COMISSÃO

DECISÃO DA COMISSÃO

de 16 de Julho de 2008

relativa ao auxílio estatal que a Itália tenciona executar a favor da empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A. [C 25/2000 (ex N 149/99)]

[notificada com o número C(2008) 3515]

(Apenas faz fé o texto em língua italiana)

(Texto relevante para efeitos do EEE)

(2009/389/CE)

A COMISSÃO DAS COMUNIDADES EUROPEIAS,

Tendo em conta o Tratado que institui a Comunidade Europeia, nomeadamente o n.º 2, primeiro parágrafo, do artigo 88.º,

Tendo em conta o Acordo sobre o Espaço Económico Europeu, nomeadamente o n.º 1, alínea a), do artigo 62.º,

Após ter convidado as partes interessadas a apresentarem as suas observações, nos termos das referidas disposições [1], e tendo em conta essas observações,

Considerando o seguinte:

1. PROCEDIMENTO

(1) Em 21 de Dezembro de 2000, a Comissão adoptou uma decisão final negativa no processo C 25/2000 – Lucchini (ex N 145/99), relativo aos auxílios a favor do ambiente que a Itália tencionava conceder à unidade siderúrgica Lucchini SpA («Lucchini») [2].

(2) A decisão foi objecto de recurso para o Tribunal de Primeira Instância por parte do beneficiário. Por acórdão proferido em 19 de Setembro de 2006, o Tribunal de Primeira Instância anulou a decisão da Comissão que considerava incompatíveis os auxílios num montante de 2,7 mil milhões de ITL (1,369 milhões de EUR) concedidos para os investimentos na coqueria e os auxílios num montante de 1,38 mil milhões de ITL (713 550 EUR) concedidos para os investimentos nas instalações hídrica e de saneamento básico. Por outro lado, confirmou a decisão da Comissão relativa à siderurgia, ao alto-forno e à instalação de extracção de fumos [3].

(3) Em 9 de Agosto de 2007, a Comissão enviou à Itália um pedido de informações, a que foi dada resposta por carta de 5 de Setembro de 2007. No decurso de uma visita à unidade de produção de Piombino [4], na região da Toscânia, realizada em 10 de Setembro de 2007 foram recolhidas informações adicionais. A Itália respondeu por carta de 7 de Novembro de 2007 a um último pedido de informações enviado em 3 de Outubro de 2007.

2. DESCRIÇÃO

2.1. A empresa e as instalações

(4) A unidade siderúrgica Lucchini está situada em Piombino, na região da Toscânia (Itália), no Mediterrâneo. Visto que a unidade de produção está situada numa zona urbana, a poucas centenas de metros de uma zona balnear e de pesca, a população só está disposta a aceitar a sua presença se o impacto ambiental for devidamente considerado.

A coqueria

(5) Na coqueria, o carvão é destilado a temperaturas entre 1 240 °C e 1 250 °C, para obter coque, que é em seguida utilizado para a produção de ferro fundido. A bateria de fornos de coque é composta por uma série de fornos estreitos, altos e profundos, colocados uns ao lado dos outros e separados por uma câmara de combustão revestida de tijolos, na qual é queimado gás para aquecer os fornos. O carvão é carregado nos fornos através de aberturas situadas na parte superior. Para esvaziar um forno de coque, são abertas as portas colocadas em ambos os lados e o coque é empurrado para fora pela máquina de descarregamento do forno.

[1] JO C 248 de 23.10.2007, p. 25.
[2] JO L 163 de 20.6.2001, p. 24.
[3] Processo T-166/01, *Lucchini/Comissão* (Col. 2006, p. II-2875).
[4] A visita ao local foi efectuada por dois funcionários da DG Concorrência e por um perito em siderurgia da DG Empresas e Indústria.

(6) O processo de fabrico do coque dura cerca de 24 horas. Uma eventual aceleração do processo antes ou durante a produção de coque não produz uma aceleração geral da produção, nem aumenta a quantidade de coque produzido por unidade de tempo.

(7) A bateria objecto dos investimentos notificados tinha sido construída em 1971. Nessa altura, a Lucchini de Piombino dispunha de três baterias de fornos de coque, constituídas respectivamente por 27, 43 e 45 fornos. Em Novembro de 1992, a produção de coque tinha sido interrompida, na pendência de uma decisão da administração quanto à futura produção de coque na unidade. Em Março de 1993, tinha sido adoptada a decisão de continuar a produzir coque e as baterias foram reactivadas.

(8) Durante os meses de interrupção, os fornos de coque foram esvaziados cuidadosamente e levados lentamente a uma temperatura entre 900 °C e 950 °C. A Itália explicou que apesar da cuidadosa vigilância durante a interrupção da produção era inevitável que as instalações sofressem prejuízos.

(9) Em 1996, foi decidido investir na melhoria da coqueria. No que diz respeito à bateria em questão, que era de uma qualidade relativamente boa e se encontrava ainda em condições aceitáveis, decidiu-se que, as melhorias adequadas, poderia continuar a funcionar por mais 10 anos. Os investimentos começaram em 1998. As outras duas baterias foram encerradas e destinadas ao desmantelamento.

A instalação hídrica e o sistema de águas residuais

(10) A instalação em questão é um sistema de circuito fechado em que a água é utilizada para arrefecer indirectamente as várias instalações da unidade de produção. A água não entra em contacto físico directo com as instalações não sofrendo, por conseguinte, uma alteração da composição química.

(11) A água provém de uma fonte específica (por exemplo, água de mar ou de nascente), para onde corre depois da utilização. Para a unidade de produção Lucchini, o Mediterrâneo constitui uma importante fonte de água de arrefecimento. A água é bombeada do mar, utilizada para arrefecer as instalações correndo seguidamente para o mar a uma temperatura superior. Este facto constitui um problema para a flora e a fauna marinhas, ainda que a temperatura seja inferior ao máximo permitido de 35 °C.

2.2. **Medidas de auxílio**

(12) A maior parte das medidas objecto da apreciação dizem respeito às diferentes fases de produção da coqueria. Cada uma das medidas é descrita mais em pormenor na apreciação a seguir apresentada. O montante total das investimentos ascendeu a 38,45 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 19,2 milhões de EUR).

(13) Os investimentos relativos à instalação hídrica e ao sistema de águas residuais destinavam-se a substituir uma parte da água de mar com água proveniente da estação de depuração municipal. Ainda que a intervenção não tenha incidido sobre o aumento da temperatura da água, a quantidade de água aquecida que corria para o mar foi reduzida de forma significativa. O investimento relativo à instalação hídrica e ao sistema de águas residuais ascendeu a 19,7 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 9,85 milhões de EUR).

3. **O ACÓRDÃO DO TRIBUNAL DE PRIMEIRA INSTÂNCIA**

(14) Essencialmente, o Tribunal de Primeira Instância concluiu que a decisão da Comissão era insuficientemente fundamentada no que diz respeito às partes anuladas [1].

(15) O Tribunal de Primeira Instância confirmou que as condições específicas relativas aos auxílios a favor do ambiente destinados ao sector siderúrgico são estabelecidas no anexo do Sexto Código dos auxílios à siderurgia [2] e no Enquadramento comunitário dos auxílios estatais a favor do ambiente («Enquadramento») [3] em vigor na altura [4]. Mais precisamente, as disposições relevantes eram as enunciadas nos pontos 3.2.1. e 3.2.3.B do Enquadramento, definidas e adaptadas ao contexto do sector siderúrgico CECA na segunda parte do anexo do Código.

(16) Como afirmado no ponto 3.2.1. do Enquadramento, «[…] os auxílios aparentemente destinados a medidas de protecção do ambiente, mas que na realidade se destinam a investimentos em geral não são abrangidos por este enquadramento […]». Este ponto invoca o princípio expresso no anexo do Código, segundo o qual a Comissão imporá, relativamente à concessão de auxílios estatais a favor do ambiente, e quando apropriado, condições e

[1] Pontos 112 e seguintes da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.
[2] Decisão n.º 2496/96/CECA da Comissão, de 18 de Dezembro de 1996, que cria normas comunitárias para os auxílios à siderurgia (JO L 338/1996, p. 42).
[3] JO C 72 de 10.3.1994, p. 3.
[4] Ponto 59 da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.

garantias estritas no sentido de evitar que novas instalações ou novos equipamentos beneficiem, de forma dissimulada, de investimentos de carácter geral. Nestes casos, a apreciação começa por verificar se a medida em questão não seria «de qualquer forma» adoptada. Todavia, se o Estado-Membro conseguir demonstrar que o objectivo da medida consistia na protecção do ambiente, o Tribunal de Primeira Instância decidiu que uma incidência positiva sobre a produção não significa que a medida não possa ser elegível para auxílios. Nestes casos, deve ser simplesmente deduzido um eventual benefício ligado à produção ([1]).

(17) No que diz respeito à elegibilidade, o Código dos auxílios à siderurgia especifica que os investimentos devem ser realizados «de qualquer forma» ou «por razões económicas ou devido à idade das instalações ou equipamento existente […]. Para que o novo investimento possa beneficiar de auxílio é necessário um período de vida das instalações existentes suficientemente longo (isto é, pelo menos 25 %)» ([2]). No caso em apreço, o Tribunal declarou que a Comissão não fundamentou de forma suficiente a decisão de não aceitar o relatório de peritagem apresentado pela Itália segundo o qual o período de vida residual das instalações existentes em questão era de pelo menos 25 % ([3]). Por outro lado, o Tribunal de Primeira Instância confirmou que os investimentos que devem ser realizados por motivos técnicos/de produção seriam realizados «de qualquer forma» ([4]).

(18) A Comissão e o Tribunal de Primeira Instância concluíram que, antes dos investimentos, a unidade Lucchini de Piombino respeitava as normas vigentes. O ponto 3.2.3.B do Enquadramento diz respeito aos casos de auxílios destinados a incentivar as empresas «a melhorarem as normas obrigatórias em matéria do ambiente». O Tribunal de Primeira Instância concluiu que os investimentos na coqueria permitiam «o respeito de critérios mais rigorosos» em matéria de protecção do ambiente: os dois projectos notificados separadamente teriam podido sido apresentados como um projecto único ([5]). A Comissão não justificou suficientemente os motivos por que não aceitou as explicações fornecidas pela Itália.

(19) Uma condição para a aplicação desta disposição consiste no facto de o investidor demonstrar «que se trata de uma decisão de opção clara pelas normas mais elevadas que implicam investimentos adicionais, isto é, que uma solução menos onerosa em termos de custos não teria permitido respeitar as novas normas ambientais» ([6]). O Tribunal de Primeira Instância conclui que, à luz dos documentos e dos elementos de prova fornecidos pela Itália, a Comissão não conseguiu demonstrar que as instalações existentes de protecção do ambiente não funcionavam ([7]).

4. **APRECIAÇÃO**

(20) As subvenções previstas pela Itália para apoiar os investimentos a favor da unidade siderúrgica são fundos públicos que proporcionam à Lucchini uma vantagem selectiva e ameaçam falsear a concorrência e afectar as trocas comerciais entre Estados-Membros. Por conseguinte, constituem auxílios estatais na acepção do n.º 1 do artigo 87.º do Tratado CE.

(21) A Comissão procedeu a uma nova apreciação dos dois grupos de investimentos e analisou as medidas individualmente, procurando em especial determinar se teriam sido realizados de qualquer forma por razões económicas ou em razão da idade das instalações em questão.

4.1. **A coqueria**

4.1.1. *Preocupações ambientais relativas à coqueria*

(22) Como guia para a classificação das medidas de investimento a favor da coqueria, a Comissão utilizou o documento de referência da Comissão sobre as melhores técnicas disponíveis (Best available techniques, BAT) para a produção siderúrgica de Dezembro de 2001 ([8]). Com base neste documento, as emissões na atmosfera representam um problema particularmente grave dos fornos de coque. As emissões provêm de diferentes fontes como, por exemplo, das tampas e das portas dos fornos, da porta de descarga e dos tubos ascendentes ou são produzidas no decurso de determinadas operações, como a carga do carvão ou o descarregamento ou arrefecimento do coque. Além disso, registam-se a nível da instalação de tratamento do gás de coqueria. A principal fonte de emissões é constituída pelos gases de descarga provenientes do sistema de combustão. Consequentemente, a maior parte das técnicas a ter em consideração para determinar as BAT dizem respeito à redução ao mínimo das emissões na atmosfera. O funcionamento correcto e sem interrupções e a manutenção dos fornos de coque constituem aspectos cruciais. Além disso, a dessulfuração dos gases provenientes dos fornos reveste-se de uma importância essencial para a redução ao mínimo das emissões de SO_2, não apenas no que diz respeito aos fornos de coque, mas também noutras instalações em que o gás produzido por estes fornos é utilizado como combustível.

([1]) Ponto 92 da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.
([2]) Idem.
([3]) Ponto 103 da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.
([4]) Por exemplo, o Tribunal de Primeira Instância confirmou a decisão da Comissão relativa aos investimentos no alto-forno. A Comissão tinha concluído que a modernização do alto-forno tinha tornado supérfluos as instalações originais de protecção do ambiente, de modo que estas deveriam ser substituídas de qualquer forma por razões de produção.
([5]) Pontos 107 e seguintes da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.
([6]) Anexo ao Código dos auxílios à siderurgia, segunda parte, a): «Relativamente a empresas que decidam introduzir melhorias significativas em relação às normas imperativas, para além do disposto na alínea b), subalínea ii), o investidor terá que demonstrar que se trata de uma decisão de opção clara pelas normas mais elevadas que implicam investimentos adicionais, isto é, que uma solução menos onerosa em termos de custos não teria permitido respeitar as novas normas ambientais. De qualquer modo, o nível superior de auxílio [30 %, em relação aos 15 % que na altura podiam ser concedidos para satisfazer as normas obrigatórias] só pode intervir relativamente à melhoria da protecção ambiental adicional que for concretizada».
([7]) Pontos 104 e seguintes da fundamentação do acórdão do Tribunal de Primeira Instância.
([8]) http://www.envir.ee/ippc/docs/iron%20and%20steel.doc

4.1.2. *Medidas elegíveis*

(23) Na sua apreciação, a Comissão, concluiu que a Itália demonstrou, relativamente a investimentos num montante global de 29,93 mil milhões de ITL, que as finalidades de protecção do ambiente eram genuínas. No que diz respeito a estas medidas, a Comissão considera que a Itália demonstrou que a empresa tinha claramente decidido optar por níveis superiores de protecção do ambiente. Para cada uma das partes da unidade objecto dos investimentos, a duração residual pode ser considerada não inferior a 25 %. Esta declaração feita pela Itália foi confirmada no decurso da apreciação da Comissão. Além disso, presume-se que não existia outra solução com custos inferiores, para além da utilização das antigas estruturas, na medida em que os investimentos a seguir descritos constituem medidas com o objectivo exclusivo de protecção do ambiente.

(24) Estas intervenções são descritas mais em pormenor nos pontos seguintes.

Redução das emissões de poeiras produzidas no transporte por correias

(25) A Lucchini previa investir 3 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 1,5 milhões de EUR) numa nova correia transportadora. A correia transportadora a descoberto para o transporte de carvão do porto até à coqueria representava uma fonte significativa de dispersão de poeiras. Por conseguinte, a Lucchini decidiu substituí-la por uma nova correia transportadora ecológica, inserida numa estrutura tubular.

(26) Como medida de redução adicional das emissões de poeiras, a Lucchini instalou um equipamento de humidificação. O montante do investimento ascendeu a 269 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 135 mil EUR).

(27) Em razão da humidificação, o carvão tende a formar grumos e a assumir uma consistência que impede o carregamento dos fornos. Para evitar este problema, foram instalados sistemas de ventilação nas torres de armazenamento. O montante deste investimento ascendeu a 295 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 150 mil EUR).

(28) As medidas não afectam o funcionamento da coqueria nem, em geral, da aciaria.

Redução das emissões de gases durante o carregamento dos fornos

(29) A Lucchini programou investir um montante global de 14,3 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 5,9 milhões de EUR) em intervenções de redução das emissões produzidas durante o carregamento dos fornos.

(30) Os fornos eram carregados através de máquinas de carregamento, situadas a nível da parte superior da bateria de fornos. O carvão era transferido da torre para a máquina de carregamento, que durante esta fase devia colocar-se debaixo da torre. A máquina de carregamento transportava a mistura de carvão através de carris colocados na parte superior da bateria, descarregando-a a seguir no forno através de aberturas especiais colocadas na parte superior de cada forno.

(31) Antes do investimento, o carvão era descarregado no forno sem protecções adicionais, causando elevadas emissões de gases. O objectivo do investimento consistiu na obtenção de uma ligação perfeita entre as tremonhas das máquinas de carregamento e a parte superior do forno, de modo a conseguir um processo de carregamento sem emissões. Este investimento articula-se em três componentes: 1. substituição das máquinas de carregamento, num montante de 5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 2,5 milhões de EUR); 2. substituição das bocas de carga e nivelamento da parte superior dos fornos (ou seja, reestruturação completa da parte superior dos fornos), num montante de 7,7 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 3,3 milhões de EUR); 3. substituição dos carris, num montante de 1,5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 750 mil EUR).

(32) A Comissão verificou em especial se os montantes elevados relativos às primeiras duas medidas eram justificados. A substituição das máquinas de carregamento revelou-se necessária, visto que as novas tremonhas de qualidade superior são mais altas que as antigas e mais simples. Se tivessem sido aplicadas sob as actuais máquinas de carregamento, estas seriam demasiado altas para serem colocadas debaixo das torres de carregamento. No que se refere à substituição da parte superior dos fornos, o nível do investimento é determinado pelo custo do material refractário especial utilizado.

(33) As medidas não afectam o nível da produção.

Redução das emissões provenientes das portas dos fornos

(34) Para reduzir ao mínimo as emissões provenientes das portas dos fornos, foram efectuadas diversas intervenções num montante total de 5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 2,13 milhões de EUR). As antigas portas não eram herméticas e permitiam a fuga de gases. Além disso, o seu fecho era impedido por depósitos de alcatrão nas portas e nos caixilhos que se formavam a cada carregamento. Não foi possível proceder a uma melhoria adequada das portas, simples e rígidas, tendo sido necessário substituir as 54 portas dos fornos, com um custo de 2,5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 1,12 milhões de EUR).

(35) Em segundo lugar, as portas e os caixilhos, deviam ser limpos regularmente para eliminar os depósitos de alcatrão misturado com outras substâncias perigosas, como o fósforo e o enxofre. Inicialmente, a limpeza era efectuada à mão, uma vez por semana. A automatização da limpeza, que custou 2,1 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 1 milhão de EUR) permitiu à Lucchini proceder à limpeza após cada carregamento, ou seja, com uma frequência diária e não semanal. Este facto permitiu reduzir ainda mais a poluição em geral e melhorar o fecho das portas dos fornos.

(36) Por último, tendo em conta que as novas portas pesavam mais 1,5 toneladas do que as antigas, tornava-se demasiado perigoso para os operários da aciaria accionar as portas com o anterior sistema de correntes. Assim, foi instalado outro dispositivo, que custou cerca de 356 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 175 mil EUR), que aumentou a segurança dos operários. Embora a medida propriamente dita não se destinasse à protecção do ambiente, uma vez que se tornou necessária devido à instalação das novas portas, a Comissão considera o dispositivo um investimento complementar que se tornou necessário devido à aplicação de uma medida de protecção do ambiente e aceita considerar as duas medidas como parte integrante do mesmo pacote.

(37) As medidas não incidem sobre o processo de produção no seu conjunto.

Redução das emissões durante a extracção e o tratamento dos gases

(38) A Lucchini investiu mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 500 mil EUR) na alteração da instalação da extracção dos gases dos fornos. O objectivo da nova instalação consistia na regulação da velocidade do mecanismo de extracção dos gases. A pressão no interior dos tubos é variável e quando se torna demasiado elevada, as válvulas especiais abrem-se para emitir na atmosfera a necessária quantidade de gás. O objectivo do investimento consistia na regularização do fluxo de gás e, por conseguinte, na redução da frequência da abertura das válvulas.

(39) Além disso, o tubo colector principal, os tubos ascendentes e os tubos de ligação ao sistema de ventilação foram integralmente substituídos, no quadro de um plano de investimentos no valor de 1,5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 750 mil EUR). O antigo sistema funcionava a vapor e verificavam-se perdas nos tubos de ligação que originavam emissões de gás, enquanto os tubos ascendentes não estavam dotados de válvulas hidráulicas. O novo sistema baseia-se no arrefecimento por amoníaco de alta pressão, que garante tanto o arrefecimento como a redução dos agentes poluidores presentes nos gases.

(40) No quadro de outro investimento, foi reestruturada a instalação de tratamento do gás. Essencialmente, foram substituídas as linhas de alimentação e foram instalados um novo equipamento para a eliminação da naftalina e um sistema de controlo informatizado da instalação de purificação do gás. O montante do investimento ascendeu a 1,5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 750 mil EUR).

(41) O sistema de filtros electrostáticos para a filtragem dos elementos voláteis do gás foi integralmente revisto para aumentar a sua capacidade de filtrar o alcatrão. O montante previsto do investimento ascendeu a 1,5 mil milhões de ITL (correspondentes a 750 mil EUR).

(42) O alcatrão emitido durante a fase da produção de coque é conservado a uma temperatura de 70 °C. O alcatrão quente emite gases cancerígenos. A Lucchini decidiu investir 1,427 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 0,7 milhões de EUR) a favor de uma instalação de recolha e combustão das emissões gasosas cancerígenas. O investimento não afecta o nível da produção.

(43) No que diz respeito aos investimentos relativos ao sistema de purificação do gás, a quantidade e o valor das substâncias químicas extraídas e vendidas aumenta ligeiramente. Por outro lado, o controlo constante exigido pela nova instalação pressupõe custos muito mais elevados. Por conseguinte, não se registam benefícios gerais ligados à produção susceptíveis de serem deduzidos.

Medida das emissões de SO_2

(44) Para controlar as emissões de SO_2 na atmosfera tornou-se necessária a instalação de um sistema de medida de tais emissões. O investimento foi realizado exclusivamente por razões de protecção do ambiente e custou 138 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 70 mil EUR). A medida não afecta a produção.

4.1.3. *Medidas que seriam de qualquer forma realizadas*

(45) No que se refere às medidas a seguir apresentadas, a Comissão concluiu que estas seriam de qualquer forma realizadas não sendo, por conseguinte, elegíveis para auxílios a favor do ambiente. Os investimentos correspondentes ascendem a 8,52 mil milhões de ITL, que não podem, por conseguinte, ser autorizados como auxílios a favor do ambiente, dado que não teriam qualquer efeito de incentivo.

Vedação ou substituição parcial ou integral dos tijolos das câmaras dos fornos

(46) A Lucchini decidiu investir 4,241 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 2,1 milhões de EUR) na reparação das câmaras dos fornos, vedando-as ou substituindo parcialmente ou integralmente os seus tijolos. A Comissão considera que o investimento foi realizado por razões ligadas à produção. Em primeiro lugar, a Comissão observa que a bateria de fornos não faz parte dos «equipamentos de protecção do ambiente», constituindo o núcleo essencial da unidade de produção.

(47) Em segundo lugar, a reparação através da vedação dos tijolos faz parte das actividades normais de manutenção de uma bateria de fornos de coque.

(48) Por outro lado, a Itália informou a Comissão que a interrupção da actividade da bateria em 1992-1993 acelerou o processo de degradação da instalação, reduzindo o seu período de vida. Quando, em 1999, decidiu reestruturar a bateria, a empresa propunha-se garantir o seu funcionamento por, pelo menos, outros dez anos. O facto de se ter revelado necessário substituir os tijolos em vez de os vedar, faz presumir que a deterioração das paredes tinha atingido um nível muito avançado. Se as paredes das câmaras dos fornos estavam em más condições, existia o risco, por exemplo, que se inclinassem para o interior e que a máquina de descarregamento não pudesse passar para empurrar o coque para fora das câmaras. Nesse caso, a câmara deixaria de poder ser utilizada. A deformação teria comprometido igualmente a estabilidade da parte superior do forno.

(49) A Itália defendeu que o objectivo das intervenções ao nível dos tijolos era de natureza ambiental. Se o gás passasse da câmara do forno para a câmara de combustão, seria alterada a composição do gás de combustão e das chaminés sairia fumo negro.

(50) A Comissão aceita as explicações dadas pela Itália sobre a necessidade de um isolamento hermético entre a câmara do forno e a câmara de combustão, mas considera que esses esclarecimentos não demonstram que o investidor tenha decidido claramente optar por níveis de protecção ambiental superiores. Pelo contrário, a Comissão considera que os investimentos seriam de qualquer forma realizados, pelas razões acima indicadas. Por carta de 3 de Outubro de 2007, a Itália teve a possibilidade de replicar às observações da Comissão mas não o fez. Por conseguinte, a Comissão considera que as intervenções relativas aos tijolos das paredes dos fornos seriam realizadas de qualquer forma, por razões económicas, ou seja, para garantir a continuidade da produção de coque na unidade.

Instalação de um gerador eléctrico de reserva

(51) Ainda que seja verdade que os cortes de corrente eléctrica incidem de forma negativa sobre o ambiente, a Comissão considera que a instalação de um gerador de reserva foi realizada antes de mais por motivos ligados à produção. Os cortes de corrente eléctrica têm graves efeitos negativos sobre a produção e o gerador de reserva teria de qualquer forma sido instalado. O montante do investimento ascendeu a 1,8 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 0,9 milhões de EUR).

Filtros para as emissões produzidas na fase de arrefecimento

(52) A Lucchini despendeu 220 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 110 mil EUR) para a aquisição de novos filtros para a filtragem do vapor produzido pelo arrefecimento do coque produzido pelo forno. Segundo a Comissão, os filtros teriam de qualquer forma sido substituídos, visto que tinham atingido o fim do seu período de vida (20 anos), como confirmado pela Itália durante a visita ao local.

Automatização do nivelamento do carvão na câmara do forno

(53) A operação de nivelamento do carvão no forno tem, enquanto tal, um impacto positivo sobre o ambiente. Todavia o investimento em questão consistiu na mera automatização de uma operação que anteriormente era executada à mão. Esta automatização não tem praticamente qualquer impacto sobre as emissões. A medida seria realizada de qualquer forma, por razões económicas. O montante notificado do investimento elevou-se a 1,5 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 750 mil EUR).

Novas condutas para a transferência do gás para as câmaras de combustão

(54) As condutas através das quais o gás é transferido para as câmaras de combustão para aquecer o forno registavam fugas, que implicavam a dispersão de gás. Essas condutas teriam de ser substituídas de qualquer forma, na medida em que o gás é altamente explosivo e as fugas representavam um grave risco para os operários. O montante do investimento elevou-se a 761 milhões de ITL (correspondentes a cerca de 380 mil EUR).

4.2. **A instalação hídrica e o sistema de águas residuais**

(55) Antes do investimento, a instalação hídrica e o sistema de águas residuais respeitava os limites obrigatórios em vigor.

(56) A quantidade de água retirada do mar e feita posteriormente refluir no mar de 36 800 000m^3 antes do investimento, enquanto actualmente é de 26 000 000m^3. O investimento serviu essencialmente para construir uma conduta de ligação com a estação de depuração municipal e para mudar o sistema de condutas de maneira a reduzir a quantidade de água necessária. A Comissão considera que a medida tem uma finalidade genuína de protecção do ambiente.

(57) O investimento permitiu uma redução dos custos de bombagem de 206 712 EUR por ano. No entanto, a água proveniente da estação de depuração não é fornecida gratuitamente, custando 0,15 EUR por m^3; os custos acrescidos elevam-se portanto a 226 200 EUR. Por conseguinte, o novo sistema custa, anualmente, à Lucchini 19 448 EUR mais do que o antigo. Assim não existem benefícios ligados à produção a deduzir.

5. **CONCLUSÕES**

(58) À luz das considerações anteriores, a Comissão conclui que, no que diz respeito à coqueria, 29,93 mil milhões de ITL de investimentos (equivalentes a 72 % dos investimentos globais) têm uma finalidade ambiental genuína e são por conseguinte elegíveis, em conformidade com o Enquadramento dos auxílios estatais a favor do ambiente de 1994, vigente na altura (ver considerando 15) [1]. Não existem benefícios ligados à produção. A Itália notificou uma intensidade de auxílio de 7 %. O montante de auxílio correspondente, de 2,95 mil milhões de ITL (ou seja, 1 081 977,2 EUR), pode por conseguinte ser considerado compatível.

[1] Este facto não tem incidência sobre a questão de saber se foram utilizadas as melhores técnicas disponíveis, como prevê o actual Enquadramento comunitário dos auxílios estatais a favor do ambiente (ver JO C 82 de 1.4.2008, p. 1).

(59) No que diz respeito aos restantes investimentos na coqueria, de 8,52 mil milhões de ITL (correspondentes a cerca de 4,3 milhões de EUR), a Comissão concluiu que teriam sido realizados de qualquer forma por razões económicas ou por razões ligadas ao período de vida das instalações. Visto que os auxílios regionais aos investimentos não são elegíveis no sector siderúrgico, o auxílio correspondente, de 0,596 mil milhões de ITL (ou seja, 0,307 808,31 EUR) é incompatível.

(60) No que diz respeito à instalação hídrica e ao sistema de águas residuais, pode considerar-se que a medida, na íntegra, se destina genuinamente à protecção do ambiente. Visto que não existem benefícios ligados à produção, a totalidade do montante do auxílio, de 1,379 mil milhões de ITL (ou seja, 712 184,06 EUR) pode ser autorizado (intensidade do auxílio de 7 %),

ADOPTOU A PRESENTE DECISÃO:

Artigo 1.º

Os auxílios estatais que a Itália tenciona executar a favor da empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A., no valor de 1 081 977,2 EUR (2,095 mil milhões de ITL), para investimentos na coqueria destinados à protecção do ambiente, e de 712 184,06 EUR (1,379 mil milhões de ITL), para investimentos na instalação hídrica e no sistema de águas residuais destinados à protecção do ambiente, são compatíveis com o mercado comum.

Artigo 2.º

Os auxílios estatais que a Itália tenciona executar a favor da empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A., no valor de 307 808,31 EUR (0,569 mil milhões de ITL), para investimentos na coqueria diferentes dos contemplados no artigo 1.º, são incompatíveis com o mercado comum.

Por conseguinte, estes auxílios não podem ser executados.

Artigo 3.º

A República Italiana é destinatária da presente decisão.

Feito em Bruxelas, em 16 de Julho de 2008.

Pela Comissão

Neelie KROES

Membro da Comissão