

## II

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

## COMMISSIONE

**RACCOMANDAZIONE DELLA COMMISSIONE**  
**del 16 novembre 1994**  
**concernente le statistiche dei grossisti di prodotti siderurgici**  
**(94/780/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 alla Comunità, per svolgere le mansioni che le spettano ai sensi dell'articolo 3 del trattato CECA, è indispensabile disporre delle statistiche sui grossisti di prodotti siderurgici;

considerando che, vista l'importanza del settore, ciò vale in particolare per l'approvvigionamento dei consumatori di prodotti d'acciaio laminato, tenendo conto del fatto che il settore, oltre alle proprie importazioni, riceve quasi il 30 % delle consegne sui mercati nazionali di prodotti laminati dell'industria siderurgica della Comunità europea ai sensi del trattato CECA;

considerando che l'ampliamento del campo di attività del commercio di acciaio alla trasformazione dei prodotti ricevuti in altri prodotti, rappresenta un altro motivo importante per la rilevazione statistica in questione;

considerando che la valutazione del consumo finale di acciaio e l'elaborazione dei programmi preventivi da parte dei servizi della Commissione, soprattutto dopo la realizzazione del mercato unico a partire dal 1993 e in previsione dell'ampliamento della Comunità europea a partire dal 1995 richiedono una conoscenza più approfondita dell'attività dei grossisti di acciaio,

HA ADOTTATO LA PRESENTE RACCOMANDAZIONE:

*Articolo 1*

A partire dal mese di gennaio del 1995, gli Stati membri sono tenuti a comunicare mensilmente alla Commissione i dati statistici sul ricevimento, le consegne, le scorte e annualmente le informazioni sulla trasformazione di prodotti siderurgici CECA dei grossisti, così come esse vengono definite nei questionari allegati alla presente raccomandazione e alle condizioni ivi prescritte.

*Articolo 2*

Gli Stati membri sono destinatari della presente raccomandazione.

Fatto a Bruxelles, il 16 novembre 1994.

*Per la Commissione*  
Henning CHRISTOPHERSEN  
*Vicepresidente*

*ALLEGATO*

NOTA BENE

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

COMMISSIONE EUROPEA  
CECA  
ISTITUTO STATISTICO  
D 2

Lussemburgo, gennaio 1995

Questionario 3-70

ARRIVI, CONSEGNE E GIACENZE DI PRODOTTI SIDERURGICI CECA DEI GROSSISTI

Note esplicative

I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda l'insieme dei grossisti di prodotti siderurgici — persone fisiche o giuridiche — che, per proprio conto, acquistano, stoccano e rivendono prodotti siderurgici CECA sia allo stato naturale, sia dopo una prima trasformazione, ad esempio svolgimento, taglio longitudinale, ossitaglio, segatura, tranciatura, piegatura, ecc.
2. Il mese da considerare è il mese di calendario.
3. Le scorte comprendono tutti i prodotti in possesso dei grossisti che si trovano nel territorio nazionale, che siano in via di spedizione o meno, già acquistati o meno. Sono da escludere i prodotti in corso di trasporto.
4. Le consegne riguardano tutti i prodotti, compresi quelli di seconda scelta e i pezzi di lamiere o estremità tagliate, non destinate alla rifusione.
5. Si devono indicare i tonnellaggi netti, considerando i prodotti nello stato in cui escono dalle imprese.

II. DEFINIZIONI

A. Qualità di acciaio

Le qualità di acciaio sono definite secondo la 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 e 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, il bismuto, il cobalto, il selenio, il tellurio, il vanadio e il tungsteno,
- 0,08 % per il molibdeno,
- 0,06 % per il niobio,
- 0,0008 % per il boro,
- 0,05 % per qualsiasi altro elemento di lega, ad esclusione del carbonio, dell'azoto, del fosforo e dello zolfo.

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 uguali o superiori a 10,50 % e tenori di carbonio superiori a 1,2 %, unitamente o meno, ad altri elementi di lega (EN 10 020 : 5.2.2.1).

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

Riga 200

*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 (poligoni concavi).

Riga 310

*Nastri larghi laminati a caldo*

Prodotti piatti laminati a caldo, la cui larghezza è pari 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 cesoiati o provenire dal taglio longitudinale di un nastro più largo.

Riga 320

*Nastri a caldo*

Prodotti piatti 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 in lunghezza.

Riga 330

*Lamiere a caldo ottenute mediante taglio di nastri larghi a caldo*

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

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

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

- lamiere grosse: spessore superiore o uguale a 3 mm,
- lamiere sottili: spessore inferiore a 3 mm.

Riga 340

*Lamiere quarto*

Questa riga si riferisce principalmente alle lamiere grosse laminate a caldo su treno reversibile (lamiera quarto) ed occasionalmente 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.

*Larghi piatti*

Prodotti piatti laminati a caldo di larghezza superiore a 150 mm fino a 1250 mm inclusi e di spessore generalmente superiore a 4 mm. Sono sempre forniti in forma piatta, 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).

Riga 410

*Lamiere laminate a freddo*

Lamiere in fogli o in rotoli ottenute in genere da prodotti piatti laminati a caldo non rivestiti, il cui spessore è stato notevolmente ridotto tramite laminazione a freddo.

*Lamiere magnetiche*

Lamiere laminate a freddo in fogli o in rotoli aventi una larghezza superiore o uguale a 500 mm e aventi prescrizioni particolari relative alle perdite totali specifiche massimali in watt e ad un'induzione magnetica minima.

Esse 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.

## Riga 420

*Banda nera*

Prodotto laminato a freddo, in acciaio dolce non legato, di spessore inferiore a 0,50 mm, in fogli o in rotoli, in genere utilizzato per la produzione di banda stagnata o di ferro cromato, ma che può essere usato tal quale per certe applicazioni di imballaggio.

*Banda stagnata, lamiera stagnate e ferro cromato (ECCS)*

La banda stagnata e il ferro cromato sono prodotti che corrispondono alla definizione della banda nera, con la differenza che il loro rivestimento è sempre applicato elettroliticamente, con stagno oppure 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 piatto di acciaio dolce non legato, di spessore uguale o superiore a 0,50 mm, fornito in rotoli o in fogli e rivestito di stagno.

Devono essere inclusi anche la banda stagnata, le lamiere stagnate e il ferro cromato, forniti verniciati o stampati.

## Riga 451

*Lamiera con rivestimento metallico applicato 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 (lamiera piombata);
- b) zinco (lamiera zincata);
- c) alluminio o leghe alluminio-silicio;
- d) leghe alluminio-zinco.

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

## Riga 454

*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 (lamiera elettrozincata);
- c) leghe zinco-nichel.

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

## Riga 457

*Lamiera con rivestimenti organici*

Lamiera e rotoli sulla cui superficie, precedentemente rivestita di metallo o meno, vengono applicati successivamente, in un impianto continuo, dei rivestimenti di materia organica o miscela di materia organica e polvere metallica.

## Riga 510

*Vergella*

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

## Riga 520

*Tondi per cemento armato*

Prodotti lunghi che hanno subito una deformazione, di sezione retta circolare o quasi circolare, laminati a caldo in barre dritte in modo da avere una superficie scanalata o nervata e destinati all'armatura del cemento. Includere le barre ottenute dalla vergella scanalata o nervata raddrizzata e tagliata in lunghezza. Includere anche le barre a superficie liscia destinate all'armatura del cemento.

## Riga 530

*Laminati mercantili*

Il termine include 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 e H e i profilati speciali. Va operata una distinzione tra:

- a) piatti:
  - barre laminate a caldo di sezione retta rettangolare laminate sulle quattro facce, il cui spessore è in genere inferiore o uguale a 5 mm e la cui larghezza non supera i 150 mm;

## b) altre barre, comprendenti:

- tondi, quadrati, esagoni o ottagoni, di sezione piena (convessa) circolare o avente la forma di un poligono regolare di 4, 6 o 8 lati; nelle parti II e III del presente questionario, includere le barre di acciaio inossidabile o di altri acciai legati, scanalate o meno, e non destinate all'armatura del cemento,
- barre di forma speciale (triangoli, a bordi smussati, trapezi, barre per molle scanalate, barre semitonde e semitonde appiattite, ecc),
- barre forate per perforazioni;

## c) profilati, che comprendono:

- angolari e T con ali uguali, la cui sezione retta ricorda le lettere L e T,
- piatti a bulbo,
- profilati a I, U e H, la cui altezza è inferiore a 80 mm,
- profilati speciali (ad esempio: profilati a Z, profilati a T con ali disuguali, profilati a L, U e T con spigoli vivi, profilati per catene cingolate, ecc.).

## Riga 540

*Profilati pesanti**Travi*

Prodotti lunghi laminati a caldo la cui sezione retta ricorda quella delle lettere I, U e H (poligoni concavi) e la cui anima ha un'altezza uguale o superiore a 80 mm.

*Profilati per armature di sostegno di miniere*

Profilati lunghi laminati a caldo la cui sezione retta ricorda le lettere I o H o la lettera greca  $\Omega$ . I profilati a I e H si distinguono dalle altre travi perché hanno in genere la faccia interna delle ali più inclinata. In genere tali prodotti hanno una larghezza 0,7 volte superiore all'altezza dell'anima nominale.

*Palancole*

Prodotti lunghi laminati a caldo (poligoni concavi) comportanti giunti longitudinali che possono essere assemblati in modo da formare tramezzi o pareti continue.

*Materiale ferroviario*

Occorre dichiarare le rotaie pesanti e leggere, le rotaie di tram e i prodotti per altri sistemi a rotaia (ad esempio: rotaie per gru, rotaie canale, tiranti), nonché gli accessori per armamento ferroviario laminati a caldo (ad esempio: traverse, stecche, piastre d'appoggio, ecc.).

**C. Imprese della costruzione**

Si tratta delle imprese che esercitano le attività seguenti:

*Costruzioni metalliche*

In questo settore sono comprese le seguenti attività:

- la costruzione metallica (ponti, carpenteria),
- la fabbricazione di materiale fisso per ferrovie: punte di cuore, scambi, piloni, incorci, piattaforma girevoli,
- la costruzione di armature di miniera.

*Costruzioni e lavori pubblici*

Costruzione, riparazione e demolizione di edifici, strade, vie pubbliche e piccoli ponti; strutture di lavori quali ad esempio fognature e canalizzazioni idriche, ferrovie (esclusa la posa dei binari), moli, gallerie, sottopassaggi, strade sopraelevate, ponti, viadotti, dighe di ritenuta, lavori di bonifica, acquedotti, irrigazione e lavori di spianamento, stabilimenti idroelettrici, impianti idraulici, condotte del gas, pipeline, costruzione di materiale di sostegno (armature 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 comunicazione quali linee telefoniche e telegrafiche ed ogni altro lavoro effettuato da un'impresa privata o dall'amministrazione pubblica. Questa rubrica comprende inoltre i subappaltatori nel settore della costruzione, quali carpentieri, idraulici, stuccatori ed elettricisti, nonché i fabbricanti di pali e tubi in cemento armato, piloni, ecc.





COMMISSIONE EUROPEA  
CECA  
ISTITUTO STATISTICO  
D 2

Lussemburgo, gennaio 1995

Questionario 3-70 Allegato

<b>TRASFORMAZIONE DEI PRODOTTI SIDERURGICI DA PARTE DEI GROSSISTI</b>		
Paese:	Anno:	
Da restituire in duplice copia non oltre il 31 gennaio di ogni anno per l'anno precedente		
Unità: tonnellata metrica	Riga	Quantità
<b>A — Prodotti destinati al taglio longitudinale o allo srotolamento</b>		
1. Nastri larghi a freddo, lamiera laminata a freddo in fogli	11	
2. Nastri larghi a caldo, nastri a caldo e lamiera laminata a caldo in fogli	12	
<b>B — Prodotti tagliati longitudinalmente o srotolati</b>		
1. Mediante taglio longitudinale:		
a) Nastri laminati a freddo	21	
b) Nastri laminati a caldo	22	
2. Mediante srotolamento		
a) Lamiera laminata a freddo in fogli	31	
b) Lamiera laminata a caldo in fogli	32	
3. Mediante taglio longitudinale e srotolamento		
Nastri in barre	40	
4. Mediante trattamento della superficie		
Galvanizzazione, rivestimento in materie plastiche, verniciatura, pittura, ecc.	50	

*NOTE ESPLICATIVE*

## I. INDICAZIONI GENERALI

1. Il questionario riguarda tutti i grossisti — persone fisiche o giuridiche — che, per loro conto, trasformano prodotti siderurgici CECA.
2. Il periodo coperto dall'indagine è l'anno civile.
3. La trasformazione consiste nel convertire un prodotto piatto mediante taglio longitudinale e/o srotolamento e/o trattamento della superficie in un altro prodotto finito laminato oppure in un prodotto laminato più elaborato.
4. Tenuto conto dei ritagli di lavorazione (prodotti di base = prodotti finiti), deve esistere un rapporto plausibile fra il peso dei prodotti di base da sottoporre a rifinitura (parte A del questionario) e dei prodotti finiti ottenuti (parte B), dove per prodotti di base si intendono esclusivamente prodotti CECA.

## II. DEFINIZIONI

1. Il questionario si riferisce a tutte le qualità di acciaio (acciai legati e non legati) conformemente alla norma europea EN 10 020.
  2. **Riga 11**  
I nastri larghi a freddo (o lamiere laminate a freddo) sono un prodotto piatto laminato a freddo in rotoli (o in fogli) di larghezza uguale o superiore a 500 mm (le lamiere laminate a freddo, in rotoli o in fogli, di spessore uguale o superiore a 3 mm sono considerate come prodotti CECA ai sensi della decisione del Consiglio del 21 febbraio 1983).
  3. **Riga 12**  
I nastri larghi a caldo (o lamiere laminate a caldo) sono un prodotto piatto laminato a caldo in rotoli (o in fogli) di larghezza uguale o superiore a 600 mm ; i nastri laminati a caldo hanno una larghezza inferiore a 600 mm.
  4. **Riga 21**  
I nastri laminati a freddo sono nastri di larghezza inferiore a 500 mm, ottenuti mediante taglio longitudinale di nastri larghi laminati a freddo (prodotto non CECA).
  5. **Riga 22**  
I nastri laminati a caldo sono ottenuti mediante taglio longitudinale di nastri larghi laminati a caldo ( $\geq 600$  mm) o di nastri laminati a caldo ( $< 600$  mm).
  6. **Riga 31**  
Le lamiere laminate a freddo in fogli sono ottenute mediante srotolamento di nastri larghi laminati a freddo.
  7. **Riga 32**  
Le lamiere laminate a caldo sono ottenute mediante srotolamento di nastri larghi laminati a caldo.
  8. **Riga 40**  
I nastri in barre sono ottenuti mediante srotolamento o taglio longitudinale e srotolamento di nastri larghi laminati a caldo o a freddo o di nastri laminati a caldo.
  9. **Riga 50**  
Sono considerati come prodotti finiti mediante trattamento della superficie tutte le lamiere e nastri del prodotto di base al quale un grossista fornisce un rivestimento metallico e/o non metallico.
-