COMMISSION

DÉCISION DE LA COMMISSION

du 16 juillet 2008

concernant l'aide d'État C 25/2000 (ex N 149/99) que l'Italie envisage de mettre à exécution en faveur de l'entreprise sidérurgique Lucchini Siderurgica SpA

[notifiée sous le numéro C(2008) 3515]

(Le texte en langue italienne est le seul faisant foi.)

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

(2009/389/CE)

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté européenne, et notamment son article 88, paragraphe 2, point a),

vu l'accord sur l'Espace économique européen, et notamment son article 62, paragraphe 1, point a),

après avoir invité les parties intéressées à présenter leurs observations conformément aux dispositions susvisées [1] et compte tenu de ces observations,

considérant ce qui suit:

1. PROCÉDURE

(1) Le 21 décembre 2000, la Commission a adopté une décision finale négative dans l'affaire C 25/2000 – Lucchini (ex N 145/99) concernant les aides à l'environnement que l'Italie envisageait de concéder à l'aciérie Lucchini SpA («Lucchini») [2].

(2) La décision a fait l'objet d'un recours auprès du Tribunal de première instance de la part du bénéficiaire. Dans son arrêt du 19 septembre 2006, le Tribunal de première instance a annulé la décision de la Commission déclarant incompatibles les aides d'un montant de 2,7 milliards de lires (ITL) (1,369 million EUR) accordées pour les investissements dans la cokerie et de 1,38 milliard ITL (713 550 EUR) pour les investissements dans le réseau d'eau et d'égouts. Il a, en revanche, confirmé la décision de la Commission relative à l'aciérie, aux hauts-fourneaux et au système d'extraction des fumées [3].

(3) Le 9 août 2007, la Commission a fait parvenir à l'Italie une demande d'information, à laquelle il a été donné suite par lettre du 5 septembre 2007. Des informations supplémentaires ont été recueillies lors d'une visite sur place [4] dans l'unité de production de Piombino, en Toscane, le 10 septembre 2007. À une dernière demande d'information envoyée le 3 octobre 2007, l'Italie a répondu par un courrier du 7 novembre 2007.

2. DESCRIPTION

2.1. L'entreprise et les installations

(4) L'entreprise sidérurgique Lucchini est située à Piombino, en Toscane (Italie), au bord de la Méditerranée. L'usine étant implantée en zone urbaine, à quelques centaines de mètres seulement d'une zone de baignade et de pêche, la population locale n'est disposée à accepter sa présence que s'il est dûment tenu compte de ses incidences sur l'environnement.

La cokerie

(5) Dans la cokerie, le charbon est distillé à des températures comprises entre 1 240 °C et 1 250 °C afin d'obtenir du coke, utilisé ensuite pour la production de fonte. Une batterie de fours à coke se compose d'une série de fours à la fois étroits, hauts et profonds, disposés les uns à côté des autres et séparés par une chambre de combustion tapissée de briques, dans laquelle du gaz est brûlé afin de réchauffer les fours. Le charbon est chargé dans les fours à travers une ouverture située dans la partie supérieure. Pour vider un four à coke, on ouvre les portes latérales et on pousse le coke vers l'extérieur au moyen d'une défourneuse.

[1] JO C 248 du 23.10.2007, p. 25.
[2] JO L 163 du 20.6.2001, p. 24.
[3] Affaire T-166/01, *Lucchini/Commission*, Recueil 2006, p. II-2875.
[4] Cette visite sur place a été effectuée par deux fonctionnaires de la direction générale de la concurrence et un expert en sidérurgie de la direction générale des entreprises et de l'industrie.

(6) Le processus de cokéfaction dure environ vingt-quatre heures. Une accélération éventuelle du processus avant ou pendant la production de coke n'entraîne pas d'accélération générale de la production ni n'augmente la quantité de coke produite dans un laps de temps donné.

(7) La batterie qui a fait l'objet des investissements notifiés a été construite en 1971. À l'époque, l'entreprise Lucchini de Piombino disposait de trois batteries de fours à coke, constituées respectivement de 27, de 43 et de 45 fours. En novembre 1992, la production de coke a été interrompue, dans l'attente d'une décision de l'administration au sujet de la future production de coke au sein de l'usine. En mars 1993, la décision de poursuivre la production de coke a été adoptée et les batteries ont été remises en service.

(8) Pendant ces mois d'interruption, les fours à coke ont été vidangés avec soin et progressivement refroidis jusqu'à une température comprise entre 900 °C et 950 °C. L'Italie a expliqué qu'en dépit de la surveillance attentive exercée lors de l'interruption de la production, il était inévitable que les installations subissent des dommages.

(9) En 1996, il a été décidé d'investir dans l'amélioration de la cokerie. Il a été estimé que, moyennant une intervention d'amélioration adéquate, la batterie en question, dont la qualité et l'état de fonctionnement étaient encore relativement bons, pourrait fonctionner dix ans de plus. Les investissements ont commencé en 1998. Les deux autres batteries ont alors été fermées pour démantèlement.

Le réseau d'eau et d'égouts

(10) Le réseau en question est un système en circuit fermé qui utilise l'eau pour refroidir indirectement les différentes installations de l'usine. L'eau n'entre pas directement en contact physique avec les installations et ne subit donc aucune altération de sa composition chimique.

(11) L'eau provient d'une source spécifique (mer ou nappe phréatique, par exemple), vers laquelle elle est refoulée après usage. Pour l'entreprise Lucchini, la mer Méditerranée constitue une importante source d'eau de refroidissement. L'eau est pompée dans la mer, utilisée pour refroidir les installations, puis rejetée dans la mer à une température élevée. Ce rejet est à l'origine de problèmes pour la flore et la faune marines, même si la température est inférieure au maximum toléré de 35 °C.

2.2. **Mesures d'aide**

(12) La plupart des mesures d'aide faisant l'objet de l'appréciation concernent les diverses phases productives de la cokerie. Chacune de ces mesures est décrite plus en détail dans l'appréciation qui suit. Le montant total des investissements s'est élevé à 38,45 milliards ITL (ce qui correspond approximativement à 19,2 millions EUR).

(13) Les investissements dans le réseau d'eau et d'égouts visaient à remplacer une partie de l'eau de mer par de l'eau provenant de la station d'épuration communale. Même si l'intervention n'a pas eu d'incidence sur l'augmentation de la température de l'eau en tant que telle, la quantité d'eau chaude rejetée dans la mer s'en est trouvée largement réduite. Ces investissements se sont élevés à 19,7 milliards ITL (soit environ 9,85 millions EUR).

3. **L'ARRÊT DU TRIBUNAL**

(14) En ce qui concerne les parties annulées ([1]), le Tribunal de première instance a conclu, pour l'essentiel, que la décision de la Commission était insuffisamment motivée.

(15) Le Tribunal de première instance a confirmé que les conditions spécifiques relatives aux aides à l'environnement pour le secteur sidérurgique étaient définies dans l'annexe du sixième code des aides à la sidérurgie ([2]) et dans l'encadrement communautaire des aides d'État pour la protection de l'environnement («l'encadrement») ([3]) en vigueur à l'époque ([4]). Plus précisément, les dispositions applicables en l'espèce sont celles énoncées aux points 3.2.1 et 3.2.3.B de l'encadrement, définies et adaptées au contexte du secteur sidérurgique CECA par la seconde partie de l'annexe du code.

(16) Comme indiqué au point 3.2.1 de l'encadrement, «[…] les aides apparemment assignées à des mesures de protection de l'environnement, mais qui, en réalité, sont destinées à un investissement général, ne sont pas couvertes par le présent encadrement […]». Ledit point reprend le principe énoncé dans l'annexe du code, selon lequel la Commission impose à l'octroi de toute aide

([1]) Points 112 et suivants des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.
([2]) Décision n° 2496/96/CECA de la Commission du 18 décembre 1996 instituant des règles communautaires pour les aides à la sidérurgie (JO L 338 du 28.12.1996, p. 42).
([3]) JO C 72 du 10.3.1994, p. 3.
([4]) Point 59 des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.

d'État à la protection de l'environnement les conditions et garanties nécessaires pour éviter que de nouvelles installations et de nouveaux équipements ne bénéficient d'investissements à caractère général sous couvert de la protection de l'environnement. Dans ces cas, l'appréciation cherche avant toute chose à déterminer si la mesure en question n'aurait pas été réalisée «de toute manière». Si, toutefois, l'État membre parvient à démontrer que la finalité de la mesure en question est la protection de l'environnement, le Tribunal de première instance a décrété qu'une incidence positive sur la production n'entraînait pas pour la mesure la perte de son admissibilité au bénéfice de l'aide. En pareils cas, tout avantage éventuel lié à la production doit simplement être déduit ([1]).

(17) Pour ce qui est de l'admissibilité, le code des aides à la sidérurgie précise que les investissements sont réalisés «de toute manière» ou «pour des raisons économiques ou du fait de l'ancienneté des installations ou des équipements […]. Pour pouvoir bénéficier de l'aide, la durée de vie des installations existantes devra encore être suffisamment longue (25 % au moins)» ([2]). En l'espèce, le tribunal a décrété que la Commission n'avait pas suffisamment motivé la décision de ne pas approuver le rapport d'expert soumis par l'Italie, selon lequel la durée de vie des installations existantes en question était de 25 % au moins ([3]). Le Tribunal de première instance a, par ailleurs, confirmé que les investissements devant être réalisés pour des raisons techniques/de production auraient «de toute manière» été réalisés ([4]).

(18) La Commission et le Tribunal de première instance ont conclu qu'avant d'effectuer les investissements en question, l'entreprise Lucchini de Piombino respectait les normes obligatoires. Le point (3.2.3.B) applicable de l'encadrement concerne les aides destinées à inciter [les entreprises] «à aller au-delà de ce que leur imposent les normes obligatoires». Le Tribunal de première instance a conclu que les investissements dans la cokerie ont permis d'«aller au-delà de ce qu'imposent les normes obligatoires» en matière de protection de l'environnement: les deux projets notifiés séparément auraient dû être présentés sous la forme d'un projet unique ([5]). La Commission n'a pas justifié de façon suffisante les raisons pour lesquelles elle n'a pas retenu les explications fournies pas l'Italie.

(19) Une condition de l'application de cette disposition est que l'investisseur doit démontrer «qu'il a clairement décidé de choisir des normes plus rigoureuses, c'est-à-dire, qu'une solution moins coûteuse existait, qui aurait satisfait aux nouvelles normes écologiques» ([6]). Le Tribunal de première instance a conclu que, à la lumière des documents et des éléments de preuve fournis par l'Italie, la Commission n'était pas parvenue à démontrer que les anciennes installations de protection de l'environnement ne fonctionnaient pas ([7]).

4. APPRÉCIATION

(20) Les subventions prévues par l'Italie pour soutenir les investissements en faveur de l'entreprise sidérurgique consistent en des fonds publics conférant à Lucchini un avantage sélectif et menaçant de fausser la concurrence et d'avoir une incidence sur les échanges entre États membres. Elles constituent par conséquent des aides d'État au sens de l'article 87, paragraphe 1, du traité CE.

(21) La Commission a procédé à une nouvelle appréciation des deux groupes d'investissements en analysant les différentes mesures et en cherchant notamment à établir s'ils auraient été réalisés de toute manière pour des raisons économiques ou du fait de l'ancienneté des installations en question.

4.1. **La cokerie**

4.1.1. *Préoccupations environnementales relatives à la cokerie*

(22) Comme guide pour la qualification des mesures d'investissements en faveur de la cokerie, la Commission a utilisé son document de référence de décembre 2001 sur les meilleures techniques disponibles (*Best available techniques*, BAT) en sidérurgie ([8]). Selon ce document, les rejets atmosphériques constituent un problème particulièrement grave pour les fours à coke. Les rejets proviennent de différentes sources, par exemple des bouchoirs de four, des portes de four et de repalage et des colonnes montantes. Ils peuvent également être produits par certaines opérations, comme le chargement du charbon, le défournement du coke ou son refroidissement. Ils apparaissent également au niveau de l'installation de traitement du gaz de la cokerie. La principale source de rejets est constituée par les gaz d'échappement provenant du système de combustion. Par conséquent, l'essentiel des techniques dont il faut tenir compte pour déterminer les meilleures techniques disponibles portent sur la minimisation des rejets atmosphériques. Le fonctionnement correct et ininterrompu des fours à coke et leur maintenance sont des aspects fondamentaux. En outre, la désulfurisation des gaz provenant des fours revêt une importance cruciale pour la minimisation des rejets de SO_2, non seulement en ce qui concerne les fours à coke, mais aussi d'autres installations qui utilisent le gaz produit dans ces fours comme combustible.

([1]) Point 92 des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.
([2]) Idem.
([3]) Point 103 des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.
([4]) Ainsi, le Tribunal de première instance a confirmé la décision de la Commission relative aux investissements dans le haut-fourneau. La Commission avait conclu que la modernisation du haut-fourneau avait rendu inutiles les installations de protection de l'environnement d'origine, de sorte que ces dernières auraient dû, en tout état de cause, être remplacées pour des questions de production.
([5]) Points 107 et suivants des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.
([6]) Annexe au code des aides à la sidérurgie, deuxième partie, point a): «En ce qui concerne les entreprises qui décideraient d'adopter des normes encore plus rigoureuses que les normes obligatoires, l'investisseur sera tenu non seulement de respecter les dispositions figurant au point b), ii), mais aussi de démontrer qu'il a clairement décidé de choisir des normes plus rigoureuses nécessitant des investissements supplémentaires, c'est-à-dire qu'une solution moins coûteuse existait, qui aurait satisfait aux nouvelles normes écologiques. Quoi qu'il en soit, le montant plus élevé de l'aide [30 %, par rapport aux 15 % qui pouvaient à l'époque être octroyés pour satisfaire aux normes obligatoires] ne devra porter que sur l'amélioration de la protection de l'environnement obtenue».
([7]) Points 104 et suivants des motifs de l'arrêt du Tribunal de première instance.
([8]) http://www.envir.ee/ippc/docs/iron%20and%20steel.doc

4.1.2. *Mesures admissibles*

(23) Au terme de son appréciation, la Commission a conclu que l'Italie avait apporté la preuve que les investissements d'un montant total de 29,93 milliards ITL visaient réellement à protéger l'environnement. Pour ces mesures, la Commission estime que l'Italie a démontré qu'il avait été clairement décidé d'opter pour des niveaux supérieurs de protection de l'environnement. Pour chacune des parties de l'installation objet des investissements, la durée de vie résiduelle peut être estimée à au moins 25 %. Cette déclaration de l'Italie a été confirmée par l'appréciation de la Commission. Il est également présumé qu'il n'existait aucune autre solution à un coût inférieur, si ce n'est l'utilisation des anciennes structures, étant donné que les investissements dont il est question par la suite constituent des mesures à finalité exclusivement environnementale.

(24) Ces interventions sont décrites plus en détail dans les points suivants.

Réduction des poussières produites lors du transport sur la bande transporteuse

(25) L'entreprise Lucchini prévoyait d'investir 3 milliards ITL (correspondant à environ 1,5 million EUR) dans une nouvelle bande transporteuse. La bande transporteuse non couverte servant jusque-là à transporter le charbon du port jusqu'à la cokerie était une source importante de déperdition de poussières. L'entreprise Lucchini a donc décidé de la remplacer par une nouvelle bande transporteuse écologique, insérée dans une structure tubulaire.

(26) Toujours pour réduire les rejets de poussières, l'entreprise s'est dotée d'une installation d'humidification. Le montant de l'investissement s'est élevé à 269 millions ITL (soit environ 135 000 EUR).

(27) À cause de l'humidification, le charbon tend à se grumeler et à prendre une consistance propre à entraver le remplissage des fours. Pour résoudre ce problème, des systèmes d'aération ont été installés dans les tours de remplissage. Le montant de cet investissement s'est élevé à 295 millions ITL (soit environ 150 000 EUR).

(28) Ces mesures n'ont eu aucune incidence sur le fonctionnement de la cokerie ni de l'aciérie en général.

Réduction des rejets de gaz lors du remplissage des fours

(29) L'entreprise Lucchini prévoyait d'investir un montant total de 14,3 milliards ITL (soit quelque 5,9 millions EUR) dans des interventions visant à réduire les rejets produits durant le remplissage des fours.

(30) Les fours sont remplis à l'aide de machines de chargement, situées au niveau de la partie supérieure de la batterie de fours, qui doivent se positionner sous la tour de remplissage, afin d'y être chargées en charbon. Les machines de chargement transportent le mélange de charbon sur des rails situés au niveau de la partie supérieure de la batterie avant de le décharger dans les fours pars des ouvertures spéciales aménagées dans la partie supérieure de ceux-ci.

(31) Avant l'investissement, le charbon était versé dans le four sans protection supplémentaire, ce qui causait d'importants rejets de gaz. L'investissement visait à obtenir une jointure parfaite entre les trémies des machines de chargement et la partie supérieure du four, de manière à éviter tout rejet lors du chargement. Cet investissement comportait trois volets: 1) remplacement des machines de chargement, pour un montant de 5 milliards ITL (soit environ 2,5 millions EUR); remplacement des bouches de chargement et nivellement de la partie supérieure des fours (réfection complète de cette partie, en d'autres termes), pour un montant de 7,7 milliards ITL (soit environ 3,3 millions EUR); remplacement des rails, pour un montant de 1,5 milliard ITL (soit environ 750 000 EUR).

(32) La Commission a vérifié en particulier si le coût élevé des deux premières mesures était justifié. Le remplacement des machines de chargement s'est avéré nécessaire, les nouvelles trémies, de meilleure qualité, étant plus hautes que celles d'origine, plus simples. Si ces nouvelles trémies avaient dû être fixées sur les anciennes machines de chargement, ces dernières auraient été trop hautes pour passer sous les tours de remplissage. En ce qui concerne le remplacement de la partie supérieure des fours, l'ampleur de l'investissement tient à l'utilisation de matériaux réfractaires spéciaux.

(33) Les mesures n'ont aucun effet sur le niveau de production.

Réduction des rejets provenant des portes des fours

(34) Afin de minimiser les rejets provenant des portes des fours, il a été procédé à diverses interventions pour un montant total de 5 milliards ITL (soit quelque 2,13 millions EUR). Les anciennes portes n'étaient pas hermétiques et laissaient le gaz s'échapper. La fermeture était, en outre, entravée par les dépôts de goudron qui se formaient sur les portes et sur les châssis à chaque chargement. À défaut de pouvoir améliorer suffisamment des portes à la fois simples et rigides, il a été nécessaire de procéder au remplacement de la totalité des cinquante-quatre portes des fours, pour un montant de 2,5 milliards ITL (soit environ 1,12 million EUR).

(35) Par ailleurs, les portes et leurs châssis respectifs doivent faire l'objet d'un nettoyage périodique pour éliminer les traces de goudron mélangé à d'autres substances dangereuses, comme le phosphore et le soufre. À l'origine, les poussières étaient enlevées à la main, une fois par semaine. L'automatisation du nettoyage, d'un coût de 2,1 milliards ITL (soit environ 1 million EUR), a permis à l'entreprise Lucchini de procéder au nettoyage après chaque chargement, soit une fois par jour au lieu d'une fois par semaine. Cette mesure a permis de réduire avantage encore la pollution générale et d'améliorer la fermeture des portes des fours.

(36) Enfin, comme les nouvelles portes pèsent 1,5 tonne de plus que les anciennes, il était devenu trop dangereux pour les ouvriers de l'aciérie de les actionner à l'aide de l'ancien système à chaînes. Afin d'améliorer la sécurité des ouvriers, un autre dispositif, coûtant quelque 356 millions ITL (soit quelque 175 000 EUR), a alors été installé. Même si en soi la mesure n'avait pas pour finalité la protection de l'environnement, dès lors qu'elle était rendue nécessaire par l'installation des nouvelles portes, la Commission estime que le dispositif constitue un investissement complémentaire nécessaire à l'application d'une mesure de protection de l'environnement et accepte par conséquent de considérer les deux mesures comme faisant partie d'un même ensemble.

(37) Ces mesures n'ont pas d'incidence sur le processus de production dans son ensemble.

Réduction des rejets lors de l'extraction et du traitement des gaz

(38) L'entreprise Lucchini a investi 1 milliard ITL (soit quelque 500 000 EUR) dans la modification de l'installation d'extraction des gaz provenant des fours, l'objectif étant de régler la vitesse du mécanisme d'extraction des gaz. La pression à l'intérieur des tuyaux est variable; lorsqu'elle devient trop élevée, les valves spéciales s'ouvrent pour rejeter dans l'atmosphère la quantité de gaz nécessaire. L'investissement avait pour objectif de régulariser le flux de gaz et donc de réduire la fréquence d'ouverture des valves.

(39) En outre, le principal tuyau collecteur, les colonnes montantes et les tuyaux de raccordement au système d'aspiration ont été intégralement remplacés, dans le cadre d'un plan d'investissement d'une valeur de 1,5 milliard ITL (soit quelque 750 000 EUR). L'ancien système fonctionnait à la vapeur et les tuyaux de raccordement présentaient des fuites, ce qui provoquait des rejets de gaz. Quant aux colonnes montantes, elles étaient dépourvues de valves hydrauliques. Le nouveau système repose sur le refroidissement à l'ammoniac à haute pression, ce qui, outre le refroidissement, assure la réduction des agents polluants présents dans le gaz.

(40) Dans le cadre d'un autre investissement, l'installation de traitement du gaz a été modernisée. Au nombre des interventions principales figurent le remplacement des lignes d'alimentation, ainsi que l'aménagement d'une nouvelle installation d'enlèvement de la naphtaline et d'un système de contrôle informatisé de l'installation de purification du gaz. L'investissement s'est monté à 1,5 milliard ITL (soit environ 750 000 EUR).

(41) Le système de filtres électrostatiques pour le filtrage des éléments volatils du gaz a été entièrement révisé pour augmenter la capacité de filtrage du goudron. Le montant prévisionnel de l'investissement a été de 1,5 milliard ITL (soit environ 750 000 EUR).

(42) Le goudron émis durant la cokéfaction est conservé à une température de 70 °C. Chaud, le goudron émet des gaz cancérigènes. L'entreprise Lucchini a décidé d'investir 1,427 milliard ITL (soit quelque 0,7 million EUR) dans une installation permettant la collecte et la combustion des rejets gazeux cancérigènes. L'investissement n'a aucune incidence sur le niveau de production.

(43) En ce qui concerne les investissements relatifs au système de purification du gaz, la quantité et la valeur des substances chimiques extraites et vendues ont légèrement augmenté. Par contre, la nécessité d'un contrôle permanent de la nouvelle installation a entraîné une forte majoration des coûts. Aucun bénéfice global lié à la production n'est dès lors à déduire.

Mesure des rejets de SO_2

(44) Pour contrôler les rejets de SO_2 dans l'atmosphère, il a fallu installer un système de mesure. L'investissement, qui a été réalisé à des fins exclusives de protection de l'environnement, a coûté 138 millions ITL (soit environ 70 000 EUR). La mesure n'a aucune incidence sur la production.

4.1.3. *Mesures qui auraient été réalisées de toute manière*

(45) Pour ce qui est des mesures décrites ci-dessous, la Commission a conclu qu'elles auraient de toute manière été réalisées et ne sont donc pas admissibles au bénéfice d'aides en faveur de la protection de l'environnement. Les investissements correspondants, d'un montant de 8,52 milliards ITL, ne peuvent en conséquence être reconnus comme étant des aides à la protection de l'environnement, dès lors qu'ils n'auraient eu aucun effet incitatif.

Rejointement ou remplacement partiel ou intégral des briques des chambres des fours

(46) L'entreprise Lucchini a décidé d'investir 4,241 milliards ITL (soit quelque 2,1 millions EUR) dans la réparation des chambres des fours en les rejointoyant ou en remplaçant partiellement ou intégralement les briques qui les recouvrent. La Commission estime que l'investissement a été réalisé pour des raisons liées à la production. Premièrement, elle a fait observer que la batterie de fours ne faisait pas partie des «équipements environnementaux», mais constituait le cœur même de l'installation.

(47) Deuxièmement, le rejointement des briques fait partie des activités normales de maintenance d'une batterie de fours à coke.

(48) L'Italie a, en outre, informé la Commission que l'interruption des activités de la batterie, en 1992-1993, avait accéléré le processus de dégradation de l'installation et en avait réduit la durée de vie. Lorsque la décision fut prise, en 1999, de remettre la batterie en état, l'objectif était d'en garantir le fonctionnement pendant au moins dix années supplémentaires. Le fait qu'il se soit avéré nécessaire de remplacer les briques plutôt que de les rejointoyer laisse présumer que la détérioration des parois avait atteint un stade très avancé. Le risque existe, notamment, lorsque les parois des chambres de fours sont en mauvais état, de les voir s'affaisser vers l'intérieur et empêcher ainsi la défourneuse de passer pour enlever le coke des chambres. En pareil cas, il n'aurait plus été possible d'utiliser les chambres. Une telle déformation aurait également compromis la stabilité de la partie supérieure des fours.

(49) L'Italie a soutenu que les interventions sur les briques avaient une finalité environnementale. Si du gaz avait pu circuler entre la chambre du four et la chambre de combustion, la composition du gaz de combustion s'en serait trouvée altérée et de la fumée noire se serait échappée des cheminées.

(50) La Commission accepte les explications données par l'Italie quant à la nécessité d'une fermeture hermétique entre les deux chambres, mais estime que ces explications ne démontrent pas que l'investisseur a clairement opté pour des niveaux de protection environnementale supérieurs. La Commission est plutôt d'avis que les investissements en question auraient été réalisés de toute manière, pour les raisons indiquées ci-dessus. Par courrier du 3 octobre 2007, l'occasion a été donnée à l'Italie de répondre aux observations de la Commission, mais elle n'en a rien fait. La Commission estime, en conséquence, que les interventions sur les briques des parois des fours auraient été réalisées de toute manière pour des raisons économiques et, plus précisément, pour assurer la poursuite de la production de coke dans l'aciérie.

Installation d'un générateur électrique de réserve

(51) Même s'il est vrai que les coupures de courant ont un effet néfaste sur l'environnement, la Commission estime que l'installation d'un générateur de réserve a avant tout été réalisée pour des raisons liées à la production. Les coupures de courant ont d'importants effets négatifs sur la production, et le générateur de réserve aurait été installé de toute manière. Le montant de l'investissement s'est élevé à 1,8 milliard ITL (soit environ 0,9 million EUR).

Filtres pour les rejets produits lors de la phase de refroidissement

(52) L'entreprise Lucchini a dépensé 220 millions ITL (correspondant à environ 110 000 EUR) pour l'acquisition de nouveaux filtres pour le filtrage de la vapeur produite par le refroidissement du coke sorti du four. Selon la Commission, les filtres auraient été remplacés de toute manière, puisqu'ils avaient atteint la fin de leur durée de vie (vingt ans), ainsi que l'a confirmé l'Italie lors de la visite sur place.

Automatisation du repalage du charbon dans la chambre du four

(53) L'opération de repalage du charbon dans le four a, en soi, une incidence positive sur l'environnement. L'investissement en question a toutefois simplement consisté dans l'automatisation d'une opération auparavant manuelle. Cette automatisation n'a pour ainsi dire aucun effet sur les rejets. Elle aurait été effectuée de toute manière, pour des raisons économiques. Le montant notifié de l'investissement a été de 1,5 milliard ITL (soit environ 750 000 EUR).

Nouvelles conduites pour l'approvisionnement en gaz des chambres de combustion

(54) La conduite empruntée par le gaz pour parvenir aux chambres de combustion et réchauffer le four fuyait, ce qui avait pour conséquence des rejets de gaz. Cette conduite aurait de toute manière dû être remplacée, dans la mesure où le gaz est hautement explosif et où les fuites représentaient un danger important pour les ouvriers. Le montant de l'investissement s'est élevé à 761 millions ITL (soit environ 380 000 EUR).

4.2. **Le réseau d'eau et d'égouts**

(55) Avant l'investissement, le réseau d'eau et d'égouts respectait les seuils obligatoires en vigueur.

(56) La quantité d'eau prélevée puis rejetée dans la mer était de 36 800 000 m^3 avant l'investissement, contre 26 000 000 m^3 actuellement. Cet investissement a essentiellement servi à construire une conduite de raccordement à la station d'épuration communale et à modifier le système de tuyauteries de manière à réduire la quantité d'eau nécessaire. La Commission estime que la mesure a réellement eu pour finalité la protection de l'environnement.

(57) L'investissement a permis de réduire les coûts de pompage de 206 712 EUR par an. L'eau en provenance de la station d'épuration n'est cependant pas fournie gratuitement, mais revient à 0,15 EUR par m^3, d'où des coûts supplémentaires de 226 200 EUR. Le nouveau système coûte donc à l'entreprise Lucchini 19 448 EUR de plus par an que l'ancien. Aucun bénéfice lié à la production n'est dès lors à déduire.

5. **CONCLUSIONS**

(58) Eu égard à ce qui précède, la Commission a conclu qu'en ce qui concerne la cokerie, 29,93 milliards ITL d'investissements (représentant 72 % de l'ensemble des investissements) avaient véritablement une finalité environnementale et étaient par conséquent admissibles, conformément à l'encadrement des aides d'État pour la protection de l'environnement de 1994 en vigueur à l'époque (voir le considérant 15) [1]. Il n'y a là aucun bénéfice lié à la production. L'Italie a notifié une intensité d'aide de 7 %. Le montant d'aides correspondant, soit 2,095 milliards ITL (l'équivalent de 1 081 977,2 EUR), peut donc être jugé compatible.

[1] Cela ne préjuge pas la question de savoir s'ils améliorent les meilleures techniques disponibles, ainsi que le prévoient les actuelles lignes directrices concernant les aides d'État à la protection de l'environnement (JO C 82 du 1.4.2008, p. 1).

(59) En ce qui concerne les autres investissements dans la cokerie, d'un montant de 8,52 milliards ITL (soit environ 4,3 millions EUR), la Commission a conclu qu'ils auraient de toute manière été réalisés pour des raisons économiques ou de durée de vie des installations. Étant donné que les aides régionales aux investissements ne sont pas admises dans le secteur sidérurgique, l'aide correspondante, d'un montant de 0,596 milliard ITL (soit 307 808,31 EUR) est incompatible.

(60) En ce qui concerne le réseau d'eau et d'égouts, la mesure dans son ensemble peut être considérée comme ayant véritablement une finalité environnementale. En l'absence de bénéfice lié à la production, l'intégralité de l'aide, d'un montant de 1,379 milliard ITL (712 184,06 EUR), peut être approuvée (intensité d'aide de 7 %),

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

Les aides d'État que l'Italie envisage de mettre à exécution en faveur de l'entreprise sidérurgique Lucchini Siderurgica SpA, d'un montant de 1 081 977,2 EUR (2,095 milliards ITL) pour des investissements dans la cokerie à des fins de protection de l'environnement et de 712 184,06 EUR (1,379 milliard ITL) pour des investissements dans le réseau d'eau et d'égouts à des fins de protection de l'environnement, sont compatibles avec le marché commun.

Article 2

Les aides d'État d'un montant de 307 808,31 EUR (0,569 milliard ITL) que l'Italie envisage de mettre à exécution en faveur de l'entreprise sidérurgique Lucchini Siderurgica SpA pour des investissements dans la cokerie autres que ceux visés à l'article 1er sont incompatibles avec le marché commun.

Ces aides ne peuvent, pour cette raison, être mises à exécution.

Article 3

La République italienne est destinataire de la présente décision.

Fait à Bruxelles, le 16 juillet 2008.

Par la Commission

Neelie KROES

Membre de la Commission