

I

(Actos cuya publicación es una condición para su aplicabilidad)

DECISIÓN Nº 3731/91/CECA DE LA COMISIÓN

de 18 de octubre de 1991

por la que se modifican los cuestionarios que figuran en los Anexos de las Decisiones nºs 1566/86/CECA, 4104/88/CECA y 3938/89/CECA

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

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

Considerando que el desarrollo de la industria siderúrgica requiere una adaptación continua de la recogida de estadísticas a las nuevas condiciones, con el fin de mejorar el método de las encuestas;

Considerando que desde la publicación de las Decisiones nº 1566/86/CECA ⁽¹⁾, nº 4104/88/CECA ⁽²⁾ y nº 3938/89/CECA ⁽³⁾ de la Comisión, referidas a las estadísticas del hierro y del acero, se ha hecho necesario introducir algunas modificaciones en los cuestionarios, en especial en los relativos a la producción, almacenamiento, entregas, abastecimientos y pedidos en la industria del hierro y del acero (cuestionarios 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 y 2-81);

Considerando que dichas modificaciones darán lugar a una simplificación del sistema de encuesta gracias a la eliminación de algunos cuestionarios (2-16, 2-16 Anexo, 2-73 Anexo, 2-74 Anexo, 2-79 II);

Considerando que las modificaciones aportadas conferirán un paralelismo más estrecho con la Nomenclatura Combi-

nada y el Sistema Armonizado, lo que permitirá una mejor cobertura de la creciente necesidad de estadísticas del mercado, sobre todo en la perspectiva del futuro mercado único,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

Artículo 1

Los cuestionarios del presente Anexo sustituyen a los cuestionarios 2-10, 2-11, 2-13, 2-14, 2-56, 2-71, 2-72, 2-73, 2-74, 2-79, 2-80 y 2-81 que figuran en los Anexos de las Decisiones nºs 1566/86/CECA, 4104/88/CECA y 3938/89/CECA. Los datos estadísticos que allí aparecen deberán transmitirse a la Comisión con efecto a partir del 1 de enero de 1992.

Artículo 2

Los cuestionarios 2-16, 2-16 Anexo, 2-73 Anexo, 2-74 Anexo y 2-79 II que figuran en los Anexos de las Decisiones nºs 1566/86/CECA y 4104/88/CECA quedan eliminados con efecto a partir del 1 de enero de 1992.

Artículo 3

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

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

Hecho en Bruselas, el 18 de octubre de 1991.

Por la Comisión

Henning CHRISTOPHERSEN

Vicepresidente

⁽¹⁾ DO nº L 141 de 28. 5. 1986, p. 1.

⁽²⁾ DO nº L 365 de 30. 12. 1988, p. 1.

⁽³⁾ DO nº L 381 de 29. 12. 1989, p. 1.

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-10

OFICINA ESTADÍSTICA
Estadísticas de las empresas
D 3

PRODUCCIÓN DE ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas que produzcan arrabio o lingote de hierro, fundición especular y ferromanganeso carburado, en hornos altos o en hornos eléctricos.
También deberán completar este cuestionario, las fábricas que obtengan lingote de hierro para venta por recarburación de chatarra de acero.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. La producción consignada en este cuestionario deberá incluir todo el arrabio o lingote de hierro, la fundición especular, y el ferromanganeso carburado que se obtenga en hornos altos o en hornos eléctricos en la fábrica, deduciendo el arrabio o lingote de hierro, la fundición especular y el ferromanganeso carburado que se haya reciclado en las instalaciones de producción, tanto si se han producido con anterioridad en la propia fábrica como si son de origen exterior.

II. DEFINICIONES

1. Arrabio y lingote de hierro

Las definiciones detalladas de las distintas clases de arrabio y lingote de hierro vienen indicadas en la tabla 2 y sus notas de la norma europea EN 10 001 sobre definición y clasificación de arrabio y lingote de hierro. Los siguientes apartados resumen las principales categorías especificadas en este cuestionario.

- a) Arrabio y lingote de hierro: aleación de hierro-carbono en la que el contenido de carbono es superior al 2 %, y los de otros elementos tomados por separado o en conjunto, son iguales o inferiores a los valores límite indicados a continuación:

30 % de manganeso

10 % de cromo

8 % de silicio

3 % de plomo

10 % en total de otros elementos de aleación especificados (níquel, cromo, aluminio, titanio, vanadio, molibdeno, etc.).

Los productos que sobrepasan estos límites son ferroaleaciones.

- b) Arrabio o lingote de hierro no aleado: arrabio o lingote de hierro que no tiene especificados contenidos en peso de elementos de aleación superiores a:
- 6 % de manganeso
 - 4 % de silicio
 - 0,3 % de cromo o níquel
 - 0,2 % de titanio
 - 0,1 % de otros elementos de aleación.
- Cantidades residuales superiores al 0,5 % de elementos de aleación sin especificar encontrados sobre análisis no alteran la clasificación de arrabio o lingote de hierro no aleado.
- c) Arrabio o lingote de hierro para afino: arrabio o lingote de hierro no aleado con un contenido de silicio inferior o igual al 1,0 %.
- Se distinguen dos clases:
- arrabio o lingote de hierro para afino alto en fósforo con contenido de fósforo superior al 1,5 % e inferior o igual al 2,5 %;
 - arrabio o lingote de hierro para afino bajo en fósforo cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual a 0,25 %.
- d) Lingote de hierro para moldeo: lingote de hierro no aleado cuyo contenido de silicio sea superior al 1,0 % e inferior o igual al 4,0 % y cuyo contenido de manganeso sea inferior o igual al 1,5 %.
- Existen tres calidades principales de lingote de hierro:
- lingote de hierro cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual al 0,5 %;
 - lingote de hierro cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual al 0,25 %;
 - lingote de hierro bajo en fósforo para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal cuyo contenido en manganeso sea inferior o igual al 0,1 % y cuyo contenido de silicio sea inferior o igual al 3,0 %.
- e) Lingote de hierro aleado: lingote de hierro con elementos de aleación especificados cuyos contenidos excedan algunos de los límites indicados en el apartado b) anterior.
- f) Fundición especular: lingote de hierro aleado cuyo contenido de manganeso sea superior al 6,0 % e inferior o igual al 30,0 % y que no contengan otros elementos de aleación especificados que excedan los límites indicados en el apartado b) anterior.

2. Ferromanganeso carburado

Producto férreo cuyo contenido en manganeso sea superior al 30 % inferior o igual al 90 % y que a su vez contenga más del 2 % de carbono.

PRODUCCIÓN DE ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO

Unidad: tonelada

País		Fábrica:	Mes:
Empresa:			Año:
Nº de registro en la Comisión:			
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 15 del mes siguiente al mes considerado			
Producto	Ren- glón	Producción	
		01	
A. Arrabio o lingote de hierro para afino no aleado			
1. Fosforoso	11		
2. No fosforoso	12		
Total: Arrabio o lingote de hierro para afino	10		
B. Lingote de hierro para moldeo y otros arrabios y lingotes de hierro			
1. Fosforoso	21		
2. No fosforoso a) lingote de hierro para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal	22		
b) otros lingotes de hierro para moldeo no aleado	23		
3. Otros arrabios y lingotes de hierro (aleados y fundición especular)	24		
Total: Lingotes de hierro para moldeo y otros arrabios y lingotes de hierro	20		
C. Ferromanganeso carburado	30		
D. TOTAL GENERAL (10 + 20 + 30)	40		

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas

D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-11

PRODUCCIÓN DE ACERO BRUTO

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas que produzcan acero (incluyendo las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico), con excepción de las fundiciones de acero independientes.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completar-se un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. Se consideran acero bruto los productos férreos que contengan hasta el 2 % inclusive de carbono (salvo ciertos aceros de herramientas llamados indeformables de alto contenido de cromo que pueden llegar a tener un contenido superior de carbono). El contenido de hierro deberá ser superior al de cada uno de los elementos de aleación.
5. La producción no deberá incluir el acero que se transforma inmediatamente en fundición mediante recarburación.

II. DEFINICIONES

Las distintas calidades de acero vienen definidas según la norma europea EN 10 020 sobre definición y clasificación de los tipos de acero, en función de su composición química basada en los análisis de colada.

1. Acero no aleado

Son aquellos tipos de acero en los cuales no se alcanzan los valores límites indicados a continuación para alguno de los elementos especificados según se define en el apartado 4.1 y en la tabla 1 y sus notas a pie de página de la EN 10 020:

- 1,65 % de manganeso
- 0,50 % de silicio
- 0,40 % de cobre o plomo
- 0,30 % de cromo o níquel
- 0,10 % de aluminio, bismuto, cobalto, selenio, telurio, vanadio y tungsteno
- 0,08 % de molibdeno
- 0,06 % de niobio
- 0,0008 % de boro
- 0,05 % de cualquier otro elemento de aleación, excepto carbono, nitrógeno, fósforo o azufre.

En contraposición acero aleado es cualquier tipo de acero cuya composición química alcance alguno de los valores indicados anteriormente.

2. Acero inoxidable

Son los aceros aleados que contienen en peso el 10,50 % o más de cromo y 1,20 % o menos de carbono, con o sin otros elementos de aleación (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. Aceros rápidos

Son los aceros aleados que contienen, con o sin otros elementos de aleación, al menos dos de los tres elementos siguientes: molibdeno, tungsteno o vanadio, con un contenido total en peso superior o igual al 7 % de dichos elementos, así como de 3 a 6 % de cromo y 0,60 % o más de carbono (EN 10 020: 5.2.2.2.2).

4. Otros aceros aleados

Cualquier otro tipo de acero aleado (EN 10 020: 4.2.2) que no coincida con la definición de acero inoxidable o acero rápido indicados anteriormente.

III. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES Y LAS COLUMNAS

A. Sobre los renglones

1. Lingotes (renglones 10 a 14)

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

2. Productos de colada continua (renglones 20 a 24)

La producción total de las instalaciones de colada continua es el peso bruto de los semiproductos útiles medidos a la salida de la máquina de colada continua, después del oxycorte y antes del desbaste y escarpado (!).

3. Acero líquido para moldeo (renglones 30 a 34)

La producción de acero líquido para moldeo es el peso bruto del acero suministrado a las instalaciones de moldeo.

4. Piezas de acero moldeado acabadas (renglón 50)

Las piezas de acero moldeado acabadas se contabilizarán tal como salen de los talleres de fundición después del desbarbado, y antes de cualquier mecanización ulterior. Deberá consignarse la producción total, incluyendo las piezas fundidas destinadas al uso de la propia fábrica para reparación, mantenimiento, etc.

B. Sobre las columnas

1. Columna 1 a 3

Con el fin de evitar que un concepto se cuente más de una vez el acero dúplex deberá consignarse únicamente en la categoría correspondiente al horno donde reciba el tratamiento final.

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

Los procedimientos AOD y CLU, los tratamientos en vacío, los tratamientos en cuchara, etc., se considerarán tratamientos posteriores al proceso principal: en estos casos el acero deberá consignarse en la categoría correspondiente a dicho proceso principal.

2. Columna 1

Comprende los procedimientos que utilizan oxígeno puro en un convertidor:

- inyección de oxígeno mediante lanza vertical o inclinada (LD, LD-AC, OLP, Kaldo, Rotor ...),
- procedimiento de soplado por el fondo (OBM, LWS, Q-BOP ...),
- procedimiento de inyección mixta (LBE, LET, TBM ...).

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

PRODUCCIÓN DE ACERO BRUTO

Unidad: tonelada

País:		Fábrica:		Mes:	Año:	
Empresa:		Nº de días laborables:				
Nº de registro en la Comisión:						
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 15 del mes siguiente al mes considerado						
Clases de productos y calidades	Procesos de fabricación	Ren- glón	Al oxígeno puro	De horno eléctrico (De arco y de inducción)	Otros (Siemens/Martin Bessemer, etc.)	Total
	Columna		01	02	03	04
A. Lingotes						
	Aceros no aleados	11				
	Aceros inoxidables	12				
	Aceros rápidos	13				
	Otros aceros aleados	14				
	Total	10				
B. Productos de colada continua						
	Aceros no aleados	21				
	Aceros inoxidables	22				
	Otros aceros aleados	24				
	Total	20				
C. Acero líquido para moldeo						
	Aceros no aleados	31				
	Aceros inoxidables	32				
	Otros aceros aleados	34				
	Total	30				
D. Total acero bruto (10 + 20 + 30)		40				
E. Piezas de acero moldeado acabadas		50	X	X	X	

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-13

PRODUCCIÓN DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS PLANOS Y LARGOS

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos comprendidos en el Tratado.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. La producción deberá comprender todos los productos y todas las calidades (aceros no aleados y aceros aleados), incluyendo los productos desclasificados no destinados a la refundición (tales como productos de segunda calidad, los recortes de chapa y despuntes, o semiproductos laminados o parcialmente laminados en los cuales las partes defectuosas son achatarradas). Se excluirán solamente los productos achatarrados para refundición.
5. Se deberá consignar la producción bruta en cada etapa del proceso de producción, es decir antes del rectificado de superficies, corte, cizallado de bordes, etc.
6. La producción deberá comprender todos los productos obtenidos en la fábrica tanto si son por cuenta propia como si no. Concretamente los productos laminados por encargo (en régimen de maquila) deberán incluirse en la producción de la fábrica donde se haya laminado y no en la producción de la fábrica que haya encargado el trabajo.

II. DEFINICIONES

Las definiciones detalladas de los productos siderúrgicos planos y largos vienen indicadas en la norma europea EN 10 079 sobre definición de productos siderúrgicos. Siempre que ha sido posible se han utilizado en este cuestionario las mismas definiciones, teniendo en cuenta el hecho de que el campo de aplicación de la norma EN 10 079 no está ni limitado al Tratado CECA ni jurídicamente alineado con el Tratado CECA.

En el apartado III que se indicará a continuación (observaciones sobre los renglones), las definiciones han sido adaptadas a fin de poder consignar la producción en base a la producción bruta, pudiendo por lo tanto ser diferentes las definiciones correspondientes utilizadas en los cuestionarios de entregas, pedidos y existencias, que se refieren a los productos preparados para ser expedidos.

III. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES

1. Bandas laminadas en caliente (Renglón 11)

Productos planos laminados en caliente de anchura superior o igual a 600 mm obtenidos en trenes continuos, semicontinuos o reversibles (steckell, etc.) que inmediatamente después de la última pasada de laminación se enrollan para formar una bobina.

La banda bruta de laminación tiene los bordes ligeramente convexos; la producción se considerará inmediatamente después del ciclo de laminación, es decir antes de toda transformación ulterior (corte cizallado de bordes o rectificación de superficies).

2. Flejes laminados en caliente (Renglón 12)

Productos planos laminados en caliente de anchura inferior a 600 mm obtenidos directamente por laminación que inmediatamente después de la última pasada de laminación se enrollan para obtener una bobina.

La producción se considerará inmediatamente después del ciclo de laminación, es decir antes de toda transformación ulterior (corte cizallado de bordes o rectificación de superficies).

3. Chapas obtenidas en trenes de bandas (Renglón 13)

Productos planos laminados en caliente de espesor generalmente inferior a 50 mm que cumplen la definición de chapas en caliente (véase nota 4) y que han sido obtenidos en las cajas desbastadoras de los trenes de bandas, pero no enrollados.

Se incluyen las chapas recuperadas después del corte de productos planos laminados en caliente en los cuales las partes defectuosas han sido achatarradas para refundición.

4. Chapas obtenidas en otros trenes (Renglón 14)

Productos planos laminados en caliente dejando libre la deformación de los cantos, obtenido directamente en formas planas de forma cuadrangular o rectangular con una anchura menor o igual de 600 mm.

Atendiendo a su espesor estos productos se clasifican tradicionalmente en:

- chapa gruesa de espesor superior o igual a 3 mm,
- chapa fina de espesor inferior a 3 mm.

Este renglón se refiere principalmente a las chapas laminadas en trenes reversibles y ocasionalmente en otros trenes que utilizan el mismo proceso. Se incluirán también las chapas de espesor variable laminadas en trenes reversibles.

5. Planos anchos (Renglón 15)

Productos planos laminados en caliente no enrollados, de anchura superior a 150 mm e inferior o igual a 1 250 mm y cuyo espesor es generalmente superior a 4 mm. Se requiere como condición especial que las aristas sean vivas; los planos anchos se obtienen por laminación en caliente por las cuatro caras (o en canales cerradas).

6. Alambón (incluido el alambón corrugado) (Renglón 21)

Productos largos laminados y enrollados en caliente en rollos, y en general de dimensión nominal superior o igual a 5 mm.

La sección recta del alambón puede ser circular (incluyendo los productos cuya superficie es corrugada destinados a la fabricación de armaduras para hormigón) ovalada, cuadrada, rectangular, exagonal, octogonal, semicircular o de otras formas similares.

7. Redondos para hormigón (Renglón 22)

Productos largos de superficie corrugada y sección recta circular o casi circular, o cuadrada con ángulos redondeados, laminados en caliente en formas rectas, y destinados a la fabricación de armaduras de hormigón.

8. Pletinas y otras barras (Renglón 23)

Comprenden los productos largos laminados en caliente en formas rectas que se indican a continuación:

- barras de sección transversal llena (convexa) que pueden ser rectangulares, circulares o de forma poligonal de 4, 6 u 8 lados,
- barras de formas especiales (trapezoidales, biseladas, triangulares, barras ranuradas para ballestas, semirredondas, la lengua de vaca, etc.),
- barras huecas para perforación de minas, generalmente la máxima dimensión de la sección transversal está comprendida entre 15 y 52 mm, y es al menos el doble de la dimensión mayor de la sección de la parte hueca.

9. Otros perfiles comerciales (Renglón 24)

Se incluyen los productos largos laminados en caliente siguientes:

- ángulos y tes de alas iguales cuya sección recta recuerda las letras L y T,
- llantas con bulbo,
- perfiles ligeros U, I, H de altura inferior a 80 mm,
- perfiles especiales (por ejemplo: perfiles Z, perfiles T de alas desiguales, perfiles L, U, T de ángulos vivos, perfiles para orugas, etc.).

10. Vigas de ala ancha (Renglón 25)

Perfiles pesados de alas paralelas, laminados en caliente, cuya sección recta recuerda la letra H; su altura es superior o igual a 80 mm; la anchura de las alas es superior a 0,66 veces la altura nominal o es superior o igual a 300 mm.

Se incluyen también los pies metálicos en forma de H pero no se incluyen los perfiles para marcos de minas incluso si éstos son de ala ancha.

11. Otros perfiles pesados (Renglón 26)

Se incluyen los perfiles pesados laminados en caliente de altura superior o igual a 80 mm siguientes:

- Perfiles en I, la anchura de sus alas es inferior o igual a 0,66 veces la altura nominal del perfil e inferior a 300 mm.
- perfiles U,
- perfiles especiales: con secciones rectas de formas similares a I, H o U, pero con dimensiones que presenten particularidades (por ejemplo alas desiguales o asimétricas, el espesor y altura del alma anormales, etc.),
- perfiles para entibación (de minas o túneles): la sección recta recuerda la forma de la letra H o I o la letra griega omega: en el primer caso (en forma de I) estos perfiles se distinguen de los otros de igual forma por una mayor inclinación de las caras interiores de las alas, las cuales tienen por otro lado, en general un ancho superior a 0,70 veces la altura nominal.

12. Tablestacas (Renglón 27)

Productos largos laminados en caliente cuya forma es tal que mediante enganches de las juntas, guideras longitudinales o agrafes especiales se constituyen en cerramientos o muros continuos.

13. Carriles (Renglón 28)

Se incluyen los carriles pesados y ligeros (los carriles de tranvías), así como otros tipos de carriles (por ejemplo: carriles para aparatos de elevación, carriles para guideras, etc.).

14. Accesorios de carril (Renglón 29)

Se incluyen solamente los accesorios obtenidos por laminación en caliente (traviesas, bridas, placas de asientos, etc.).

15. Flejes en caliente obtenidos por corte longitudinal de bobinas (Renglón III)

Se incluyen solamente las bandas que han sido cortadas en anchos inferiores a 600 mm. Con el fin de evitar una doble contabilización no se incluirán los cortes posteriores de flejes de ancho inferior a 600 mm.

Nota:
el corte de bandas en caliente en anchos superiores o iguales a 600 mm no está considerado como una etapa de producción diferente en este cuestionario.

16. Chapas en caliente obtenidas por corte transversal de bobinas (Renglón 112)

Productos planos en caliente que respondiendo a la definición de chapas indicadas en la nota 4 anterior, se obtienen por corte transversal de bandas laminadas en caliente.

17. Barras para hormigón obtenidas por corte y enderezado de alambón (Renglón 121)

Se indicará la producción de barras rectas obtenidas por enderezado y corte de alambón corrugado como se ha definido en la nota 6 anterior.

18. Rectangulares y otras barras obtenidas por enderezado y corte de alambón (Renglón 122)

Se indicará la producción de barras rectas obtenidas por enderezado y corte de alambón distinto al corrugado como se ha definido en la nota 6 anterior.

19. Chapas magnéticas (Renglón 131)

Chapas y flejes laminados en frío de ancho superior o igual a 500 mm enrolladas en bobinas que poseen características especiales relativas a las pérdidas totales específicas máximas en vatios y a la inducción magnética mínima. Pueden ser:

- de grano no orientado, aquellas cuyas propiedades magnéticas son isotrópicas, es decir similares en la dirección de laminación y en la dirección perpendicular a ésta; esta categoría incluye igualmente las chapas semiacabadas que necesitan un recocido final por el usuario,
- de grano orientado con mejores propiedades magnéticas en el sentido de laminación que en el sentido transversal a ésta.

Se consignará la producción de chapas magnéticas en el último estado de proceso: recocido final y recubrimiento aislante en el caso de chapas acabadas, y después del laminado en frío en el caso de chapas de grano no orientado suministradas a los utilizadores sin recocido final.

Nota:

- a) No se incluirán las chapas magnéticas obtenidas en una fábrica CECA por recocido final de chapas semiacabadas producidas en otra fábrica CECA.
- b) No se incluirán los productos planos laminados en caliente con propiedades mecánicas y magnéticas especificadas. Estos deberán ser consignados en el renglón 11 si son en forma de bobinas o en el renglón 112 si son en forma de chapas cortadas.

20. Otros productos planos laminados en frío (incluida la chapa negra) (Renglón 132)

Se incluirá la producción de chapas laminadas en frío de anchura superior o igual a 500 mm ya sean obtenidas en bobinas en trenes continuos o reversibles o en trenes de chapas.

La producción deberá ser consignada después de la última pasada de laminación y/o antes del decapado o recocido u otra transformación ulterior (corte, cizallado de bordes, etc.).

21. Hojalata y chapas estañadas (Renglón 211)

La hojalata es un producto plano laminado en frío en bobinas o en chapas de acero no aleado, bajo en carbono de cualquier anchura, de un espesor inferior a 0,50 mm y recubierto de estaño generalmente por un proceso electrolítico en continuo.

La chapa estañada es un producto plano, laminado en frío en bobinas o en chapas de acero no aleado, bajo en carbono de cualquier anchura, de un espesor superior o igual a 0,50 mm y revestido de estaño.

22. Chapa cromada (Renglón 212)

Producto plano de acero no aleado bajo en carbono, laminado en frío en bobinas o en chapas de cualquier anchura, de un espesor inferior a 0,50 mm, y recubierto mediante un tratamiento catódico, de una película doble: una primera capa de cromo metálico, adyacente al acero base, y, sobre ella, una capa de hidróxido o de óxido hidratado de cromo.

23. Chapas recubiertas (Renglones 221 a 242)

El término chapas recubiertas comprende las chapas y bandas siguientes:

- de anchura superior o igual a 500 mm,
- de anchura inferior a 500 mm si es un producto laminado en anchos superiores o iguales a 500 mm y cortados, antes del recubrimiento en una fábrica CECA (producto no CECA).

El término «recubierto» significa que un recubrimiento permanente metálico orgánico o inorgánico ha sido aplicado por un procedimiento continuo en una fábrica CECA.

24. Chapas emplomadas por inmersión en caliente (Renglón 221)

Chapas y bandas recubiertas de una aleación plomo-estaño por inmersión en un baño de aleación en estado de fusión.

25. Chapas galvanizadas (Renglón 222)

Chapas y bandas recubiertas de zinc por inmersión en un baño de zinc en estado de fusión.

26. Otros recubrimientos metálicos por inmersión en caliente (Renglón 223)

Chapas y bandas recubiertas, por inmersión en un baño de otros metales o aleaciones en estado de fusión, por ejemplo, aluminio; aleaciones de aluminio-silicio o aluminio-zinc.

27. De las cuales recubiertas sobre bandas (Renglón 229)

Este renglón se refiere principalmente a los recubrimientos de zinc o de aluminio-zinc, pero puede incluir también cualquier otro recubrimiento metálico por inmersión en caliente sobre bandas laminadas en caliente.

28. Chapas emplomadas por electrolisis (Renglón 231)

Chapas y bandas recubiertas de una aleación plomo-estaño por procedimiento electrolítico.

29. Otros recubrimientos metálicos por electrolisis (Renglón 232)

Chapas recubiertas de otros metales o aleaciones por procedimiento electrolítico ejemplo zinc, aleación zinc-níquel.

30. Chapas recubiertas de materia orgánica sobre chapas no recubiertas (Renglón 241)

Bandas cuya base metálica desnuda se recubre de materia orgánica o de una mezcla de materias orgánicas y polvo metálico.

Nota:
Se indicará también en esta línea la producción de bandas recubiertas de materia inorgánica (por ejemplo chapa vitrificada).

31. Chapas recubiertas de materia orgánica sobre chapas recubiertas previamente de un recubrimiento metálico (Renglón 242)

Bandas cuya base metálica con un recubrimiento metálico (generalmente de zinc o de una aleación) se recubre de materias orgánicas o de una mezcla de materia orgánica y polvo metálico.

Nota:
Se indicará igualmente en este renglón la producción de bandas recubiertas de materia inorgánica (por ejemplo chapa vitrificada).

PRODUCCION DE PRODUCTOS SIDERURGICOS, PLANOS Y LARGOS

Cuestionario 2-13

Unidad: toneladas

País:	Fábrica:	Mes:	Producción
Empresa:		Año:	01
Nº de registro en la Comisión:			
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 20 de cada mes con referencia al mes anterior			
Productos		Región	Producción
A. Productos obtenidos directamente por laminación en caliente			
1. Productos planos laminados en caliente			
bandas en caliente (1)		11	
hojas en caliente		12	
chapas procedentes de trenes de bandas		13	
chapas procedentes de otros trenes		14	
planchas anchas		15	
Total A1		10	
2. Productos largos laminados en caliente			
alambón en rollos (incluidos corrugados) (2)		21	
redondo para hormigón en barras (3)		22	
perfiles y otras barras (3)		23	
otros perfiles comerciales		24	
vigas de ala ancha (4 de 80 mm o más)		25	
vigas L, U de 80 mm o más, vigas especiales y perfiles para marcos de minas		26	
tablas		27	
carriles		28	
accesorios de carril		29	
Total A2		20	
Total productos en caliente (10 + 20)		90	

(1) Producción bruta total de bobinas en los trenes de bandas en caliente.

(2) Producción bruta total de los trenes de alambón (incluido el alambón enderezado en la fábrica).

(3) Producción de trenes exclusivamente (no incluidas las barras procedentes de enderezado y corte de alambón).

Productos	Región	Producción
B. Productos obtenidos por transformación de productos laminados en caliente		01
1. Productos planos laminados en caliente		
hojas obtenidos por corte longitudinal de bobinas	111	
chapas obtenidas por corte transversal de bobinas	112	
Total B1	110	
2. Productos largos laminados en caliente		
redondos para hormigón obtenidos por corte y enderezado de alambón	121	
rectangulares y otras barras obtenidas por corte y enderezado de alambón	122	
Total B2	120	
3. Productos planos obtenidos por laminación en frío		
chapas magnéticas (4)	131	
otras chapas laminadas en frío (incluida chapa negra)	132	
Total B3	130	
C. Productos obtenidos por recubrimiento		
1. Productos para embañaje		
hojaleta y chapas estañadas	211	
chapa cromada (ECCS)	212	
Total C1	210	
2. Chapas recubiertas de metal por inmersión (5)		
chapas emplomadas	221	
chapas galvanizadas	222	
chapas con otros recubrimientos	223	
Total C2	220	
229		
3. Chapas recubiertas de metal por electrolisis (6)		
chapas emplomadas	231	
chapas con otros recubrimientos	232	
Total C3	230	
4. Chapas recubiertas de materia orgánica		
sobre chapas no recubiertas	241	
sobre chapas recubiertas previamente de un recubrimiento metálico	242	
Total C4	240	

(4) Chapas magnéticas con o sin recocido final excluyendo aquellas obtenidas en una fábrica CECA por recocido final de chapas semiacabadas producidas en otra fábrica CECA.

(5) Incluidas las chapas posteriormente recubiertas de otras materias.

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-14

EXISTENCIAS DE LINGOTES, SEMIPRODUCTOS, PRODUCTOS PLANOS Y PRODUCTOS LARGOS

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos comprendidos en el Tratado.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por trimestre el trimestre civil.
4. Las existencias deberán comprender todos los productos y todas las calidades incluyendo los productos desclasificados no destinados a la refundición.
5. Se incluirán todas las existencias del país que posean las empresas a finales del trimestre considerado:
 - tanto en las fábricas siderúrgicas como en los almacenes vinculados a las fábricas,
 - tanto si están en curso de expedición como si no,
 - tanto si se han vendido como si no,
 - se incluyen así mismo los productos trabajados por encargo (maquillas) y los productos en curso de fabricación.
6. Se incluyen también las existencias almacenadas fuera de las fábricas que no esten en poder de un almacenista.
7. Para evitar la doble contabilización se excluyen las existencias:
 - en los talleres que fabrican productos no CECA,
 - enviados a otras fábricas siderúrgicas del Tratado para un trabajo de encargo (maquillas),
 - entregadas a los utilizadores o a los almacenistas, incluso si la empresa productora mantiene temporalmente un derecho de propiedad como parte de las condiciones de venta.

II. DEFINICIONES

Las definiciones detalladas de los productos siderúrgicos planos y largos vienen indicadas en la norma europea EN 10 079 sobre definición de productos siderúrgicos. Siempre que ha sido posible se han utilizado en este cuestionario las mismas definiciones, teniendo en cuenta el hecho de que el campo de aplicación de la norma EN 10 079 no está ni limitado al Tratado CECA ni jurídicamente alineado con el Tratado CECA.

III. OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES

1. LINGOTES Y SEMIPRODUCTOS (RENGLÓN 10)

- a) Los lingotes son productos obtenidos por colada del acero líquido, en un molde cuya forma semeja generalmente a una pirámide o a un cono truncados. Deberán consignarse los pesos de los lingotes útiles después de haber sido descortezados o escarpados preparados para su venta o proceso posterior.
- b) Los semiproductos son los productos obtenidos por:
 - colada continua que puede ser seguida de una laminación o un corte,
 - colada bajo presión,
 - laminación o corte de lingotes.

Sus secciones transversales pueden ser cuadradas, rectangulares, redondas o de forma poligonal cóncava para la fabricación de perfiles.

Notas:

- Se excluyen los productos de formas similares obtenidos por forja.
- Se excluyen los productos redondos obtenidos por laminación salvo que sean destinados a relaminación o a la fabricación de tubos sin soldadura.

Se indicarán los pesos de los semiproductos útiles después de la eliminación de defectos superficiales y preparación para venta o transformación ulterior.

2. Bandas laminadas en caliente (Renglón 21)

Productos planos laminados en caliente suministrados en anchuras superiores o iguales a 600 mm y enrollados en bobinas. La banda bruta de laminación tiene los bordes ligeramente convexos pero puede ser también suministrada con los bordes cizallados, o cortada a partir de una banda más grande.

3. Flejes laminados en caliente (Renglón 22)

Productos planos en caliente suministrados en anchuras inferiores a 600 mm obtenidos por corte de bandas o por laminación directa y enrollados en bobinas.

4. Chapas en caliente y planos anchos (Renglón 23)

Se incluyen:

- los productos planos en caliente obtenidos por corte de bandas generalmente de forma cuadrada o rectangular y de ancho superior o igual a 600 mm,
- las chapas laminadas en caliente en trenes reversibles o en otros trenes utilicen el mismo proceso, incluidas las chapas de espesor variable,
- los productos chapados,

- las chapas recuperadas después del corte de productos planos laminados en caliente en las que las partes defectuosas se han achatarrado para refundición,
 - los planos anchos laminados en caliente de anchura superior a 150 mm inferior o igual a 1 250 y de espesor en general superior a 4 mm, siempre suministrados en formas planas, es decir no enrollados. Estos son objeto de especificaciones particulares relativas a las aristas que deben ser vivas; los planos anchos se laminan en caliente por las cuatro caras (o en canales cerrados).
- 5. Chapas laminadas en frío y chapa negra (Renglón 31)**
Se incluyen:
- las chapas y bandas según las mismas definiciones que los productos planos laminados en caliente no recubiertos cuyo espesor ha sido sustancialmente reducido por laminación en frío.
- Nota:*
Se excluyen los flejes laminados en frío de anchura inferior a 500 mm,
- chapa negra: es la chapa laminada en frío de acero no aleado bajo en carbono de espesor inferior a 0,50 mm, en chapas o en bobinas normalmente utilizada para la fabricación de hojalata o chapa ECCS.
- 6. Chapas magnéticas (Renglón 32)**
Bandas laminadas en frío de ancho superior o igual a 500 mm, flejes de anchura inferior a 500 mm obtenidos por corte longitudinal de bandas y flejes, que posean características especiales relativas a las pérdidas totales específicas máximas en watios y a la inducción magnética mínima. Pueden ser:
- de grano no orientado, es decir, aquellas que después de un recocido final sus propiedades magnéticas son similares en la dirección de laminación y en la dirección perpendicular a ésta; pueden ser suministradas desnudas o recubiertas de un recubrimiento aislante sobre una o dos caras; esta categoría comprende igualmente las chapas semiacabadas que necesiten un recocido final por el usuario,
 - de grano orientado con mejores propiedades magnéticas en el sentido de laminación que en el sentido transversal a ésta, y son suministradas con un recubrimiento aislante sobre las dos caras.
- 7. Chapas estañadas, hojalata y chapa cromada (ECCS) (Renglón 33)**
La hojalata y la chapa cromada son productos que responden a la definición de chapa negra indicada anteriormente y que por un proceso electrolítico han sido recubiertas previamente de estaño o de una película doble que tiene una primera capa de cromo metálico adyacente al acero base, y, sobre ella, una capa de hidróxido o de óxido hidratado de cromo.
La chapa estañada es un producto laminado en frío de acero no aleado bajo en carbono en chapas o en bobinas de un espesor superior o igual a 0,50 mm y recubierto de estaño sobre las dos caras.
Se indicará también las chapas estañadas, la hojalata y la chapa cromada recubiertas de un barniz o con las superficies impresas.
- 8. Chapas recubiertas (Renglón 34)**
Se incluyen las chapas y bandas de anchura:
- superior o igual a 500 mm,
 - inferior a 500 mm si son obtenidas por corte longitudinal en una fábrica CECA de productos laminados en anchuras superiores o iguales a 500 mm. Comprende igualmente las chapas onduladas que presentan un perfil sinusoidal.
- El término recubierto significa la aplicación de un recubrimiento metálico, orgánico, por un procedimiento continuo en una fábrica cubierta por el Tratado CECA
- 9. Alambrón en rollos (Renglón 41)**
Productos largos laminados y enrollados en caliente en rollos, de dimensión nominal generalmente superior o igual a 5 mm.
- Nota:*
Se excluye el alambro enderezado y cortado en longitudes que debe ser consignado en las rúbricas de este cuestionario correspondientes a barras.
- 10. Redondos para hormigón en barras (Renglón 42)**
Productos largos de sección recta circular o casi circular, superficie corrugada laminados en caliente en formas rectas, y destinados a la fabricación de armaduras para hormigón.
Se incluyen los redondos para hormigón en barras obtenidos por enderezado y corte de alambro.
- 11. Rectangulares, otras barras y otros perfiles comerciales (Renglón 43)**
En este concepto se incluyen los productos largos laminados en caliente siguientes: barras (sección convexa), rectangulares, barras huecas para perforación de minas, ángulos, tes, llantas con bulbo, perfiles ligeros U, I, H y perfiles especiales.
- 12. Perfiles pesados (Renglón 44)**
En este renglón se incluyen:
- los productos largos laminados en caliente cuya sección recta recuerda las letras I, H o U (sección poligonal cóncava) y de altura superior o igual a 80 mm,
 - perfiles para entibación de minas o túneles cuya sección recta recuerda a las letras I o H o la letra griega omega. Los perfiles en forma de I o H se distinguen de los otros de igual forma por una mayor inclinación de las caras interiores de las alas. Estos productos tienen una anchura de alas inferior o igual a 0,7 veces la altura nominal del perfil.
 - las tablestacas cuya forma es tal que mediante enganches de las juntas, guideras longitudinales o agrafes especiales se constituyen en cerramientos o muros continuos.
- 13. Material de vía (Renglón 45)**
Se indicarán las existencias de, carriles pesados, carriles ligeros, carriles conductores de corriente, carriles para agujas y cambios de vía, carriles para guideras, carriles de freno, y otro tipo de carriles (por ejemplo carriles para aparatos de elevación), así como los accesorios obtenidos por laminación en caliente (traviesas, bridas, placas de asiento, etc.).

EXISTENCIAS DE LINGOTES, SEMIPRODUCTOS, PRODUCTOS PLANOS Y PRODUCTOS LARGOS

Unidad: tonelada

País:		Fábrica:	Trimestre:
Empresa:			Año:
Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 30 del mes siguiente al último mes del trimestre considerado			
Productos	Re-n-glón	Existencias en la fábrica y fuera de ella al final del trimestre	
		01	
A/B. Lingotes y semiproductos	10		
C. Productos planos laminados en caliente			
bandas en caliente	21		
flejes en caliente	22		
chapas en caliente y planos anchos	23		
D. Otros productos planos			
chapas laminadas en frío, incluida chapa negra	31		
chapas magnéticas	32		
hojalata, chapas estañadas y chapa cromada (ECCS)	33		
otras chapas recubiertas	34		
E. Productos largos			
alambón en rollos	41		
redondos para hormigón en barras (incluidas las barras procedentes de alambón)	42		
rectangulares, otras barras y otros perfiles comerciales	43		
perfiles estructurales, perfiles para cuadros de minas y tablestacas	44		
material de vía	45		
Total general	50		

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-56

ENTRADAS DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos comprendidos en el Tratado.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. Se deberá completar un cuestionario distinto para cada una de las siguientes calidades:
 - Aceros no aleados
 - Aceros inoxidables y refractarios
 - Otros aceros aleados
 - Todas las calidades.
5. Se declararán todas las entradas físicas de productos siderúrgicos cubiertos por el Tratado, con excepción de los indicados en el punto 6, tanto si provienen de fábricas siderúrgicas de otro país, o de algún almacenista o consumidor de acero. Se incluirán las recepciones de:
 - todas las calidades, incluidos los productos desclasificados que no sean para refundición inmediata,

- productos para transformar en otros productos del Tratado o para revender en la misma forma,
 - productos recibidos como consecuencia de un trabajo de encargo (maquila) para obtener otros productos del Tratado,
 - productos del Tratado devueltos como consecuencia de un trabajo de encargo después de haber sido laminados en otra fábrica.
6. No deberán declararse las entradas de productos siguientes:
 - de otras fábricas cubiertas por el Tratado CECA en el mismo país,
 - productos destinados a la reutilización como por ejemplo carriles usados,
 - productos para consumo propio (incluyendo reparaciones y construcciones de nuevas instalaciones),
 - productos para uso directo en fábricas integradas que fabrican productos fuera del Tratado, por ejemplo instalación de fabricación de tubos, ruedas, productos forjados, calibrados, trefilados, etc.

II. DEFINICIONES

Para una más clara definición de las calidades y productos incluidos en este cuestionario véanse las notas explicativas del cuestionario 2-71, sobre entregas de productos siderúrgicos.

Questionario 2-50

ENTRADAS DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS

País:	Empresas:	Este cuestionario deberá ser completado para cada calidad de acero indicada a continuación.	Fábrica												Año:		
			Mes														
			Bélgica	Dinamarca	Alemania	Grecia	España	Francia	Irlanda	Italia	Luxemburgo	Países Bajos	Portugal	Reino Unido	Total Comunidad (01 - 12)	Países terceros	Total General (20 + 30)
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	20	30	40
Productos			Columna														
A. Productos para laminado (*) en la Comunidad																	
Lingotes			110														
Semiproductos			121														
Hojas laminadas en caliente			124														
Hojas laminadas en frío			127														
Hojas laminadas en caliente			131														
Hojas laminadas en frío			138														
Total A			100														
B. Lingotes y semiproductos para utilización directa o exportación a terceros países																	
Hojas laminadas			321														
Hojas laminadas en caliente			328														
Hojas laminadas en frío			331														
Hojas laminadas en caliente			336														
Hojas laminadas en frío			340														
Hojas laminadas en caliente			350														
Hojas laminadas en frío			300														
Total C																	
D. Otros productos planos (2)																	
Chapas y bandas laminadas en frío			410														
Semicabadas			421														
de grano no orientado			424														
de grano orientado			427														
Chapa negra			430														
Hojalata, chapas estufadas y chapa cromada (ECCS)			440														
Chapas recubiertas por inmersión en caliente en un baño metálico			451														
Chapas recubiertas electroquímicamente con un material metálico			454														
Chapas con otros recubrimientos orgánicos o inorgánicos			457														
Total D			400														
E. Productos largos																	
Alambro en rollo			510														
Redondos para hormigon en barras (incluidas las barras procedentes de alambro)			520														
Perfiles y barras comerciales (incluidas las barras procedentes de alambro)			531														
Otros barras			534														
Otros perfiles			537														
Perfiles L, U, H de 80 mm o más, perfiles para marcos de minas			540														
Vigas de ala ancha (HE)			550														
Otro			560														
Tablillas			560														
Material de vía			570														
Total E			500														
Total A + C + D + E			600														
Del cual: Hojas en frío < 500 mm y e < 3 mm obtenidos por corte de bandas en una fábrica CECA (incluidos en el renglon 410)			610														

(1) U otras transformaciones en producto siderurgico del Tratado.
 (2) Incluidos los flejes en frío recubiertos o no, ancho < 500 mm obtenidos por corte de bandas en una fábrica CECA.

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas

D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-71

ENTREGAS EN LOS PAÍSES DE LA COMUNIDAD Y ENTREGAS TOTALES

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completarse este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos siderúrgicos comprendidos en el Tratado.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. Las entregas comprenden todos los productos siderúrgicos del Tratado, incluidos los productos desclasificados (tales como segundas y terceras calidades, los recortes de chapas y los despuentes que no son destinados a la refundición inmediata. Se deberán indicar los tonelajes netos suministrados, considerándose estos en el estado de entrega al salir de la fábrica o de sus almacenes.
5. Se considerarán igualmente como entregas todos los productos siderúrgicos contemplados en el Tratado, que se empleen para el embalaje de los productos antes de su expedición.
6. Se deberá completar un cuestionario distinto para cada una de las siguientes calidades:
 - Aceros aleados
 - Aceros inoxidables y refractarios
 - Otros aceros aleados
 - Todas las calidades.
7. Las entregas deberán declararse en la hoja principal del cuestionario (partes B, C, D o E) de acuerdo con los dos principios siguientes:
 - a) La exclusión de entregas para transformación en productos CECA. Las entregas que deben declararse para un mes determinado son las destinadas a actividades fuera de la CECA (es decir a todos los consumidores de acero y a los comerciantes dentro de la Comunidad y a los clientes de terceros países) realizadas directamente por la fábrica declarante o a través de un almacén nacional que forme parte de la misma fábrica, o bien indirectamente (véase el punto b). No deben declararse los intercambios entre fábricas o sus almacenes nacionales.
 - b) El principio comercial. La entrega de un producto debe ser declarada por la fábrica que recibe el pedido y que factura la entrega al cliente que lo ha solicitado, incluso cuando sea otra fábrica, un transformador o un subcontratista el que expida por cuenta de la fábrica que factura. La fábrica declarante reseñará el destino real de los productos.
8. Consumo propio de las fábricas siderúrgicas y entregas a talleres no siderúrgicos integrados. Las entregas declaradas en la hoja principal del cuestionario deben incluir el consumo propio de las fábricas siderúrgicas (para mantenimiento, construcción de nuevas instalaciones, etc.) y las entregas a talleres no siderúrgicos integrados (tubos, forja, etc.), incluyendo en estos los talleres productores de bandas, abrazaderas y centros de ruedas incluso si son laminados. Estas entregas deben incluir las procedentes de:
 - producción propia,
 - material comprado, excepto cuando se sepa que la fábrica suministradora haya ya declarado estos tonelajes como entregas en el mercado.
9. Ventas a otras fábricas CECA
 - a) No deberán declararse las entregas de una fábrica siderúrgica de la CECA a otra que, formando parte de la misma sociedad, esté situada en el mismo país.
 - b) Lingotes, semiproductos y bandas en caliente. Estos productos deben declararse:
 - en la parte A del cuestionario, en la medida en que se sepa con exactitud que están destinados a relaminar, a otra transformación (corte transversal, corte longitudinal o recubrimiento) en productos CECA, o a la reventa en el país,
 - en la parte B o C del cuestionario, si están destinados al consumo propio de la fábrica que lo recibe o a la transformación en productos no CECA, a menos que se sepa por la información disponible que la fábrica receptora declara estas cantidades como entretejidos en el mercado, o si no es posible tener información precisa sobre su futura utilización.
 - c) Otros productos. Estos productos deberán declararse:
 - en la hoja principal del cuestionario (partes C, D o E) si han sido suministrados para consumo propio de la fábrica receptora o para transformación en productos no CECA, o si no existe indicación precisa sobre su futura utilización,
 - solamente en el Anexo III si han sido suministrados a una fábrica siderúrgica de otro país de la CECA para su reventa o transformación en otros productos CECA. En este caso, la fábrica receptora debe tomar la responsabilidad de declarar la entrega posterior al mercado.
10. Entregas por orden y por cuenta de otra fábrica
 - a) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA. La fábrica que factura la entrega de los productos a un cliente fuera de la CECA debe declarar esta entrega en la hoja principal del cuestionario, y en el caso de que la fábrica expedidora esté en otro país de la CECA, deberá incluirlo también en el Anexo I. La fábrica expedidora solamente deberá declarar la entrega en el caso en el que el ordenante sea una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país. En este caso se declarará únicamente en el Anexo II, y no en la hoja principal del cuestionario.
 - b) El ordenante no es una fábrica siderúrgica de la CECA. Las entregas por orden y por cuenta de una fábrica siderúrgica que no pertenezca a la CECA deberán ser declaradas por las fábricas expedidoras en la hoja principal del cuestionario, ya que el ordenante no declara sus entregas a la OECE.

11. Entregas para trabajos de encargo o subcontratados. Los productos que se expidan para realizar un trabajo de encargo deben declararse únicamente en el Anexo III y sólo si el maquilador se encuentra en otro país.
12. Entregas derivadas de trabajos de encargo o subcontratados
 - a) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en el mismo país.
 - b) El ordenante es una fábrica siderúrgica de la CECA situada en otro país:
 - Los productos expedidos después de la maquila deben ser declarados por el maquilador:
 - en el Anexo III, si los productos se expiden al ordenante, a un almacén de su pertenencia o a otra fábrica siderúrgica de la CECA,
 - en el Anexo II, si los productos se envían a cualquier otro destino.
 - Los productos vendidos al mercado como consecuencia de una operación de maquila, deben declararse por el ordenante en la hoja principal del cuestionario, cualquiera que sea la fábrica expedidora, y además en el Anexo I si esta última está situada en otro país.
 - c) El ordenante no es una fábrica siderúrgica de la CECA. Los productos obtenidos después de las maquilas deben ser declarados por el maquilador en la hoja principal del cuestionario, cualquiera que sea su destino, ya que el ordenante (utilizador o almacenista en la Comunidad, y cliente de terceros países) no declara sus entregas a la OECE.
13. Entregas de productos planos laminados en frío o recubiertos (líneas 400 a 457 del cuestionario)
 - a) Las entregas por una fábrica de la CECA de bandas laminadas en frío no recubiertas y de bandas recubiertas, cuando estos productos sean fabricados en anchos iguales o superiores a 500 mm, se declararán en función de su destino final sean o no cortadas en anchos de menos de 500 mm antes de ser expedidos. Las entregas por una fábrica de la CECA de flejes laminados en frío no recubiertos de ancho inferior a 500 mm y de espesor inferior a 3 mm, obtenidos por corte de bandas laminadas en frío de ancho igual o superior a 500 mm se declararán en función de su destino final fuera del cuerpo principal del cuestionario en la línea 417 como una parte de la línea 416.

II. DEFINICIONES

A. CALIDADES DE ACERO

Las calidades de acero vienen definidas según la norma europea EN 10 020 sobre definición y clasificación de los tipos de acero en función de su composición química basada en los análisis de colada.

1. Acero no aleado

Son aquellos tipos de acero en los cuales no se alcanzan los valores límites indicados a continuación para alguno de los elementos especificados según se define en el apartado 4.1 y en la Tabla 1 y sus notas a pie de página de la EN 10 020:

1,65	% de manganeso
0,50	% de silicio
0,40	% de cobre o plomo
0,30	% de cromo o níquel
0,10	% de aluminio, bismuto, cobalto, selenio, telurio, vanadio y tungsteno
0,08	% de molibdeno
0,06	% de niobio
0,0008	% de boro
0,05	% de cualquier otro elemento de aleación, excepto carbono, nitrógeno, fósforo o azufre.

En contraposición acero aleado es cualquier tipo de acero cuya composición química alcance alguno de los valores indicados anteriormente.

2. Acero inoxidable

Son los aceros aleados que contienen en peso el 10,50 % o más de cromo y 1,20 % o menos de carbono, con o sin otros elementos de aleación (EN 10 020: 5.2.2.2.1).

3. Otros aceros aleados

Cualquier otro tipo de acero aleado (EN 10 020: 4.2.2) que no coincida con la definición de aceros inoxidables indicada anteriormente.

B. PRODUCTOS SIDERÚRGICOS

Las definiciones detalladas de los productos siderúrgicos vienen indicadas en la norma europea EN 10 079 sobre definición de productos siderúrgicos. Siempre que ha sido posible se han utilizado en este cuestionario las mismas definiciones teniendo en cuenta el hecho de que el campo de aplicación de la norma EN 10 079 no está ni limitada al Tratado CECA ni jurídicamente alineada con el Tratado CECA.

Ya que la norma EN 10 079 se refiere normalmente a productos preparados para ser vendidos, no ha sido necesario generalmente adaptar sus definiciones salvo aquellas relativas a decisiones específicas (por ejemplo: la inclusión de hojalata lacada o impresa, indicada en el anexo C de la norma).

1. Lingotes

Los lingotes son productos obtenidos por colada de acero líquido en un molde cuya forma semeja generalmente a una pirámide o a un cono truncado. Deberán consignarse los pesos de los lingotes útiles después de haber sido desmontados o escarpados preparados para su venta o proceso posterior.

Se excluirán los lingotes que hayan sido cortados en formas de semiproductos y son destinados a ser utilizados como semiproductos.

2. Semiproductos

Los semiproductos son productos obtenidos por:

- colada continua que puede ser seguida de una laminación o un corte,
- colada bajo presión,
- laminación o corte de lingotes.

 Sus secciones transversales pueden ser cuadradas, rectangulares, redondas o de forma poligonal cóncava para la fabricación de perfiles.

Notas:

- a) se excluyen los productos de formas similares obtenidos por forja;
 - b) los semiproductos planos que tengan un ancho al menos dos veces mayor que su espesor;
 - c) se excluyen los productos redondos obtenidos por laminación (aunque sean destinados a relaminación o a la fabricación de tubos sin soldadura).
- Se declararán los pesos de los semiproductos útiles después de la eliminación de defectos superficiales y preparación para venta o transformación ulterior.

- 3. Bandas laminadas en caliente**
 Productos planos laminados en caliente suministrados en anchuras superiores o iguales a 600 mm y enrollados en bobinas. La banda bruta de laminación tiene los bordes ligeramente convexos pero puede ser también suministrada con los bordes cizallados, o cortada a partir de una banda más grande.
- 4. Flejes laminados en caliente u obtenidos por corte longitudinal de bobinas**
 Productos planos laminados en caliente suministrados en anchuras inferiores a 600 mm obtenidos por corte de bandas o por laminación y enrollados en bobinas. Los flejes pueden también ser suministrados en formas planas.
- 5. Productos planos de bandas en caliente**
 Productos planos laminados en caliente obtenidos por corte transversal de bandas en caliente generalmente de forma cuadrada o rectangular y de ancho superior o igual a 600 mm. Se incluirán también los productos chapados teniendo en cuenta la composición química del soporte.
 Entendiendo a su espesor estos productos se definen en:
 — chapa gruesa de espesor superior o igual a 3 mm,
 — chapa fina de espesor inferior a 3 mm.
- 6. Chapas laminadas en caliente obtenidas en otros trenes**
 Este renglón se compone principalmente de chapas laminadas en caliente en trenes reversibles (chapas cuarto) y ocasionalmente las chapas laminadas en caliente en otros trenes que utilizan el mismo proceso.
 Se incluirán también las chapas de espesor variable laminadas en trenes reversibles y los productos chapados teniendo en cuenta la composición química del soporte (EN 10 020: 4.1.6).
 Se incluirán las chapas recuperadas por corte de productos planos laminados en caliente en los cuales las partes defectuosas han sido achatarradas para refundición.
- 7. Planos anchos**
 Productos planos laminados en caliente de anchura superior a 150 mm e inferior o igual a 250 mm y cuyo espesor es generalmente superior a 4 mm suministrados siempre en formas planas. Los planos anchos se obtienen por laminación en caliente por las cuatro caras (o en canales cerrados). Se requiere como condición especial que las aristas sean vivas.
- 8. Productos planos laminados en frío no recubiertos**
 Chapas y bandas obtenidas generalmente de productos planos laminados en caliente no recubiertos cuyo espesor ha sido reducido sustancialmente por laminación en frío.
 Notas:
 — se excluyen los flejes laminados en frío como tales de anchura inferior a 500 mm,
 — identificar separadamente los flejes de anchura inferior a 500 mm obtenidos por corte longitudinal de bandas laminadas en frío de anchura superior o igual a 500 mm,
 — en las partes II, III y IV de este cuestionario incluir todos los productos planos recubiertos, de acero inoxidable o de otros aceros aleados en el renglón correspondiente a un producto plano laminado en frío no recubierto.
- 9. Chapa magnética**
 Bandas laminadas en frío de ancho superior o igual a 500 mm, y flejes de anchura inferior a 500 mm obtenidos por corte de bandas, que posean características especiales relativas a las pérdidas totales específicas máximas en vatios y a la inducción magnética mínima. Pueden ser:
 — de grano no orientado, es decir, aquellas que después de un recocido final sus propiedades magnéticas son similares en la dirección de laminación y en la dirección perpendicular a ésta; pueden ser suministradas sin recubrir o recubiertas de un recubrimiento aislante sobre una o dos caras; se incluyen también las chapas semiacabadas que necesitan un recocido final por el usuario,
 — de grano orientado con mejores propiedades magnéticas en el sentido de laminación que en el sentido transversal a ésta, y son suministradas con un recubrimiento aislante sobre las dos caras.
 Las chapas magnéticas de grano no orientado deben ser declaradas siguiendo su composición química en la parte I (para las categorías de aceros no aleados) o en la parte III (para las categorías de aceros aleados al silicio o al silicio-aluminio) del cuestionario. Las chapas de grano orientado se declararán en la parte III tal y como son suministradas, comprendiendo el peso del recubrimiento aislante.
 Nota:
 Se excluirán los productos planos laminados en caliente que tengan propiedades mecánicas y magnéticas especiales. Estos deberán ser declarados con los otros productos laminados en caliente en la sección C de este cuestionario.
 a) Se excluirán las bandas y flejes laminados en caliente destinados a la fabricación de aceros al silicio. Estos deberán ser declarados en la sección A.
 b) Se excluirán los productos planos laminados en caliente que tengan propiedades mecánicas y magnéticas especiales. Estos deberán ser declarados con los otros productos laminados en caliente en la sección C de este cuestionario.
 c) Las ventas de aceros al silicio sin recocido final a otras fábricas CECA de otro país deberán ser declaradas en el Anexo III. Después del recocido final, las fábricas receptoras deberán declarar su salida al mercado en el cuadro principal.
- 10. Chapa negra**
 Chapa laminada en frío de acero no aleado bajo en carbono de espesor inferior a 0,50 mm en chapas o en bobinas, normalmente utilizado para la fabricación de hojalata o chapa cromada, y que puede ser utilizada directamente para ciertas aplicaciones de embalaje. Se consignará igualmente la chapa negra suministrada por una fábrica siderúrgica de la CECA con una o dos caras impresas o lacadas.
- 11. Hojalata, chapa cromada y chapa estañada (5.4.2; 5.4.3)**
 La hojalata y la chapa cromada son productos que responden a la definición de chapa negra indicada anteriormente y que por un proceso electrofítico han sido recubiertas previamente de estaño o de una película doble que tiene una primera capa de cromo metálico adyacente al acero base y sobre ella, una capa de hidróxido o de óxido hidratado de cromo.
 La chapa estañada es un producto plano laminado en frío de acero no aleado bajo en carbono de un espesor superior o igual a 0,50 mm, suministrado en bobinas o en chapas y recubierta de estaño sobre las dos caras.
 Se declarará también la hojalata, las chapas estañadas y las chapas cromadas suministradas por una fábrica siderúrgica de la CECA con una o dos caras impresas o lacadas.
- 12. Chapas recubiertas**
 El término chapas recubiertas, incluye las chapas, flejes y bobinas:
 — de anchura superior o igual a 500 mm,
 — de anchura inferior a 500 mm si es un producto laminado en anchos superiores o iguales a 500 mm y cortado, ya sea antes, o después del recubrimiento.
 Se incluyen igualmente las chapas onduladas que presentan un perfil sinusoidal. El término recubierto significa que la producción ha sido realizada por un procedimiento de recubrimiento continuo en una fábrica cubierta por el Tratado CECA.
- 13. Productos planos recubiertos por inmersión en caliente**
 Chapas y bandas recubiertas en continuo por inmersión en un baño de metales o aleaciones en estado de fusión. Los principales recubrimientos son:
 a) aleación plomo-estaño (chapa empalmada);
 b) zinc (chapa galvanizada);
 c) aluminio o aleación de aluminio-silicio;
 d) aleación aluminio-zinc.
- 14. Productos planos recubiertos por electrolisis**
 Chapas y bandas recubiertas en continuo de un metal o aleación por un procedimiento electrolítico. Los principales recubrimientos son:
 a) aleación plomo-estaño;
 b) zinc (chapa electrolitizada);
 c) aleación zinc-níquel.

- 15. Productos planos recubiertos de materia orgánica**
 Bandas cuya superficie base desnuda o recubierta previamente de metal se recubren en continuo de materia orgánica o de una mezcla de materias orgánicas y de polvo metálico.
 Nota:
 Se incluirán en este renglón las entregas de productos planos recubiertos en continuo de una materia inorgánica por una fábrica de la CECA (por ejemplo recubrimiento vítreo).
- 16. Alambón (liso o corrugado)**
 Productos largos laminados en caliente de dimensión nominal superior o igual a 5 mm enrollados en rollos. Dentro de los aceros no aleados se hacen las siguientes distinciones:
 — alambón no liso con una superficie corrugada para hormigón
 — alambón liso con una sección que puede ser redonda, cuadrada, rectangular, exagonal, octogonal, semiredonda o similar.
 Para los aceros inoxidables y otros aceros aleados el alambón corrugado se declarará con el alambón liso en el renglón 514.
 Nota:
 No debe incluirse el alambón que ha sido enderezado y cortado en longitudes antes de ser suministrado. Este debe declararse como una barra en este cuestionario.
- 17. Redondos para hormigón**
 Productos largos de superficie corrugada, de sección redonda o casi redonda, laminado en caliente en formas rectas y destinado para hormigón. Se incluyen las barras obtenidas por enderezado y corte en longitudes de alambón corrugado, así como también las barras lisas destinadas para hormigón.
 Nota:
 No se incluirán las barras de acero inoxidable o de otros aceros aleados destinadas para hormigón, sean o no corrugadas, en este renglón de las partes II y III de este cuestionario. Estos productos se declararán como barras en el renglón 534.
- 18. Perfiles comerciales**
 Este término comprende los productos largos laminados en caliente siguientes: pletinas y otras barras (de sección convexa), las barras huecas para perforación de minas, los ángulos, las tes, las llantas con bulbo, los perfiles ligeros en I, U, H y otros perfiles especiales. Se distinguen los siguientes tipos:
 a) pletinas
 — barras laminadas en caliente de sección rectangular laminadas por las cuatro caras cuyo espesor es generalmente menor o igual a 5 mm y cuya anchura es menor o igual a 150 mm.
 b) otras barras que comprenden:
 — las barras redondas, cuadradas, exagonales u octogonales de sección llena (convexa) que puede ser circular o tener forma de un polígono regular de 4, 6 u 8 lados. En las partes II y III se incluyen las barras de acero inoxidable o de otros aceros aleados destinados para hormigón ya sean lisos o corrugados,
 — barras de formas especiales (triangulares, biseladas, trapezoidales, barras ranuradas para bailestas, semiredondas, la lengua de vaca, etc.),
 — barras huecas para perforación de minas.
 c) ángulos, llantas con bulbo, tes, perfiles ligeros en forma de I u H y otros perfiles especiales que comprenden:
 — los perfiles en L y T,
 — las llantas con bulbo,
 — los perfiles ligeros en U, I, H de altura inferior a 80 mm,
 — los perfiles especiales (perfiles en Z, perfiles en T de alas desiguales, perfiles L, U y T de ángulos vivos, perfiles para orugas, etc.).
- 19. Perfiles estructurales**
 Productos largos laminados en caliente cuya sección recuerda las letras I, U y H y de altura de alma superior o igual a 80 mm.
 Contrariamente a la norma europea EN 10 079 que clasifica los perfiles estructurales según la forma de su sección, en este cuestionario la principal subdivisión se hace entre los estructurales de caras paralelas y los estructurales de caras no paralelas. Se deben incluir los siguientes tipos de perfiles:
 a) vigas de ala ancha (HE): perfiles de alas paralelas cuya sección recuerda a la letra H. La anchura de las alas es superior a 0,66 veces la altura nominal o es superior o igual a 300 mm;
 b) perfiles de caras paralelas (HPE): perfiles de caras paralelas cuya sección recuerda la letra I. La anchura de sus alas es inferior o igual a 0,66 veces la altura nominal e inferior a 300 mm;
 c) otros perfiles que comprenden:
 — los perfiles en U
 — los perfiles en I y H de caras no paralelas excepto los perfiles para marcos de minas,
 — los perfiles especiales de sección I, H o U con características tales como una asimetría o una desigualdad de las alas o un espesor del alma no normalizada.

- 20. Perfiles para marcos de minas**
 Productos largos laminados en caliente cuya sección recuerda las letras H o I o la letra griega omega. Estos perfiles en I y H se distinguen de los otros perfiles de igual forma por una mayor inclinación de las caras interiores de las alas. Generalmente estos productos tienen una anchura superior a 0,7 veces a altura nominal de su alma.
- 21. Tablestacas**
 Productos largos laminados en caliente cuya forma es tal que mediante empalmes de las juntas, guaderas longitudinales o agrafes especiales se constituyen en cerramientos o muros continuos.
- 22. Materiales de vía**
 Se incluirán los carriles pesados y ligeros, los carriles de tranvías, así como otro tipo de carriles (por ejemplo carriles para aparatos de elevación), también accesorios de vía laminados en caliente (por ejemplo traviesas, bridas, placas de asiento, etc.).

III OBSERVACIONES SOBRE LOS RENGLONES Y LAS COLUMNAS

- 1. Renglones 131 y 136**
 Se trata de bandas en caliente para transformación ulterior en otros productos del Tratado, ya sea por laminación o por otra operación tal como el corte transversal (para obtener chapa en caliente), el corte longitudinal (para obtener flejes en caliente) o recubrimiento, (por ejemplo: recubrimiento de zinc).
- 2. Renglones 311 y 316**
 Se indicarán las bandas en caliente (cálidas) suministradas a un cliente no cubierto por el Tratado CECA (utilizador de acero, almaceneros o cliente de un país tercero) para una utilización directa.
- 3. Renglones 520 y 534**
 Se incluyen en estos renglones las barras de descorificación empleadas en las fábricas para la apertura de piqueras.
- 4. Renglón 610**
 Se indicará en este renglón, como información complementaria, las entregas según su destino final de los flejes en frío, no recubiertos de anchura inferior a 500 mm y de espesor inferior a 3 mm, obtenidos en una fábrica CECA por uno de los métodos de anchura igual o superior a 500 mm. Estos tonelajes están ya incluidos en las entregas indicadas en el renglón 416.

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

Cuestionario 2-72
Parte I

ENTREGAS EN TERCEROS PAÍSES

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES Y DEFINICIONES DE LOS PRODUCTOS

Las reglas y principios generales para rellenar este cuestionario, así como las definiciones completas de las calidades y productos incluidos se indican en las notas explicativas del cuestionario 2-71 «Entregas en los países de la Comunidad y entregas totales».

II. NOMENCLATURA DE TERCEROS PAÍSES

La nomenclatura de los países es la misma que la geonomenclatura utilizada para las estadísticas del comercio exterior de la Comunidad y publicada en el *Diario Oficial de las Comunidades Europeas*:

Columna 100:

Europa:
Total de las columnas 110 y 130.

Columna 110:

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

Islandia	Gibraltar
Andorra	Ciudad del Vaticano
Islas Feroe	Malta

Columna 130:

Europa Oriental:
Incluye además de los países indicados en las columnas 131 a 136:
Albania.

Columna 200:

América:
Incluye además de los países indicados en las columnas 210 a 240:
Groenlandia San Pedro y Miquelón

Columna 210:

EE UU y posesiones.
Incluye:
Puerto-Rico, Zona del Canal de Panamá, Oceanía estadounidense, Islas Vírgenes de EE UU.

Columna 230:

América Central:
Incluye los siguientes países:

México	Anguilla	Jamaica
Bermudas	Haití	Barbados

Guatemala
Belice

Honduras

El Salvador
Nicaragua

Costa Rica
Panamá (salvo zona del Canal)
Cuba

Bahamas
Islas Turcos
y Calcos
República
Dominicana
Guadalupe
Islas Vírgenes
Británicas y Montserrat
Martinica
Islas Caimán

Granada
Trinidad y Tobago

Columna 240:

América del Sur:
Incluye los siguientes países:

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

Columna 300:

Total Asia:
Incluye además de los países indicados en las columnas 310 a 350:

Afganistán	Maldivas	Bután
Pakistán	Sri Lanka	Mongolia
Bangladesh	Nepal	

Columna 310:

Próximo y Medio Oriente:
Comprende los países siguientes:

Chipre	Israel	Qatar
Libano	Jordania	Emiratos Árabes Unidos
Siria	Arabia Saudita	Omán
Irán	Bahreim	Yemen
Irak	Kuwait	

Columna 350:

Sur-Este Asiático:
Comprende los países siguientes:

Myanmar	Indonesia	Corea del Norte
Thailandia	Malasia	Corea del Sur
Laos	Brunei	Taiwán
Vietnam	Singapur	Hong Kong
Camboya	Filipinas	Macao

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

**Cuestionario 2-72
Parte II**

ENTREGAS EN TERCEROS PAÍSES

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

**Cuestionario 2-73
Parte I**

**ENTREGAS EN EL MERCADO NACIONAL
POR PRODUCTOS Y POR INDUSTRIAS CONSUMIDORAS**

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen y entreguen productos siderúrgicos comprendidos en el Tratado.
2. Se entenderá por año el año civil.
3. Se declararán las entregas de todos los productos incluidos los productos desclasificados no destinados a la refundición inmediata (tales como los de segunda y tercera calidad, los recortes de chapas y los despuntes).
Se deberán indicar los tonelajes suministrados considerando los productos en el estado de entrega al salir de la fábrica o de sus almacenes.
4. Los principios básicos y los casos particulares (por ejemplo trabajos a maquila, consumo propio, etc.) que permiten determinar cómo deben contabilizarse las entregas han sido indicados en las notas explicativas del cuestionario 2-71 «Entregas de acero en los países de la Comunidad y entregas totales».
5. En este cuestionario las industrias consumidoras están definidas según la Nomenclatura de actividad de las Comunidades Europeas (NACE) y reagrupadas en «ramas» en función de la actividad principal consumidora de acero de cada fábrica. Este método se basa sobre la forma en la que los productos siderúrgicos son utilizados, y es coherente con las principales propiedades y características de utilización especificadas en las normas europeas para las calidades de acero.
6. Las industrias consumidoras están clasificadas por «ramas» en base a los principios que se indican a continuación:
 - Cuando las empresas posean varias fábricas, las actividades de cada fábrica deberán ser consideradas separadamente.
 - Cuando una fábrica ejerza actividades múltiples, las actividades de los talleres consumidores de acero deberán ser identificadas.
 - La clasificación es entonces efectuada según la actividad del taller que recibe el acero, vendido o transferido por una fábrica CECA, para una utilización que no esté comprendida en el Tratado.

II. DEFINICIONES DE LOS PRODUCTOS

Las definiciones completas de las calidades y los productos se encuentran reflejadas en las notas explicativas del cuestionario 2-71 «Entregas de Acero en los países de la Comunidad y entregas totales».

III. DEFINICIONES DE LAS INDUSTRIAS CONSUMIDORAS

A continuación se enumeran las industrias que habrá que incluir en cada columna del cuestionario con arreglo a la Nomenclatura de actividad de las Comunidades Europeas (NACE) y a la Clasificación internacional uniforme de las Naciones Unidas cuya correspondencia con las columnas del cuestionario se indica en el anexo.

Columna 12: Forja y estampado

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

Columna 13: Fabricación de tubos de acero

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

Columna 14: Trefilado

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

Columna 15: Calibrado

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

Columna 16: Laminado en frío de flejes

Fabricación de flejes laminados en frío de anchura no superior a los 500 mm, excluidos los flejes obtenidos por corte longitudinal de bandas laminadas en frío en fábricas CECA.

Columna 17: Conformación en frío

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

Columna 18: Embutición y corte

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

Columna 20: Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica

Este grupo comprende especialmente la construcción de maquinaria y tractores agrícolas; de máquinas-herramienta para trabajar los metales; de equipos y herramientas para

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

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

Columna 30: Construcción eléctrica

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

Columna 41: Construcción naval

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

Columna 42: Locomotoras y vagones

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

Columna 43: Automóviles, bicicletas y otros vehículos

Incluye las siguientes actividades:

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

Columna 51: Construcción metálica

En este grupo se incluirán las siguientes actividades:

- la construcción metálica (puentes y estructuras),
- la fabricación de material fijo para vías férreas como puntas de corazón, sistemas de agujas, pilares, cruces de vías y plataformas giratorias,
- la entibación de minas.

Columna 52: Construcción y obras públicas

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

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

Questionario B-73
Parte I

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

País	Empresas	Fabricas	Año	Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 28 de febrero de cada año con referencia al último año civil transcurrido										Industrias de primera transformación del acero (e)		Fabricación de material de transporte			Construcción			
				Funda- ciones de acero	Faja estampada	Fabrica- ción de tubos de acero	Hoja- dado	Cableado	Laminado en frío de hojas	Conforma- ción en frío	Enrolla- do y corte	Total (11 a 18) (optativo)	Construc- ción de maquina- rías para metalurgia	Construc- ción eléctrica	Construc- ción naval	Locomo- tores y vagones	Automo- viles, bicicletas y otros vehículos	Total (41 a 43) (optativo)	Construc- ción naval	Construc- ción eléctrica	Otras construc- ciones públicas	Total (51 + 52)
				11	12	13	14	15	16	17	18	10	20	30	41	42	43	40	61	62	50	
I. ACEROS NO ALEADOS																						
B. Lingotes y semiproductos para utilización directa o exportación a terceros países																						
			Columna																			
			Lingotes	210																		
			Semiproductos	220																		
			Lingotes	230																		
			Semiproductos	240																		
			Total B	200																		
C. Productos planos laminados en caliente																						
			Barridos en caliente (para utilización directa) < 3 mm	311																		
			Chapas laminadas en caliente < 3 mm	319																		
			Chapas laminadas en caliente > 3 mm	320																		
			Chapas laminadas en caliente > 3 mm procedentes de corte de bobinas < 3 mm	331																		
			Chapas cuarto < 3 mm	338																		
			Chapas cuarto > 3 mm	341																		
			Plancha espesa	348																		
			Total C	380																		
D. Otros productos planos (1)																						
			Chapas y barras laminadas en frío < 3 mm	411																		
			Chapas y barras laminadas en frío > 3 mm	416																		
			Chapas y barras magnéticas	420																		
			Chapa negra	430																		
			Hojalata, chapas esaltadas y chapas cromadas (ECCB)	440																		
			Chapas recubiertas por inmersión en caliente - uso bobinado	451																		
			Chapas recubiertas electrolíticamente con un agente metálico	454																		
			Chapas con otros recubrimientos orgánicos o químicos	457																		
			Total D	400																		
E. Productos largos																						
			Alambres en rollo	510																		
			Resortes para bominón en barras (incluidas las barras procedentes de alambres)	520																		
			Perfiles y barras comerciales (incluidas las barras procedentes de alambres)	530																		
			Perfiles U, H de 80 mm	540																		
			Otros	550																		
			Tablas planas	560																		
			Material de vía	570																		
			Total E	600																		
			Total I	600																		
II. ACEROS INOXIDABLES Y REFRACTARIOS																						
			Lingotes y semiproductos (2)	720																		
			Productos planos (3)	740																		
			Productos largos (4)	750																		
			Total II	700																		
III. OTROS ACEROS ALEADOS (5)																						
			Lingotes y semiproductos (6)	820																		
			Productos planos (7)	840																		
			Productos largos (8)	860																		
			Total III	800																		
			Total general I + II + III	900																		
			De cual: Hojas en frío < 500 mm y < 3 mm obtenidas por corte de barras en una fábrica CECA (incluidas en los renglones 416, 740 y 840)	910																		

(1) Incluidos los flejes en frío recubiertos o no, ancho < 500 mm, obtenidos por corte de barras en una fábrica CECA.
 (2) Incluidos los rebordes y cabezales para tubos, no incluidos las entregas para relaminar.
 (3) Acero de construcción y industrial, acero de propiedades físicas especiales, acero magnético al silicio, al aluminio o al silicio.
 (4) Incluidas las chapas magnéticas de acero al silicio.
 (5) Fuera de Tratado CECA.

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero 1992

**Cuestionario 2-73
Parte II**

**ENTREGAS EN EL MERCADO NACIONAL POR PRODUCTO Y POR
INDUSTRIAS CONSUMIDORAS**

Definiciones de las industrias consumidoras (continuación)

Columna 60: Vías férreas

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

Columna 71: Mobiliario metálico

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

Columna 72: Tornillería y elementos de fijación

Fabricación de los siguientes productos (incluida la tornillería forjada): tornillos, tuercas, juntas, arandelas y remaches, pernos y productos torneados estándar o según modelo.

Columna 73: Ferretería, cuchillería, utillaje y cerrajería

Este grupo incluye las siguientes actividades:

- fabricación de herramientas manuales y agrícolas,
- cuchillería y fabricación de cubertería,
- fabricación de aparatos domésticos de calefacción y de cocina de todo tipo, fabricación de artículos para el hogar y similares, de armas ligeras y municiones así como de pequeños artículos metálicos,
- carpintería metálica,
- fabricación de productos derivados del alambre,
- fabricación de muelles y cadenas,
- cerrajería (cerraduras herrajes)

Columna 74: Embalajes metálicos

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

Columna 75: Bidones metálicos

Bidones de toda especie para el transporte de mercancías.

Columna 76: Calderería y otros recipientes metálicos

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

Columna 77: Mecánica de precisión óptica, juguetes

Este apartado agrupa:

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

2. Fabricación de productos fotográficos e instrumentos de óptica.
Fabricación de instrumentos ópticos y lentes, gafas y material y suministros fotográficos, incluidas las películas y placas sensibles.
3. Fabricación y reparación de relojes.
4. Fabricación de instrumentos de música como pianos, instrumentos de cuerda, instrumentos de viento, instrumentos de percusión; discos de gramófono. La fabricación de gramófonos figura en el grupo «construcción de máquinas, aparatos y suministros eléctricos».
5. Juguetes y artículos de deporte.

Columna 81: Extracción de carbón

Minas cuyo objeto principal sea la extracción de antracita y de carbones bituminosos como la hulla grasa, la hulla semigrasa y el lignito.

Se incluirán las instalaciones anejas para el tratamiento del carbón.

Columna 82: Otras extracciones mineras

1. Minas cuyo objeto principal sea la extracción de minerales:
 - a) extracción de mineral de hierro;
 - b) extracción de minerales, salvo los minerales de hierro.
2. **Petróleo bruto y gas natural**
Explotación de los pozos de petróleo y de los pozos de gas natural (incluida la perforación) y explotación de las arenas y esquistos bituminosos.
3. Extracción de piedra de construcción, de arcilla y de arena.
Extracción de piedra (incluida la pizarra), arcilla, arena y grava.
4. Extracción de minerales no metálicos, no clasificados en otro lugar.
La extracción en minas y canteras de materiales como el amianto, el yeso, la sal (incluida la explotación de salinas), el azufre, el asfalto, el betún y los demás minerales no metálicos salvo el carbón, el petróleo, la piedra de construcción, la arcilla, la arena y la grava. Se incluirán en este grupo la explotación del guano y de las turberas.

Columna 91: Consumo propio de las fábricas siderúrgicas

Se incluirán aquí los productos empleados en las fábricas para reparaciones, mantenimiento y empleos análogos, incluidas las nuevas construcciones emprendidas por la fábrica.

Columna 92: Otros consumidores

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

1. *Las industrias que no empleen el acero como materia prima en su producción normal, por ejemplo: textil, no férrea, química, papelera, la industria alimentaria, del vidrio, del cuero y las pieles, etc. (para el mantenimiento o la reparación de máquinas y talleres y para las nuevas construcciones de dichas industrias).*
2. *Otros posibles consumidores no industriales (agricultura, silvicultura, comercio, banca, etc.): administración pública, necesidades directas de la defensa.*

Anexo

Correspondencia entre la clasificación de los grupos de industrias consumidoras empleados, la Nomenclatura general de actividades económicas en las Comunidades Europeas (NACE) y la Clasificación industrial internacional uniforme de las Naciones Unidas (a)

Columnas del cuestionario 2-73	Designación	Codificación NACE	Codificación ONU		
		(agrupación, grupo, subgrupo)	División	Agrupación	Grupo
11	Fundiciones de acero	ex 311.1		ex 371	ex 3710
12	Forja y estampado	312.1		ex 371	ex 3710
13	Fabricación de tubos de acero	222		ex 371	ex 3710
14	Trefilado	223.41		ex 371	ex 3710
15	Calibrado	223.1		ex 371	ex 3710
16	Laminado en frío de flejes	223.2		ex 371	ex 3710
17	Conformación en frío	223.3		ex 371	ex 3710
18	Embutición y corte				ex 3710
		312.2		ex 371	
20	Construcción de maquinaria salvo maquinaria eléctrica	32.33		382	
30	Construcción eléctrica	34		383	
	Fabricación de material de transporte	361			3841
		362			3842
41	Construcción naval	35			3843
42	Locomotoras y vagones	363			3844
43	Automóviles, bicicletas y otros vehículos	364			3845
		365			3849
		314			ex 3813
	Construcción y obras públicas	50	50	500	
51	Construcción metálica	71	50	500	
52	Construcción y obras públicas				
60	Vías férreas				
	Fabricación de otros objetos de metal	316.6			3812
		313.1			ex 3819
		316 (b)			3811
71	Mobiliario metálico	223.42			ex 3819
72	Tornillería y elementos de fijación	313.2			
73	Ferretería, cuchillería, utilaje y cerrajería	313.4			
		316.42			ex 3819
		ex 316.41			ex 3819
74	Embalajes metálicos	315			ex 3813
75	Bidones metálicos	ex 316.41			
76	Calderería y otros recipientes metálicos	37	39		
77	Mecánica de precisión, óptica, juguetes	492		385	
		494		390	
		495			
	Industrias extractivas				
81	Extracción de carbón				
82	Otras extracciones mineras	11	21	210	2100
		13,21	22	220	2200
		23,24	23	230	
			29	290	
91	Consumo propio de las fábricas siderúrgicas	221		ex 371	ex 3710
93	Comerciantes				
		612,4	ex 61	ex 610	ex 6100

(a) Clasificación industrial internacional uniforme de todas las actividades económicas de las Naciones Unidas (Estudios Estadísticos - Serie M Nº 4 Rev 2 - Nueva York 1968)

(b) Excluidas las posiciones 316.4 y 316.6

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

Luxemburgo, enero de 1992

Cuestionario 2-74

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

ENTREGAS DE CIERTAS CALIDADES DE ACERO POR PRODUCTOS EN LOS
PAÍSES DE LA COMUNIDAD Y ENTREGAS TOTALES

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos comprendidos en el Tratado en cada una de las calidades definidas en la sección II indicada más abajo.
 2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
 3. Se entenderá por mes el mes civil.
 4. Se declararán las entregas de todos los productos incluyendo los productos desclasificados no destinados a la refundición inmediata (tales como las segundas y terceras calidades, los recortes y despuntes de productos o semiproductos laminados o parcialmente laminados cuyas partes defectuosas han sido achatarradas). Se indicarán los toneajes netos de productos suministrados en el estado de entrega al salir de la fábrica o de sus almacenes.
 5. Las entregas incluyen también los productos del Tratado utilizados para embalaje de productos antes de su expedición.
 6. Los principios básicos y los casos particulares (por ejemplo: trabajos a maquina, consumo propio, etc.) que permitan determinar la forma de medir las entregas, se exponen en las observaciones generales de las notas explicativas del cuestionario 2-71: «Entregas de acero en los países de la Comunidad y entregas totales».
- g) aceros con conductividad eléctrica especificada superior a $95 \times \text{m/mm}^2$;
 - h) aceros de estructura ferrítica-perlítica con contenidos en carbono mínimo, especificado en colada, igual o superior a 0,25 % con adición, dentro de los límites que corresponden a la definición de los aceros no aleados, de uno o varios elementos de microaleación, tales como vanadio y/o niobio, para obtener un efecto endurecedor por precipitación, mediante un enfriamiento controlado a partir de la temperatura de conformación en caliente;
 - i) aceros para armaduras activas de hormigón pretensado.
2. **Aceros no aleados de fácil mecanización (EN 10 027: 07)**
Aceros no aleados de fácil mecanización con contenidos mínimos en azufre y fósforo que responden a las especificaciones del grupo 7 de la norma EN 10 027/2.
Nota:
Los tipos de aceros al plomo no forman parte de esta categoría salvo que los contenidos en azufre y fósforo sean igualmente especificados.

II. DEFINICIONES

A. CALIDADES DE ACERO

Las definiciones siguientes han sido elaboradas a partir de las normas europeas EN 10 020 «Definición y clasificación de los tipos de acero», y EN 10 027/2 «Sistema de designación numérica de aceros».

Para mantener la compatibilidad con el cuestionario 2-71, las definiciones de la norma europea EN 10 020 son prioritarias. Por consiguiente, las definiciones que hacen referencia a la norma EN 10 027/2 tales como las de aceros para rodamientos, excluyen los tipos que son clasificados en aceros inoxidables o en aceros rápidos por la norma EN 10 020 (5.2.2.2.1 y 5.2.2.2.2 respectivamente).

1. **Aceros especiales no aleados de construcción y de herramientas (EN 10 020: 5.1.3.2)**
Los aceros especiales no aleados son los aceros que responden a una o varias de las condiciones siguientes:
 - a) los aceros con garantía de resiliencia en estado de temple y revenido;
 - b) aceros con una profundidad especificada de endurecimiento por temple o una dureza superficial especificada en estado de tratamiento o aceros endurecidos superficialmente (revenidos o no);
 - c) aceros cuyas especificaciones establecen contenidos especialmente bajos en inclusiones no metálicas;*Nota:*
Esta clase incluye los aceros para los que las normas o las especificaciones prevén limitaciones en inclusiones sujetas a un acuerdo previo en el pedido; sin embargo los requisitos de una garantía de estricción en el sentido del espesor no modifica la clasificación del acero original;
 - d) aceros con contenidos máximos especificados en azufre y fósforo inferiores o iguales a 0,020 % en colada y 0,025 % sobre producto; por ejemplo: alambón para muelles de alto límite de fatiga, alambón para electrodos, para armaduras de neumáticos;
 - e) aceros con requisitos de resiliencia con valores mínimos de energía absorbida superiores a 27 J a $-50 \text{ }^\circ\text{C}$ determinadas sobre probeta longitudinal de tipo ISO en V;
 - f) aceros para reactores nucleares con limitación simultánea de los elementos siguientes sobre producto: cobre $\leq 0,10 \text{ } \%$; cobalto $\leq 0,05 \text{ } \%$; vanadio $\leq 0,05 \text{ } \%$;

3. **Aceros rápidos (EN 10 020: 5.2.2.2.2)**
Aceros aleados que contienen, con o sin otros elementos, al menos dos de los tres elementos siguientes: molibdeno, tungsteno y/o vanadio con un contenido total en peso del 7 % o más, un contenido de carbono del 0,60 % o más y un contenido en cromo comprendido entre 3 y 6 %.
4. **Aceros al silicio-manganeso (EN 10 027/2: parte de 50/51)**
Aceros aleados cuyo contenido especificado de silicio y manganeso tomados en conjunto deben ser superiores al 1,5 %, los contenidos especificados de silicio deberán ser al menos de 0,5 %, sin que ningún otro elemento de aleación alcance los límites indicados en la tabla 1 de la norma EN 10 020.
5. **Aceros al boro (EN 10 027/2: 55)**
Aceros aleados con un contenido especificado al boro superior o igual a 0,008 %, sin que ningún otro elemento de aleación alcance los límites indicados en la tabla 1 de la norma EN 10 020.
6. **Aceros para rodamientos (EN 10 027/2: 35)**
Aceros aleados que, endurecidos por temple, se destinan a la fabricación de rodamientos, y que responden a la especificación del grupo 35 de la norma EN 10 027/2.
Se excluyen los tipos de aceros que corresponden a las definiciones de acero inoxidable o aceros rápidos.
7. **Aceros aleados para herramientas (EN 10 027/2: 20/28)**
Aceros aleados destinados a la fabricación de herramientas para trabajos en frío o en caliente, y que responden a especificaciones de los grupos 20 a 26 de la norma EN 10 027/2.
Se excluirán los tipos de acero que corresponden a las definiciones de aceros inoxidables o aceros rápidos.
8. **Otros aceros aleados (EN 10 027/2: 09, 34, 36/39, 46/54, 56/50)**
Aceros aleados con excepción de los siguientes:
 - aceros inoxidables.
 - aceros magnéticos.
 - aceros aleados definidos anteriormente en los apartados 3 a 7.
 Los aceros inoxidables y los aceros magnéticos no se incluyen en este cuestionario ya que se declaran con suficiente detalle en el cuestionario 2-71.

B. PRODUCTOS SIDERÚRGICOS

Las definiciones detalladas de los productos siderúrgicos vienen indicadas en el cuestionario de entregas 2-71. La tabla indicada más abajo describe la relación que existe entre los productos definidos para todas las calidades de acero en el cuestionario 2-74 y las de los renglones correspondientes del cuestionario 2-71.

III. OBSERVACIONES SOBRE LA COLUMNA 50

Se indicará en esta columna las entregas a un taller de transformación no cubierto por el Tratado CECA (taller de forja, calibrado, trefilado, etc.) perteneciente a la misma sociedad y que en consecuencia, no dan lugar a facturación.

Correspondencia entre los productos de los cuestionarios 2-74 y 2-71			Códigos de productos del cuestionario 2-71
Productos	Códigos calidades/productos del cuestionario 2-74		Códigos de productos del cuestionario 2-71
	Calidades	Productos	
Lingotes y semiproductos para utilización directa	3, 4, 5, 7	3200, 4200, 5200, 7200	200
Lingotes y semiproductos para tubos sin soldadura	1, 6, 8	1220, 6220, 8220	210, 220
Otros lingotes para utilización directa	1, 2, 8	1230, 2230, 8230	230
Otros lingotes y semiproductos para utilización directa	6	6240	230, 241, 244, 247
Semiproductos planos para utilización directa	1, 8	1241, 8241	241
Semiproductos largos para utilización directa	1, 2, 8	1245, 2245, 8245	244, 247
Productos planos	1, 3, 5, 7	1300, 3300, 5300, 7300	300, 411, 416
Bandas y flejes laminados en caliente	8	8320	311, 316, 321, 326
Chapas laminadas en caliente	8	8330	331, 336
Chapas cuarto	8	8340	341, 346
Chapas y bandas laminadas en frío ⁽¹⁾	8	8420	411, 416
Alambrón en rollos	1 a 8	1510, 2510, 3510, 4510, 5510, 6510, 7510, 8510	511, 514
Barras y perfiles comerciales	3, 5, 6, 7	3530, 5530, 6530, 7530	531, 534, 537
Rectangulares	4	4531	531
Barras y rectangulares	1, 2, 8	1532, 2532, 8532	531, 534
Barras	4	4534	534
Perfiles comerciales	1, 2, 8	1537, 2537, 8537	537
Perfiles estructurales	1, 8	1550, 8550	540, 551, 556, 559

⁽¹⁾ Incluidos los flejes en frío recubiertos o no, ancho < 500 mm obtenidos por corte de bandas en una fábrica CECA.

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero de 1992

Cuestionario 2-79

ARRABIO Y LINGOTE DE HIERRO
ENTREGAS Y NUEVOS PEDIDOS

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas siderúrgicas que produzcan arrabio o lingote de hierro, fundición especular y ferromanganeso carburado, para venta, en hornos altos o en hornos eléctricos.

También deberán completar este cuestionario las fábricas que obtengan lingote de hierro para venta por recarburación de chatarra de acero.

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

3. Se entenderá por mes el mes civil.

4. Deberán consignarse todas las cantidades correspondientes a cada una de las ventas incluidas las efectuadas entre empresas del mismo país. Quedarán excluidas las entregas entre las diferentes fábricas de una misma empresa que se encuentren en el mismo país, puesto que dichas entregas no constituyen ventas en el sentido del Tratado y así evitar la doble contabilización en el mercado nacional. Estas normas se aplican también a nuevos pedidos.

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

II. DEFINICIONES

1. **Arrabio y lingote de hierro**

Las definiciones detalladas de las distintas clases de arrabio y lingote de hierro vienen indicadas en la tabla 2 y sus notas de la norma europea EN 10 001 sobre definición y clasificación de arrabio y lingote de hierro. Los siguientes apartados resumen las principales categorías especificadas en este cuestionario.

a) *Arrabio y lingote de hierro:*

aleación de hierro-carbono en la que el contenido de carbono es superior al 2 %, y los de otros elementos tomados por separado o en conjunto, son iguales o inferiores a los valores límite indicados a continuación:

30 % de manganeso

10 % de cromo

8 % de silicio

3 % de plomo

10 % en total de otros elementos de aleación especificados (níquel, cromo, aluminio, titanio, vanadio, molibdeno, etc.).

Los productos que sobrepasan estos límites son ferroaleaciones.

b) *Arrabio o lingote de hierro no aleado:*

arrabio o lingote de hierro que no tiene especificados contenidos en peso de elementos de aleación superiores a:

6,0 % de manganeso

4,0 % de silicio

0,3 % de cromo o níquel

0,2 % de titanio

0,1 % de otros elementos de aleación.

Cantidades residuales superiores al 0,5 % de elementos de aleación sin especificar encontrados sobre análisis no alteran la clasificación de arrabio o lingote de hierro no aleado.

c) *Arrabio o lingote de hierro para afino:*

arrabio o lingote de hierro no aleado con un contenido de silicio inferior o igual al 1 %.

Se distinguen dos clases:

— arrabio o lingote de hierro para afino alto en fósforo con contenido de fósforo superior al 1,5 % e inferior o igual al 2,5 %,

— arrabio o lingote de hierro para afino bajo en fósforo cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual a 0,25 %.

d) *Lingote de hierro para moldeo:*

lingote de hierro no aleado cuyo contenido de silicio sea superior al 1,0 % e inferior o igual al 4 % y cuyo contenido de manganeso sea inferior o igual al 1,5 %.

Existen tres calidades principales de lingote de hierro:

— lingote de hierro cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual al 0,5 %.

— lingote de hierro cuyo contenido en fósforo sea inferior o igual al 0,25 %.

— lingote de hierro bajo en fósforo para la fabricación de piezas fundidas de grafito esferoidal cuyo contenido en manganeso sea inferior o igual al 0,1 % y cuyo contenido de silicio sea inferior o igual al 3 %.

e) *Lingote de hierro aleado:*

lingote de hierro con elementos de aleación especificados cuyos contenidos excedan a los límites indicados en la letra b) anterior.

f) *Fundición especular:*

lingote de hierro aleado cuyo contenido de manganeso sea superior al 6 % e inferior o igual al 30 % y que no contengan otros elementos de aleación especificados que excedan los límites indicados en la letra b) anterior.

2. **Ferromanganeso carburado**

Producto férreo cuyo contenido en manganeso sea superior al 30 % e inferior o igual al 90 % y que a su vez contenga más del 2 % de carbono.

COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero de 1992

Cuestionario 2-80

PEDIDOS DE ACEROS NO ALEADOS PROCEDENTES DE LOS PAÍSES DE LA COMUNIDAD Y PEDIDOS TOTALES

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES

1. Deberán completar este cuestionario todas las fábricas que fabriquen productos siderúrgicos en aceros no aleados comprendidos en el Tratado.
2. Cuando una empresa posea varias fábricas deberá completarse un cuestionario distinto por cada una de ellas.
3. Se entenderá por mes el mes civil.
4. Un pedido es una orden confirmada recibida de un cliente con un detalle suficiente para permitir programar su producción o efectuar su entrega, es decir, que el producto, la calidad, la cantidad y las fechas de entrega están todas especificadas.

No se incluirán los contratos a largo plazo ni la reserva de capacidades de producción para las cuales no han sido

especificados los detalles indicados anteriormente. Sin embargo las llamadas dando instrucciones específicas, con cargo a tales contratos o reservas deben ser consideradas como pedidos.

5. Se indicarán los pedidos recibidos en el periodo de referencia, deduciendo las anulaciones de pedidos del periodo de referencia o de periodos anteriores (pedidos netos).
6. Los pedidos deberán ser declarados según los principios expuestos en las notas explicativas generales del cuestionario 2-71 «Entregas en los países de la Comunidad y entregas totales».

II. DEFINICIONES

Las definiciones completas de los aceros no aleados y de los productos se indican en el cuestionario 2-71.

Unidad: toneladas

NUEVOS PEDIDOS DE ACEROS NO ALEADOS PROCEDENTES DE LOS PAÍSES DE LA COMUNIDAD Y TOTALES

Questionario 2-80

País:	Empresas:	Fabrica:	Mes												Total Comunidad (01 a 12)	Reino Unido	Total general (20 + 30)	
			Reunión	Belgica	Dinamarca	Alemania RF	Grecia	Espana	Francia	Irlanda	Italia	Luxemburgo	Países Bajos	Portugal				
A. Productos para laminados (1) en la Comunidad																		
	Columbia																	
	Lingotes																	
	Semiproductos	110																
	Bandas laminadas en caliente	120																
		130																
	Total A	100																
B. Lingotes y semiproductos para utilización directa o exportación a terceros países																		
	Lingotes	210																
	Semiproductos	220																
	Otros lingotes y semiproductos	230																
		240																
	Total B	200																
C. Productos planos laminados en caliente																		
	Bandas en caliente (para utilización directa)	311																
	< 3 mm	318																
	Flejes laminados en caliente	320																
	Chapas laminadas en caliente procedentes de corte de bobinas	331																
	< 3 mm	338																
	Chapas cuero	341																
	< 3 mm	346																
	Placas anchas	350																
		360																
	Total C	300																
D. Otros productos planos (2)																		
	Chapas y bandas laminadas en frío	411																
	< 3 mm	418																
	Semicabottas	421																
	Chapas y bandas magnéticas	424																
	De grano no orientado	427																
	De grano orientado	430																
	Chapa negra	440																
	Hojas, chapas estiradas y chapas conexas (ECCB)	451																
	Chapas recubiertas por inmersión en caliente en un baño metálico	464																
	Chapas recubiertas electrolíticamente con un material metálico	467																
	Chapas con otros recubrimientos orgánicos o inorgánicos	400																
	Total D	610																
E. Productos largos																		
	Alambres en rollo	510																
	Redondos para hombrón en barras (incluidas las barras procedentes de alambres)	520																
	Perfiles y barras comerciales (incluidas las barras procedentes de alambres)	530																
	Perfiles L, H de 80 mm o más, perfiles para marcos de muros	540																
	Otros	550																
	Tecnologías	560																
	Material de vía	570																
	Total E	500																
	Total B + C + D + E	600																
	Del cual: flejes en frío < 500 mm y < 3 mm obtenidos por corte de bandas en una fabrica CECA (incluidos en el renglón 416)	610																

(1) U otra transformación en productos siderurgicos del Tratado

(2) Incluidos los flejes en frío recubiertos o no, ancho < 500 mm obtenidos por corte de bandas en una fabrica CECA

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**
CECA
OFICINA ESTADÍSTICA
Estadísticas de las empresas
D 3

Luxemburgo, enero de 1992

Cuestionario 2-81
Parte I

PEDIDOS DE ACEROS NO ALEADOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAÍSES

Notas explicativas

I. OBSERVACIONES GENERALES Y DEFINICIONES

1. Las reglas y principios para rellenar este cuestionario se indican en las notas explicativas del cuestionario 2-80 «Pedidos de aceros no aleados procedentes de países de la Comunidad y pedidos totales».

2. La definición completa de aceros no aleados y de productos se indican en el cuestionario 2-71 «Entregas en los países de la Comunidad y entregas totales».

II. NOMENCLATURA DE TERCEROS PAÍSES

- Ver el cuestionario 2-72 «Entregas de productos siderúrgicos en terceros países».

**COMISIÓN DE LAS
COMUNIDADES EUROPEAS**

CECA

OFICINA ESTADÍSTICA

Estadísticas de las empresas

D 3

Luxemburgo, enero de 1992

Cuestionario 2-81

Parte II

**PEDIDOS DE ACEROS NO ALEADOS PROCEDENTES
DE TERCEROS PAÍSES**

Questionario 2.81
Parte II

NUEVOS PEDIDOS DE ACEROS NO ALEADOS PROCEDENTES DE TERCEROS PAÍSES

Unidad: toneladas	País:		Empresa:		Fábrica:		Mes:		Año:			
	Este cuestionario deberá enviarse, debidamente completado, a más tardar el día 25 de cada mes con referencia al mes anterior				AMÉRICA		ASIA		Total			
	Región	Total	Desglose		Desglose		Total	India	China	Japón	Sur-Este Asiático	Total general (100 + 200 + 300 + 400 + 500)
B. Laminados laminados para utilización directa o transformación a terceros países	Columna	200					300	310	330	340	350	600
C. Productos planos laminados en caliente	Total B											
Barras en caliente (para utilización directa)		310										
Flejes laminados en caliente (< 600 mm)		320										
Chapas laminadas en caliente 2,3 mm		331										
procedentes de corte de bobinas < 3 mm		336										
Chapas cuarto		341										
Placas anchos		346										
		360										
		300										
D. Otros productos planos (1)	Total C											
Chapas y barras laminadas en frío		411										
Semiacabadas		416										
Chapas y barras magnéticas		421										
De grano orientado		424										
Chapa negra		427										
		430										
		440										
		451										
		454										
		457										
		400										
E. Productos largos	Total D											
Alambros en rollo		510										
Redondos para hormigón en barras (incluidas las barras procedentes de alambros)		520										
Perfiles y barras comerciales (incluidas las barras procedentes de alambros)		530										
Perfiles U, H de 80 mm o más		540										
perfiles para marcos de muros		550										
Otros		560										
Tablillas		570										
Material de vía		500										
		600										
		610										
Del cual: flejes en frío < 500 mm y e < 3 mm obtenidos por corte de barras en una fábrica CECA (incluidos en el renglón 416)	Total E											
	Total B + C + D + E											

(1) Incluidos los flejes en frío recubiertos o no, ancho < 500 mm obtenidos por corte de barras en una fábrica CECA.