'attività del reparto che riceve la fornitura d'acciaio, venduto o trasferito da uno stabilimento CECA, per un utilizzo che non è coperto dal trattato.

II. DEFINIZIONE DEI PRODOTTI

Vedi le note esplicative allegate al questionario 2-71 «Consegne nei paesi della Comunità e consegne totali» per le definizioni delle qualità e dei prodotti.

III. DEFINIZIONI DELLE INDUSTRIE CONSUMATRICI

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

Col. 12: Fucine a stampaggio

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

Col. 13: Industria dei tubi di acciaio

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

Col. 14: Trafilatura

Fabbricazione di filo trafilato semplice ottenuto a partire da vergella.

Col. 15: Stiratura

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

Col. 16: Laminazione a freddo

Fabbricazione di nastri laminati a freddo con larghezza inferiore a 500 mm: compresi i nastri ottenuti mediante tranciatura longitudinale di lamiera a freddo in stabilimenti CECA.

Col. 17: Profilatura a freddo

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

Col. 18: Imbutitura e cesoiatura

Attività intermedia esercitata da imprese indipendenti, consumatrici di prodotti piani (soprattutto lamiera) consegnati, dopo cesoiatura o deformazione mediante imbutitura⁽¹⁾, alle industrie consumatrici nelle dimensioni e forme richieste. Questa rubrica comprende anche i servizi integrati di imbutitura e cesoiatura siderurgici, ma non quelli integrati di altri settori industriali che sono classificati in altre rubriche del questionario.

Col. 20: Costruzione di macchine

(ad eccezione di quelle elettriche)

Questo gruppo comprende in particolare la costruzione di macchine e trattori agricoli, di macchine utensili per la lavorazione dei metalli, di utensileria e di utensili per macchi-

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

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

Col. 30: Costruzione elettrica

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

Col. 41: Cantieri navali

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

Col. 42: Locomotive e carri

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

Col. 43: Automobili, biciclette ed altri veicoli

Comprende le seguenti attività:

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

Col. 51: Costruzioni metalliche

In questo gruppo sono comprese le seguenti attività:

- la costruzione metallica (ponti, carpenteria);
- la fabbricazione di materiale fisso per ferrovie: punte di cuore, scambi, piloni, incroci e piattaforme girevoli;
- la costruzione di sostegni per miniere.

Col. 52: Costruzioni e lavori pubblici

Comprende le attività sotto elencate, con l'esclusione di quelle della colonna 51.

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

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

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-73
Parte II

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

Definizioni delle industrie consumatrici (seguito)

Col. 60: Strade ferrate

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

Col. 71: Arredamento metallico

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

Col. 72: Bulloneria e filettatura

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

Col. 73: Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta

Questo gruppo comprende:

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

Col. 74: Imballaggio metallico

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

Col. 75: Fusti metallici

Fusti di qualsiasi tipo per il trasporto di merci.

Col. 76: Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici

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

Col. 77: Meccanica di precisione, ottica, giocattoli

Questa rubrica comprende:

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

2. Fabbricazione di materiale fotografico e di strumenti ottici.

Fabbricazione di strumenti per ottica e per lenti a contatto e occhiali, di materiale ed accessori fotografici, ivi comprese pellicole e lastre sensibili.

3. Fabbricazione e riparazione di orologi di ogni tipo.

4. Fabbricazione di strumenti musicali.

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

5. Giocattoli ed articoli sportivi.

Col. 81: Estrazione del carbone

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

Col. 82: Altre estrazioni minerarie

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

Col. 91: Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici

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

Col. 92: Altri consumatori

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

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

Questionario 2-73
Parte II

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

Unità: tonnellata metrica

Paese:	Società:	Stabilimento:	Anno:	Colonna	Prodotti	Questionario da restituire non oltre il giorno 28 febbraio di ogni anno per l'anno precedente										Negozianti	Altri consumatori	Autoc consumo degli stabilimenti siderurgici	TOTALE GENERALE		
						Righe	Fabbricazione di altri prodotti metallici						Industrie estrattive								
							Strade ferrate metalliche	Anne- damento metallico	Bul- loneria e filettatura	Chiusa- cerniera, cofanetti, utensileria e ferramenta	Imballaggio metallico	Fusti metallici	Fabri- cazione di caselle ed altri recipienti metallici	Meccanica di precisione ottica, gotarioni	Totale (da 71 a 77) (facoltativo)					Estrazioni di carbone	Altre estrazioni minerarie
						60	71	72	73	74	75	76	77	70	81	82	80	91	92	93	100
I. ACCIAI NON LEGATI																					
B. Lingotti e semilavorati uso diretto o export o paesi terzi																					
					Lingotti																
					Lingotti e semilavorati per tubi senza saldatura																
					Semilavorati																
					Altri lingotti e semilavorati																
					Semilavorati																
					Totale B	200															
C. Prodotti piani laminati a caldo																					
					Nastri larghi a caldo (colle) ≥ 3 mm	311															
					(per utilizzazione diretta) < 3 mm	316															
					Nastri a caldo (< 600 mm)	320															
					Lamiere a caldo dal taglio dei nastri larghi a caldo (colle) ≥ 3 mm	331															
					nastri larghi a caldo (colle) < 3 mm	336															
					Lamiere a caldo da treno quarto ≥ 3 mm	341															
					< 3 mm	346															
					Larghi piatti	350															
					Totale C	300															
D. Altri prodotti piani (*)																					
					Lamiere laminata a freddo ≥ 3 mm	411															
					< 3 mm	416															
					Lamiere e bande magnetiche	420															
					Banda nera	430															
					Acciaio per imballaggio	440															
					Latta, lamiera stagnata e cromata (ECCS) di metallo applicato a caldo (immersione)	451															
					Lamiere rivestite di metallo applicato elettronicamente di materie organiche	454															
						457															
					Totale D	400															
E. Prodotti lunghi laminati a caldo																					
					Vergella in matasse	510															
					Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)	520															
					Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)	530															
					Trevi a L, U, H da 80 mm e più, profilati per anatraia di milliera, altre	540															
					Palancole	550															
					Materiale d'armamento ferroviario e similare	560															
						570															
					Totale E	500															
					Totale I	600															
II. ACCIAIO INOSSIDABILE E REFRATTARIO																					
					Lingotti e semilavorati (2)	720															
					Prodotti Piani (3)	740															
					Prodotti Lunghi	750															
					Totale II	700															
III. ALTRI ACCIAI LEGATI (*)																					
					Lingotti semilavorati (2)	820															
					Prodotti Piani (3) (4)	840															
					Prodotti Lunghi	850															
					Totale III	800															
					Totale Generale I + II + III	900															
					Totale Generale CECA, dal taglio longitudinale (già compreso nelle righe 416, 740 e 840)	910															

(1) Compresi nastri a freddo rivestiti o non, larghezza < 500 mm, ottenuti per taglio longitudinale in uno stabilimento CECA.

(2) Compresi tondi e quadrati per tubi, esclusi quelli per nimmazione.

(3) Compresi nastri rivestiti a caldo (colle) per utilizzazione diretta e larghi piatti, esclusi quelli per filettazione.

(4) Compresi nastri rivestiti a caldo (colle) per utilizzazione indiretta e larghi piatti, esclusi quelli per filettazione.

(5) Compresi le lamiere magnetiche in acciai speciali, acciai magnetici al silicio, all'alluminio o al silicio-alluminio.

ALLEGATO

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

Colonna dal questio- nario 2 - 73	Descrizione	Codificazione NACE	Codificazione ONU		
		Classi, gruppi, sottogruppi	Categorie	Classi	Gruppi
	Industrie della prima trasformazione dell'acciaio				
11	Fonderie d'acciaio	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Fucina e stampaggio	312.1		ex 371	ex 3710
13	Industria dei tubi di acciaio	222		ex 371	ex 3710
14	Trafilatura	223.41		ex 371	ex 3710
15	Stiratura	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminazione a freddo	223.2		ex 371	ex 3710
17	Profilatura a freddo	223.3		ex 371	ex 3710
18	Imbutitura e cesoiatura	312.2		ex 371	ex 3710
20	Costruzione di macchine (ad eccezione di quelle elettriche)	32.33		382	
30	Costruzioni elettriche	34		383	
	Fabbricazione di materiali di trasporto				
41	Cantieri marittimi e fluviali	361			3841
42	Locomotive e vagoni	362			3842
43	Automobili, biciclette ed altri veicoli	35			3843
		363			3844
		364			3845
		365			3849
	Costruzioni e lavori pubblici				
51	Costruzioni metalliche	314			ex 3813
52	Altre costruzioni e lavori pubblici	50	50	500	
60	Strade ferrate	71	50	500	
	Fabbricazione di altri metallici				
71	Arredamento metallico	316.6			3812
72	Bulloneria, viteria e filettatura	313.1			ex 3819
73	Chincaglieria, coltelleria, utensileria e ferramenta	316 (b)			3811
		223.42			ex 3819
		313.2			
		313.4			
74	Imballaggio metallico	316.42			ex 3819
75	Fusti metallici	ex 316.41			ex 3819
76	Fabbricazione di caldaie ed altri recipienti metallici	315			ex 3813
		ex 316.41			
77	Meccanica di precisione, ottica, giocattoli	37		385	
		492	39	390	
		494			
		495			
	Industrie estrattive				
81	Estrazione di carbone	11	21	210	2100
82	Altre estrazioni minerarie	13.21	22	220	2200
		23.24	23	230	
			29	290	
91	Autoconsumo degli stabilimenti siderurgici	221		ex 371	ex 3710
93	Negozianti	612.4	ex 61	ex 610	ex 6100

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

(b) Posizioni 316.4 e 316.6 non comprese.

COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-74

FORNITURE DI CERTE QUALITÀ DI ACCIAIO PER FORMA DI PRODOTTI NEI PAESI DELLA COMUNITÀ E FORNITURE TOTALI

Note esplicative

I. GENERALITÀ

1. Il presente questionario deve essere compilato da tutte le aziende che producono prodotti contemplati dal trattato in una delle qualità definite nel seguente capitolo II.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se appartiene a società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Le consegne si intendono comprensive di tutti i prodotti, ivi compresi i prodotti declassati non destinati alla rifusione immediata (seconda e terza scelta, ritagli di lamiera e spuntature, prodotti recuperati dopo il taglio di prodotti o semilavorati laminati o specialmente laminati le cui parti difettose sono state rottamate). Si devono indicare i tonnellaggi netti consegnati prendendo i prodotti nello stato in cui lasciano lo stabilimento o il magazzino delle giacenze.
5. Le forniture comprendono anche tutti i prodotti siderurgici del trattato utilizzati per l'imballaggio dei prodotti ai fini della spedizione.
6. Nel determinare l'entità delle consegne si terrà conto dei principi base e dei casi particolari (lavorazione in conto trasformazione, autoconsumo, ecc.) espressi nelle osservazioni generali delle note esplicative del questionario 2-71 «Forniture di acciaio nei paesi della Comunità e forniture totali».

II. DEFINIZIONI

A. QUALITÀ DI ACCIAIO

Le seguenti definizioni sono state stabilite sulla base delle definizioni della norma europea EN 10 020 «Definizioni e classificazione delle qualità d'acciaio» e EN 10 027 «Sistema di designazione numerica degli acciai».

Sono comunque le definizioni della norma EN 10 020 che prevalgono sulle altre e l'impostazione data a questo questionario deve dunque essere compatibile con quella del questionario 2-71. Ne consegue che le definizioni delle qualità conformemente a EN 10 027/2, come per esempio gli acciai per cuscinetti a rotolamento, non sono comprensive di quelle qualità di acciaio la cui composizione chimica corrisponde alla definizione degli acciai inossidabili e agli acciai rapidi della norma EN 10 020 (5.2.2.2.1 e 5.2.2.2.2).

1. **Acciai speciali non legati per costruzione meccanica e acciai da utensili (EN 10 020: 5.1.3.2)**
Vengono considerati acciai speciali non legati gli acciai che corrispondono a una o più delle seguenti condizioni:
 - a) garanzia di resilienza specificata allo stato bonificato;
 - b) profondità di tempra o di durezza in superficie specificate allo stato temprato, bonificato o di tempra superficiale (EN 10 020);
 - c) specifica di tenore particolarmente basso di inclusioni metalliche.
Nota:
La classe comprende anche quegli acciai per i quali le norme o le specifiche prescrivono tenori limite per le inclusioni da concordarsi all'atto della conclusione dell'ordine, ma le esigenze relative alla strizione di rottura non modificano comunque la classificazione originale dell'acciaio;
- d) tenore massimo di fosforo o zolfo specificato:
 - analisi della fusione: 0,020 %
 - analisi sul prodotto: 0,025 %
 (per esempio, vergella per molle alta resistenza, elettrodi, per filo di armatura dei pneumatici);
- e) valori minimali di resilienza maggiori di 27 J_{1a} - 50 °C determinata su provino ISO a intaglio a V nella direzione longitudinale;
- f) analisi su prodotto valide per acciai per reattori nucleari che limitano i tenori degli elementi di lega, ove presenti simultaneamente, ai valori seguenti: rame: > 0,10 %, cobalto: > 0,05 %, vanadio: > 0,05 % (EN 10 020);

- g) specifica di conducibilità elettrica superiore a 9 S m/mm;
- h) acciai incruditi con tenori minimi di carbonio specificati, uguali o maggiori di 0,25 % nell'analisi di fusione, con una struttura ferritico-perlitica, contenenti uno o più elementi di microlega come per esempio il niobio o il vanadio, i cui tenori sono però corrispondenti ai limiti stabiliti per gli acciai non legati. L'indurimento per precipitazione si ottiene normalmente sottoponendo il prodotto formato a caldo a raffreddamento in condizioni controllate;
- i) acciai per cemento armato precompresso.

2. Acciai non legati automatici (EN 10 027/2: 07)

Acciai non legati automatici con tenori minimi specificati di zolfo e/o fosforo rispondenti alle esigenze definite per il gruppo 07 della norma EN 10 027/2.

Nota:

Gli acciai al piombo rientrano in questa voce soltanto nei casi in cui le specifiche stabiliscono i tenori di zolfo o di fosforo.

3. Acciai rapidi (EN 10 020: 5.2.2.2.2)

Vengono considerati come tali gli acciai contenenti, con o senza altri elementi, almeno due dei tre elementi seguenti: molibdeno, tungsteno e vanadio con un tenore totale in massa uguale o maggiore a 7 %, e contenenti lo 0,60 % o più di carbonio e da 3 a 6 % di cromo.

4. Acciai al silicio-manganese (EN 10 027/2: ex 50/51)

Acciai legati il cui tenore totale specificato di silicio e manganese deve essere maggiore di 1,5 % ed il cui tenore minimo specificato di silicio è uguale o maggiore a 0,5 %. Gli altri elementi di lega non devono essere maggiori ai limiti riportati nella tabella 1 della norma EN 10 020.

5. Acciai al boro (EN 10 027/2: 55)

Acciai legati con tenori minimi specificati di boro uguali o inferiori di 0,0008 %. I tenori degli altri elementi di lega non devono essere superiori ai limiti riportati nella tabella 1 della norma EN 10 020.

6. Acciai per cuscinetti a rotolamento (EN 10 027/2: 35)

Acciai da cementazione e per indurimento totale destinati alla fabbricazione di cuscinetti rispondenti alle specifiche definite nel gruppo 35 della norma EN 10 027/2 fatta eccezione delle qualità di acciai aventi una composizione chimica rispondente alla definizione degli acciai inossidabili o degli acciai rapidi.

7. Acciai legati per utensili (EN 10 027/2 20/28)

Acciai legati destinati alla fabbricazione di utensili per lavorazioni a caldo o a freddo rispondenti alle specifiche stabilite per i gruppi da 20 a 28 della norma EN 10 027/2 fatta eccezione per le qualità di acciai definiti come acciai inossidabili o acciai rapidi.

8. Altri acciai legati (EN 10 027/2: 09, 34, 36/39, 46/54, 56/90)

Acciai legati che non siano:

- degli acciai inossidabili,
- degli acciai magnetici,
- degli acciai legati definiti nei sopraccitati, punti da 3 a 7.

Sono esclusi da questo questionario gli acciai inossidabili e gli acciai magnetici perché interamente coperti dal questionario 2-71.

B. PRODOTTI DI ACCIAIO

Per le definizioni dettagliate dei prodotti di acciaio si vedano le definizioni del questionario 2-71. La tabella qui di seguito stabilisce la relazione tra i prodotti, così come definiti in relazione alle qualità contemplate nel presente questionario e i prodotti elencati nelle linee corrispondenti del questionario 2-71.

III. OSSERVAZIONI RELATIVE ALLA COLONNA 50

Indicare in questa colonna le forniture ai propri reparti integrati NON CECA (fucinatura, trafilatura, ecc.) dello stesso paese.

Relazione fra i prodotti dei questionari 2-74 e 2-71				Codice dei prodotti del questionario 2-71
Prodotti	Codici qualità/prodotti del questionario 2-74		Prodotti	
	Qualità acciaio			
Lingotti e semiprodotto per utilizzazione diretta	3, 4, 5, 7	3200, 4200, 5200, 7200	200	
Lingotti e semiprodotto per tubi s.s.	1, 6, 8	1220, 6220, 8220	210, 220	
Altri lingotti per utilizzazione diretta	1, 2, 8	1230, 2230, 8230	230	
Altri lingotti e semiprodotto per utilizzazione diretta	6	6240	230, 241, 244, 247	
Semilavorati piani per utilizzazione diretta	1, 8	1241, 8241	241	
Semilavorati lunghi per utilizzazione diretta	1, 2, 8	1245, 2245, 8245	244, 247	
Prodotti piani	1, 3, 5, 7	1300, 3300, 5300, 7300	300, 411, 416	
Nastri larghi (coils) e nastri a caldo	8	8320	311, 316, 321, 326	
Lamiere a caldo	8	8330	331, 336	
Lamiere treno quarto	8	8340	341, 346	
Lamiere a freddo (*)	8	8420	411, 416	
Vergella	da 1 a 8	1510, 2510, 3510, 4510, 5510, 6510, 7510, 8510	511, 514	
Barre e profilati a caldo	3, 5, 6, 7	3530, 5530, 6530, 7530	531, 534, 537	
Piatti	4	4531	531	
Barre e piatti	1, 2, 8	1532, 2532, 8532	531, 534	
Barre	4	4534	534	
Profilati	1, 2, 8	1537, 2537, 8537	537	
Travi	1, 8	1550, 8550	540, 551, 556, 559	

(*) Compresi i nastri a freddo, rivestiti o no, di larghezza inferiore a 500 mm, ottenuti in uno stabilimento CECA dal taglio longitudinale.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-79

CONSEGNE E ORDINI DI GHISA

Note esplicative

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario deve essere compilato da tutti gli stabilimenti siderurgici produttori di ghisa grezza, di ghisa e di ferromanganese carburato negli altiforni o nei forni elettrici da ghisa: la produzione di ghisa grezza nei cubilotti va considerata solo se destinata alla vendita.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato anche se questi fa parte di società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Indicare le quantità destinate alla vendita, compresi i movimenti fra aziende dello stesso paese. Vanno escluse le consegne fra stabilimenti della stessa azienda dello stesso paese, al fine d'evitare doppi conteggi a livello nazionale non essendo queste consegne considerate delle vendite ai sensi del trattato CECA. Queste regole valgono anche per gli ordini.
5. Gli ordini devono essere dichiarati al netto degli annullamenti riguardanti il periodo corrente ed i periodi precedenti.

II. DEFINIZIONI DI PRODOTTI

1. Ghise

Nella tabella 2 della norma europea 10 001 «Definizione e classificazione della ghisa» e nelle note in calce di tale tabella sono riportate le definizioni dettagliate delle diverse qualità di ghisa greggia. Le principali categorie di ghisa rilevate dal questionario sono elencate di seguito corredate di una definizione succinta delle stesse.

a) Ghise:

vengono definite come tali le leghe ferrocobalto contenenti, in massa, più 2 % di carbonio e che possono inoltre contenere, in massa, uno o più elementi in proporzioni che non superano i valori indicati di seguito:

- 30 % di manganese,
- 10 % di cromo,
- 8 % di silicio,
- 3 % di fosforo,

10 % altri elementi di lega in totale specificati (nichel, rame, alluminio, titanio, vanadio, molibdeno, ecc.).

Il materiale con tenori di elementi di lega superiori ai limiti sopra indicati vengono definiti come ferroleghes.

b) Ghise non legate:

ghise i cui tenori di elementi di lega specificati non superano, in massa, i valori indicati di seguito:

- 6,0 % di manganese,
- 4,0 % di silicio,
- 0,3 % di cromo o di nichel,
- 0,2 % di titanio,
- 0,1 % altri elementi di lega.

La presenza di tenori residui di elementi di lega non meglio precisati inferiori a 0,5 % non incide, anche se rivelata dall'analisi, sulla classificazione di tali ghise come ghise non legate.

c) Ghisa da affinazione:

ghise non legate contenenti, in massa, tenori di silicio non superiori a 1,0 %.

Si distinguono due tipi:

- ghise fosforose contenenti da 1,5 % a 2,5 % incluso di fosforo;
- ghise non fosforose che contengono non più dello 0,25 % di fosforo.

d) Ghisa da fonderia:

vengono definite come tali le ghise non legate contenenti, in massa, tenori di silicio maggiori a 1 % fino ad un massimo di 4 % compresi, e tenori di manganese non superiori a 1,5 %.

Si distinguono tre categorie:

- ghise fosforose contenenti più dello 0,5 % di fosforo;
- ghise non fosforose che non contengono più dello 0,25 % di fosforo;
- ghise non fosforose per la fabbricazione di getti a grafite sferoidale che non contengono più dello:
 - 0,1 % di manganese,
 - 3,0 % di silicio.

e) Ghise legate:

si definiscono come tali le ghise contenenti tenori di elementi di lega specificati superiori ai limiti elencati in b).

f) Ghisa speculare

si definiscono come tali le ghise legate con tenori di manganese maggiori di 6 % fino ad un massimo di 30,0 % comprese e tenori di altri elementi di lega superiori ai limiti elencati in b).

2. Ferromanganese carburato

Si definiscono come tali i prodotti ferrosi contenenti, in massa, tenori di manganese maggiori di 30,0 % fino ad un massimo di 90,0 % compresi e tenore di carbonio di 2,0 %.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE****CECA**ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-80**NUOVI ORDINI DI ACCIAI NON LEGATI PROVENIENTI DAI PAESI DELLA COMUNITÀ E ORDINI TOTALI****Note esplicative****I. INDICAZIONI GENERALI**

1. Il questionario riguarda tutti gli stabilimenti della Comunità che producono e forniscono dei prodotti di acciai non legati del trattato.
2. Ogni stabilimento deve compilare un questionario separato, anche se appartiene a società con più stabilimenti.
3. Il mese da considerare è il mese di calendario.
4. Un nuovo ordine è un ordine confermato, ricevuto da un cliente in un tempo sufficiente per permettere di programmare la produzione o di effettuare la fornitura, vale a dire che il prodotto, la qualità, la quantità e le date di fornitura sono tutte specificate. Non devono essere inclusi i contratti a lungo termine né le prenotazioni di capacità di produzione per le quali non sono specificati i dettagli sopra esposti.

Tuttavia, delle richieste d'istruzioni specifiche di fornitura, passate nel quadro di tali contatti o prenotazioni, devono essere considerati come degli ordini.

5. Dichiarare i nuovi ordini ricevuti nel periodo di riferimento diminuiti degli annullamenti di ordini riguardanti il periodo corrente ed i periodi precedenti (ordini netti).
6. Gli ordini devono essere dichiarati secondo i principi esposti nelle note esplicative generali del questionario 2-71 «Forniture di acciaio nei paesi della Comunità e forniture totali».

II. DEFINIZIONI

Le definizioni complete degli acciai non legati e dei prodotti figurano nel questionario 2-71.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO
Statistiche delle imprese
D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

**Questionario 2-81
Parte I**

ORDINI (ACCIAIO NON LEGATO) PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

Note esplicative

I. OSSERVAZIONI GENERALI E DEFINIZIONI

1. Le regole e i principi per compilare questo questionario sono quelli del questionario 2-80.
2. Le definizioni complete degli acciai non legati e dei prodotti sono quelle del questionario 2-71.

II. NOMENCLATURA DEI PAESI TERZI

Vedi il questionario 2-72 «Consegne nei paesi terzi».

Questionario 2-81
Parte I

ORDINI (acciaio non legato) PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

Unità: tonnellata metrica

Paese:		Società:		Stabilimento:		Mese:		Anno:							
Questionario da restituire, debitamente compilato, al più tardi il giorno 25 di ogni mese per il mese precedente															
EUROPA															
di cui:															
Ovest-Europa					Est-Europa										
di cui:															
Totale		Totale		Totale		Totale		Totale							
		Nor-vegia	Svezia	Finlandia	Swizzera	Austria	Uggsalvia	Turchia	Totale	URSS	Polonia	Cecoslovacchia	Ungheria	Romania	Bulgaria
		110	112	113	114	115	116	117	130	131	132	133	134	135	136
B. Lingotti e semilavorati per uso diretto o export a paesi terzi															
Colonna															
200															
C. Prodotti pieni laminati a caldo															
Nastri larghi a caldo (coils) (per utilizzazione diretta)															
310															
320															
331															
Laminiera a caldo dal taglio dei nastri larghi a caldo (coils) ≥ 3 mm															
336															
Laminiera a caldo da treno ≥ 3 mm															
341															
quarto < 3 mm															
346															
350															
350															
300															
D. Altri prodotti pieni (1)															
Laminati e nastri laminati a freddo ≥ 3 mm															
411															
(in fogli e rotoli) < 3 mm															
416															
semifiniti senza ricottura finale															
421															
Laminiere magnetiche															
424															
grani non orientati															
427															
grani orientati															
430															
Banda nera															
440															
Bande e laminiere stagnate e cromate (ECCS)															
451															
di metallo applicato a caldo (immersione)															
454															
di metallo applicato elettroliticamente															
457															
di materie organiche															
400															
E. Prodotti lunghi laminati a caldo															
Vergella															
510															
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)															
520															
Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)															
530															
Tubi di UH da 80 mm															
540															
e s. profilati per H all'parallela (all'larghe)															
armatura di miniera															
550															
altre															
560															
Palancole															
570															
Materiale d'armamento ferroviario e similare															
500															
Totale E															
600															
Totale B + C + D + E															
610															
di cui: nastro a freddo < 500 mm di larghezza e < 3 mm di spessore, prodotto in uno stabilimento CECA dal taglio longitudinale (già compreso nella riga 416)															

(1) Compresi nastri a freddo, rivestiti o no, < 500 mm, ottenuti dal taglio in uno stabilimento CECA.

**COMMISSIONE
DELLE COMUNITÀ EUROPEE**

CECA

ISTITUTO STATISTICO

Statistiche delle imprese

D 3

Lussemburgo, gennaio 1992

Questionario 2-81

Parte II

**ORDINI (ACCIAIO NON LEGATO) PROVENIENTI
DAI PAESI TERZI**

Questionario 2-81
Parte II

ORDINI (acciaio non legato) PROVENIENTI DAI PAESI TERZI

Unità: tonnellata metrica

Paesi:	Società:	Stabilimento:										Mese:	Anno:			
		AMERICA					ASIA									
		Totale	di cui:		di cui:		Totale	di cui:		di cui:						
	USA posse- dimenti	Canada e Terranova	Centro	Sud		Vicino e Medio Oriente	India	Cina	Giappone	Sud-Est Asiatico	AFRICA	AUSTRALIA OCEANIA	TOTALE GENERALE (100 + 200 + 300 + 400 + 500)			
		Colonna														
		Righe	200	210	220	230	240	300	310	320	330	340	350	400	500	600
B. Lingotti e semilavorati uso diretto o export a paesi terzi			200													
C. Prodotti pieni laminati e caldo																
Nastri larghi a caldo (coils) (per utilizzazione diretta)		Totale B	310													
Nastri a caldo (< 600 mm)			320													
Lamiere a caldo dal taglio del ≥ 3 mm			331													
nastri larghi a caldo (coils) < 3 mm			336													
Lamiere a caldo da treno			341													
quero			346													
Larghi piatti			350													
Totale C			300													
D. Altri prodotti pieni (*)																
Laminati e nastro laminati a freddo ≥ 3 mm			411													
(in fogli e rotoli) < 3 mm			416													
semifiniti senza ricottura finale			421													
Lamiere magnetiche			424													
grati non orientati			427													
grati orientati			430													
Banda nera																
Acciaio destinato all'intallaggio																
Bande e lamiere stagnate e cromate (ECCS)			440													
di metallo applicato a caldo (immersione)			451													
di metallo applicato elettroliticamente			454													
di materie organiche			457													
Totale D			400													
E. Prodotti lunghi laminati a caldo																
Vergella			510													
Tondo c. a. in barre (compresa vergella raddrizzata)			520													
Laminati mercantili (compresa vergella raddrizzata)			530													
Tubi a U H da 80 mm e + profilati per armatura di miniera			540													
altri			550													
Palancole			560													
Materiale d'armamento ferroviario e similare			570													
Totale E			500													
Totale B + C + D + E			600													
di cui: nastro a freddo < 500 mm di larghezza e < 3 mm di spessore, prodotto in uno stabilimento CECA dal taglio longitudinale (già compreso nella riga 416)			610													

(*) Compresi nastri a freddo, rivestiti o no, < 500 mm, ottenuti dal taglio in uno stabilimento CECA.