KOMMISSIONEN

KOMMISSIONENS BESLUT

av den 1 februari 1995

rörande stöd från Tyskland till Georgsmarienhütte GmbH

(Endast den tyska texten är giltig)

(Text av betydelse för EES)

(95/437/EKSG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR FATTAT DETTA BESLUT

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska kol- och stålgemenskapen, särskilt artikel 4 c i detta,

med beaktande av kommissionens beslut nr 3855/91/EKSG av den 27 november 1991 om införande av gemensamma föreskrifter för stöd till järn- och stålindustrin [1], särskilt artikel 2 i detta,

efter att, i enlighet med artikel 6.4 i ovan nämnda beslut, ha givit berörda parter tillfälle att yttra sig, och

med beaktande av följande:

I

Genom ett brev daterat den 6 juli 1993 meddelade de tyska myndigheterna kommissionen enligt artiklarna 2 och 6 i kommissionens beslut nr 3855/91/EKSG (stålstödsakten) om statligt stöd till Georgsmarienhütte GmbH i syfte att genomföra investeringar för forsknings- och utvecklingsändamål. Stödet uppgick till 32,5 miljoner DM och motsvarade 30 % av den stödberättigande kostnaden.

Genom ett brev av den 7 september 1993 besvarade de tyska myndigheterna flera frågor som hade ställts i ett brev av den 29 juli 1993.

I november 1993 beslutade kommissionen att inleda det förfarande som fastställs i artikel 6.4 i stålstödsakten i fråga om det föreslagna stödet.

Den tyska regeringen underrättades om detta beslut genom ett brev av den 31 december 1993 (SG(93) D/21737). I samma brev ombads de tyska myndigheterna att yttra sig över de punkter som togs upp i kommissionens beslut.

Brevet till de tyska myndigheterna offentliggjordes i *Europeiska gemenskapernas officiella tidning* [2] och övriga medlemsstater och berörda parter ombads inge synpunkter till kommissionen inom en månad efter dagen för offentliggörandet.

Den tyska regeringen svarade med ett telefaxmeddelande av den 31 januari 1994 (diariefört följande dag).

Kommissionens avdelningar mottog vidare brev från följande parter:

— British Iron and Steel Producers Association (BISPA) (brev av den 28 mars 1994, diariefört den 6 april 1994).

— European Independent Steel Works Association (EISA) (brev av den 6 april 1994, diariefört den 11 april 1994).

— MEFOS — Metallurgical and Metal Working Research Plant (brev av den 7 april 1994, diariefört den 8 april 1994).

— Usinor Sacilor (brev av den 8 april 1994, diariefört den 11 april 1994).

— Förenade kungarikets ständiga representation vid Europeiska gemenskaperna (brev av den 8 april 1994, diariefört den 18 april 1994).

Genom ett brev av den 21 juni 1994 översändes dessa brev, översättningar av dessa samt bilagor till Tysklands ständiga representation.

Den tyska regeringen svarade med ett brev av den 24 juni 1994 (diariefört samma dag). Ett informellt möte mellan representanter för kommissionens avdelningar och den tyska regeringen ägde rum i Bryssel den 30 juni 1994.

Genom brev av den 11 juli 1994 och den 26 oktober 1994 överlämnade de tyska myndigheterna ytterligare information till kommissionen.

II

Investeringsprojektet omfattar konstruktion av en likströmsljusbågsugn som skall ersätta den befintliga masugnen och konvertern. Syftet med investeringen är, enligt den tyska regeringen, miljövänlig användning av järnhaltigt avfall (särskilt järnhaltigt stoft och icke-

[1] EGT nr L 362, 31.12.1991, s. 57.
[2] EGT nr C 71, 9.3.1994, s. 5.

fragmenterat bilskrot), och målsättningen är att sänka produktionskostnaderna.

Den tyska regeringen hävdar att denna typ av ugn kommer att användas för första gången för storskalig produktion av kvalitetsstål och specialstål.

Den nya ugnen innebär särskilt att en (enda) ihålig elektrod införs genom vilken järnhaltigt stoft som uppstår vid järn- och stålproduktion tillsammans med kol kan sprutas in i stålproduktionsprocessen.

Vidare skall en efterförbränning av koloxidgaser i ugnen och en motsvarande anodreglering säkerställa att icke-fragmenterat bilskrot kan återanvändas på ett ekonomiskt och miljövänligt sätt i en enstegsprocess.

Den investeringskostnad som den tyska regeringen ansåg berättiga till stöd uppgick till 108,2 miljoner DM (57,1 miljoner ecu) och utgjordes av följande poster:

Poster	(miljoner DM)	(miljoner ecu)
Ljusbågsugn och avstoftningsutrustning	41,715	22,0
Särskilt programvara för forskning och utveckling	6,000	3,2
Konstruktionsarbeten	8,985	4,7
Delsumma	56,700	29,9
Bidrag till kostnad för konstruktion av strömförsörjningsanläggning	12,000	6,3
Personalkostnader	7,506	4,0
Övriga driftskostnader		
— utnyttjande av järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod	15,135	8,0
— efterförbränning av primära gaser som uppstår vid reaktionerna	2,075	1,1
— chargering av icke-fragmenterat bilskrot i en enstegsprocess (minskning av utsläpp av dioxin och furan)	2,250	1,2
— fraktionsvis separering av filtrerat stoft	3,475	1,8
— utveckling av högspänningsreglering genom användning av torra anoder	4,337	2,3
— höjning av ljusbågsspänningen	0,270	0,1
Delsumma	27,542	14,5
Forskningsinstitut	2,200	1,2
Extra allmänna omkostnader (30 % av personalkostnaderna på 7,506 miljoner DEM (se ovan))	2,252	1,2
Totala kostnader	108,2	57,1

III

Investeringskostnaden på 108,2 miljoner DM (57 miljoner ecu) som den tyska regeringen anser vara stödberättigad och övriga kostnader i samband med projektet på totalt 16,3 miljoner DM (8,6 miljoner ecu) skall finansieras på följande sätt:

— Egna medel (kapital inbetalat av den förre ägaren Klöckner Werke AG)	25,7 miljoner DEM
— Banklån (med säkerhet)	45,0 miljoner DEM
— Leverantörskrediter	21,3 miljoner DEM
— Forsknings- och utvecklingsbidrag (30 % av 108,2 miljoner DM)	32,5 miljoner DM
Totalt	124,5 miljoner DM
	(65,5 miljoner ecu)

Kommissionen var tveksam i fråga om följande punkter, vilket den uttryckte vid inledandet av förfarandet enligt artikel 6,4 i stålstödsakten:

— Om projektet verkligen avser forskning och utveckling.

— Om de föreslagna investeringskostnaderna för forskning och utveckling var stödberättigande.

— Att kostnader inbegripits som inte är berättigade till forsknings- och utvecklingsbidrag under några omständigheter.

— Den påföljande stödomfattningen på 30 %. På grund av det stora risktagande som projektet enligt meddelandet innebär, bör omfattningen vara 30 % i stället för 25 % vilket är den omfattning som normalt godtas av kommissionen för tillämpad forskning och utveckling.

IV

I de kommentarer som den översände per telefax den 31 januari 1994 uppgav den tyska regeringen att företaget hade skapats efter uppköp (genom företagsledningens uppköp av det egna företaget) av tidigare "Klöckner Edelstahl GmbH". Produktionskapaciteten uppgick till 480 000 ton tackjärn per år, 900 000 ton råstål per år och 600 000 ton varmvalsade slutprodukter per år. De nya ägarna till företaget är J. Großmann (75 %), tidigare ledamot av direktionen för Klöckner Werke AG, och "Drueker & Co. GmbH" (25 %). Köpeavtalet undertecknades den 5 april 1993. Företaget förvärvades i syfte att omstrukturera dess produktionsanläggningar för att göra det konkurrenskraftigt.

Företagets omstruktureringsplan omfattade följande åtgärder:

— Utbyte av den befintliga masugnen och konvertern med en ljusbågsugn vilket leder till en minskning av råstålskapaciteten med 300 000 ton per år till 600 000 ton per år samt fullständig avveckling av tackjärnskapaciteten.

— Nedläggning av den till finvalsverket anslutna adjustagelinjen efter modernisering av varmvalsverket.

Man upprepade att konceptet i sin helhet måste betraktas som forskning och utveckling och att det på grund av det stora risktagandet var lämpligt med en stödomfattning på 30 % brutto. När det gäller de extra omkostnaderna och efter kommissionens begäran gavs ytterligare information i syfte att fastställa riktigheten i det angivna beloppet på 2,2 miljoner DM, dvs. 30 % av personalkostnaderna. Kalkylerna för denna post överlämnades och det påvisades att de allmänna extra omkostnaderna 1992/93 uppgick till 28,3 % och 1994 till 30,3 % av personalkostnaderna.

Man förklarade vidare att varaktigheten för forsknings- och utvecklingsprojektet skulle förlängas med 15 månader, vilket skulle leda till en sammanlagd forskningsperiod på 51 månader i stället för 36 på grund av åtgärdernas längd och företagets begränsade forskningskapacitet. Till följd av detta höjdes kostnaderna med ytterligare 1,5 miljoner DM, dvs. från 108,2 miljoner DM till 109,7 miljoner DM.

V

Följande yttranden mottogs inom ramen för förfarandet:

BISPA

BISPA uppgav att projektet i sin helhet inte utgör ett verkligt forsknings- och utvecklingsprojekt och att en stor del av projektet rörde redan etablerad teknologi.

Kostnaderna för instrument och utrustning berättigar därför inte till forsknings- och utvecklingsstöd eftersom instrumenten och utrustningen skulle tjäna till fullskalig kommersiell verksamhet.

EISA

EISA uttryckte vissa tvivel om delar av projektet avsåg forskning och utveckling och om genomförbarheten av andra delar, särskilt i fråga om projektets omfattning. Processer rörande efterförbränning i ljusbågsugnar har redan varit föremål för forskning. Användning av ihåliga elektroder har redan förekommit i fråga om annat stoft. EISA avslutar med att man anser den metod som beskrivs vara problematisk i fråga om massproduktion.

MEFOS

MEFOS uppgav att teknologin när det gäller att mata järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod redan är utvecklad och känd. Målet har varit att lösa frågan om uppgradering av stoft från stålindustrianläggningar på mest lönsamma sätt. Ett motsvarande projekt har kommit så långt att samtal har inletts om att starta ett produktionsföretag i Norge tillsammans med en zinkproducent. När det gäller efterförbränning i elektronisk ljusbågsugn har mycket utvecklingsarbete utförts. Man har inget emot att projektet förverkligas.

Usinor Sacilor

Usinor Sacilor anser att projektet helt grundar sig på redan känd teknologi och att stödet följaktligen endast är avsett för investeringsändamål. Företaget är särskilt oroat över att investeringsstöd till konstruktionen av en ny ljusbågsugn framställs som stöd till forskning och utveckling.

Förenade kungarikets regering

De brittiska myndigheterna är övertygade om att anläggningen kommer att vara en fullskalig kommersiell anläggning från början eftersom den ersätter befintlig järn- och ståltillverkningsutrustning på platsen och det inte finns några bevis för att det förekommer verklig forsknings- och utvecklingsverksamhet i samband med konstruktionen av likströmsljusbågsugnen. De anser därför att allt statligt stöd som ges skulle utgöra stöd som är otillåtet enligt artikel 4 i Parisfördraget och enligt sekundärlagstiftningen.

De tyska myndigheterna svarade på dessa yttranden genom ett brev av den 24 juni 1994. De går igenom anmärkningarna från de andra parterna i detalj och upprepar sin ståndpunkt att hela projektet avser forskning och utveckling. Som svar på kritiken bekräftar man att varken likströmsljusbågsugnen eller den ihåliga elektroden är nya. Insprutningen av stoft utförs emellertid inte under produktionen av stål utan när inget stål produceras. Sepa-

reringen av zink och bly från stoftet är dessutom inte målet med processen, vilket det är för befintlig teknologi, utan stoftet omvandlas till ett råmaterial som kan användas i stället för skrot inom framtida stålproduktion. En annan aspekt av forskningen och utvecklingen är att man skall oskadliggöra vissa gaser som är en följd av den extra energi som förs över till smältbadet. Bilkarosser innehåller lacker, oljor och fetter. När dessa delprodukter smälts producerar de extra energi samt dioxin och furan, vilka båda är giftiga gaser. Genom efterförbränningen sönderdelas dessa gaser. Därför bör en optimal användning av alla energibärare med minimal förekomst av giftiga gaser bli möjlig. Med hjälp av L'Air Liquide kommer en tangentiell insprutning av syrehaltiga gaser att demonstreras vilket möjliggör en god blandning och en hög grad av förbränning av gaserna. Detta förväntas även leda till att man sparar energi.

Genom ett brev av den 11 juli 1994 informerade de tyska myndigheterna kommissionen om en ändring av kostnaderna i samband med forsknings- och utvecklingsprojektet. På grund av erodering och förbrukning av visst material och utrustning till följd av forsknings- och utvecklingsprojektet, som kommer att genomföras två dagar i veckan under 51 månader, har extra kostnader uppkommit. Dessa kostnader uppstår när järnhaltigt stoft sprutas in genom den ihåliga elektroden och omfattar följande poster:

	kostander per kampanj (DM)	kostnader per 48 kampanjer under 12 månader (tusen DM)	totala kostnader för kampanjerna under 51 månader (tusen DM)
Erodering av kylelement	1 452	69,7	296
Erodering av ugnsvalvet	2 626	126	536
Slitage av anoden	3 549	170,4	724
Förbrukning av stoftsavskiljningsfilter	10 368	497,7	2 115
Tjänster av tredje man i samband med omhändertagande av slagg	2 525	121,2	515
Underhållskostnader för skänken	4 500	216	918
Förbrukningskostnader för att hålla skänkugnen varm	3 500	168	714
Kostnader för att återställa skänken	3 000	144	612
Avstoftning av processtoftet från filtren, däribland ingående zink	11 150	535	2 274
Särskild analys av flera kampanjer	—	—	1 658
Underhållskostnader	16 960	814	3 460
Totalt			13 822 (7,18 miljoner ecu)

De tyska myndigheterna ansåg att dessa kostnader berättigade till forsknings- och utvecklingsstöd på 3,45 miljoner DM (1,79 miljoner ecu). Detta motsvarar en stödomfattning på 25 %.

I meddelandet om stöd hänvisades till kostnader som beskrevs som kostnader som inte rörde forskning och utveckling, men som ändå förklarades berättiga till stöd för forskning och utveckling. Dessa kostnader skulle uppgå till 10 % av den stödberättigande kostnaden på 108,2 miljoner DM, dvs. 10,82 miljoner DM. Kommissionen svarade att den inte kunde godkänna sådana kostnader som kostnader som berättigar till stöd för forskning och utveckling. Genom ett brev av den 26 oktober 1994 klarades detta missförstånd upp. Dessa kostnader, som inte rörde forskning och utveckling, hade aldrig varit en del av de kostnader som de tyska myndigheterna ansåg berättiga till stöd. De inkluderades därför i de totala investeringskostnaderna på 124,5 miljoner DM, men inte i de meddelade kostnaderna på 108,2 miljoner DM, som de tyska myndigheterna vid denna tidpunkt ansåg berättigade till stöd.

VI

Enligt artikel 2 i stålstödsakten tillåts stöd som beviljas för att betala kostnader som stålföretag har för forsknings- och utvecklingsprojekt om dessa följer villkoren i gemenskapens ramar för statligt stöd till forskning och utveckling (1).

I dessa gemenskapsramar fastställs principer för omfattningen av planerat stöd som kommissionen måste bedöma från fall till fall. Bedömningen måste ta hänsyn till projektets karaktär, det tekniska och ekonomiska risktagande som projektet innebär, övergripande politiska hänsyn rörande den europeiska industrins konkurrensförmåga samt riskerna för snedvridning av konkurrensen och påverkan på handeln mellan medlemsstaterna.

(1) EGT nr C 83, 11.4.1986, s. 2.

Detta mynnar ut i principen att grundläggande industriell forskning kan berättiga till högre stödnivåer än tillämpad forsknings- och utvecklingsverksamhet som har ett mer nära samband med introduktion på marknaden av forsknings- och utvecklingsresultat och därför, om stöd ges, lättare kan leda till snedvridning av konkurrensen och handeln.

I fråga om grundläggande industriell forskning anser kommissionen att stödnivån inte bör överstiga 50 % av bruttokostnaderna för projektet. Kommissionen räknar i princip med gradvis minskade stödnivåer i fråga om fall där den verksamhet som stöds står närmare marknaden; dvs. omfattar områden för tillämpad forskning och utveckling. Kommissionen har utarbetat en praxis att tillåta en stödomfattning på 25 % brutto för tillämpad forskning och utveckling.

Kommissionen kommer vidare att överväga högre stödnivåer i fall där särskilda projekt innebär ett mycket stort specifikt risktagande.

Forsknings- och utvecklingsprojektet består av sex delprojekt:

— Utnyttjande av järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod.

— Efterförbränning av primära gaser som uppstår vid reaktionerna.

— Chargering av icke-fragmenterat bilskrot i en enstegsprocess (minskning av utsläpp av dioxin och furan).

— Fraktionsvis separering av filtrerat stoft.

— Utveckling av högspänningsreglering genom användning av torra anoder.

— Höjning av ljusbågsspänningen.

Ett av delprojekten (utnyttjande av järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod) kommer endast att utföras två dagar i veckan. Eftersom Georgsmarienhütte endast producerar 600 000 ton stål per år är det inte nödvändigt att hålla produktionen igång sju dagar i veckan, utan fem dagar är tillräckligt. De andra fem delprojekten kommer att genomföras under produktionsprocessen eftersom deras nyhetsvärde måste påvisas under realistiska förhållanden.

Dessa delprojekt utgör tillsammans forsknings- och utvecklingsprojektet och har i denna kombination aldrig tidigare utförts i stor skala. Slutresultatet vad gäller ny utveckling till följd av kombinationen av de olika tekniska processerna är därför oklart, men om projektet är framgångsrikt kommer det att visa att dessa tekniker tillsammans kan fungera under realistiska förhållanden.

Projektets demonstrationskaraktär består av två delar. Den första är insprutningen av järnhaltig stoft (avfall från ståltillverkningsprocessen som innehåller 50 % järn) i ljusbågsugnen genom en ihålig elektrod. Detta utgör i själva verket återvinning av avfall eftersom det gör det möjligt att återvinna järn från stoftet och använda andra beståndsdelar, t.ex. krom.

Den andra delen är chargering av ugnen med icke-fragmenterat bilskrot i en enstegsprocess. Detta sätt att chargera ljusbågsugnen blir möjlig genom en mycket kraftig efterförbränning av koloxidgaser och en efterföljande reglering av spänningen mellan anod och katod.

Bilskrot innehåller ungefär 25 % plaster etc. Detta (på sätt och vis förorenade) skrot kan användas i en tvåstegsprocess (smältning och konvertering) men syftet här är att använda hela icke-fragmenterade skrotade bilar och smälta dem omedelbart utan att det ger upphov till dioxinhaltiga gaser.

Under smältningen av skrotet uppstår koloxidhaltiga gaser. Efterförbränningen av dessa gaser äger normalt rum utanför ugnen. För att utnyttja värmen från denna förbränning måste den äga rum inne i ugnen. Problemet är att i exakt rätt ögonblick tillföra nödvändigt syre. Föreslagen lösning: insprutning av syre på två olika nivåer, vilket leder till att en luftström skapas som möjliggör en bättre blandning av gaserna. Mycket noggrann mätning måste göras för att fastställa rätt tidpunkt för insprutning av syre. Man kommer även att försöka låta efterförbränningen äga rum i skumslaggen.

Den fraktionsvisa separeringen av stoft genomförs för att filtrera metaller, t.ex. zink. Stoft av dessa metaller uppstår under smältningsprocessen och kommer att filtreras bort innan överhettningen äger rum. Zink och andra metaller i koncentrerad form kan användas på andra områden.

Syftet med högspänningsregleringen är att kontrollera strömmen mellan anoden och katoden. Metall som ligger mot ugnens kanter (så kallade "kalla fläckar") blir inte tillräckligt upphettad. Detta beror på att bara en elektrod i stället för tre används. Genom att använda torra anoder i stället för vattenkylda anoder förväntas man kunna påverka strömmen på ett bättre sätt.

Höjning av ljusbågsspänningen är i princip möjligt i en likströmsljusbågsugn. Detta leder till en högre elektrisk och termisk verkningsgrad med mindre förstöring av elektroden.

Det måste emellertid visas att denna princip kan tillämpas i praktiken.

Forsknings- och utvecklingsprojektet kan anses innebära utveckling enligt innebörden i bilaga I till gemenskapens ramar för statligt stöd till forskning och utveckling [1]: "arbete som grundar sig på tillämpad forskning i syfte att

[1] EGT nr C 83, 11.4.1986, s. 5.

skapa nya eller avsevärt förbättrade produkter, produktionsprocesser eller tjänster fram till, men inte inbegripet, den industriella tillämpningen och det kommersiella utnyttjandet. Detta stadium omfattar normalt pilot- och demonstrationsprojekt [. . .]."

Kommissionen besvarar de kommentarer och yttranden som den har mottagit på följande sätt:

BISPA:

Kommissionen är också av den uppfattningen att likströmsljusbågsteknologin i sig själv redan är etablerad och anser därför inte att ljusbågsugnen är berättigad till stöd (se nedan). Ett av målen med projektet är återvinning av järn och inte zink, vilket påstods i yttrandet. BISPA anmärker att det inte står klart på vilket sätt efterförbränningen har ett samband med användningen av icke-fragmenterat bilskrot. För att ta reda på detta måste demonstrationsprojektet genomföras.

EISA:

Kommissionen delar uppfattningen att ljusbågsugnar används för tillverkning av specialstål. Detta är emellertid inte syftet med forsknings- och utvecklingsprojektet. Efterförbränningen är en känd process men det skall här demonstreras att den kan leda till lägre utsläpp av dioxin. För att uppnå detta måste man påvisa att en kombination av tekniker som utvecklats av Klöckner och L'Air Liquide fungerar.

När det gäller insprutningen av järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod anmärker EISA att denna teknik fram till idag inte har kunnat användas i fråga om stora kvantiteter. Syftet med forsknings- och utvecklingsprojektet är att fastställa om detta är sant.

MEFOS:

Kommissionen noterar att detta forskningsinstitut inte har något emot att projektet genomförs. Institutet betonar emellertid att Georgsmarienhütte redan har kommit långt när det gäller att demonstrera att insprutning av järnhaltigt stoft genom en ihålig elektrod verkligen fungerar och att diskussioner fortfarande pågår om projektet i Norge.

Usinor Sacilor:

Kommissionen delar uppfattningen att teknologin för ljusbågsugnen redan är etablerad. Insprutning av järnstoft genom en ihålig elektrod utgör inget industriellt risktagande eftersom ombyggnad till den normala typen av ljusbågsugn, om den nya teknologin inte är tillfredsställande, enligt Usinor Sacilor är mycket enkel. Detta innebär att man fortfarande måste demonstrera om teknologin är tillfredsställande. Vidare erkänner Usinor Sacilor att användningen av icke-fragmenterat bilskrot i en enstegsprocess skulle kunna vara nydanande. Det måste påpekas att målet med den här delen av forsknings- och utvecklingsprojektet är att kombinera flera tekniker i syfte att minska utsläppet av dioxin och furan. Kommissionen instämmer i att tillverkning av specialstål sker genom en likströmsljusbågsugn, men detta är inte syftet med forsknings- och utvecklingsprojektet.

Förenade kungarikets regering:

Inga argument har lagts fram till stöd för ståndpunkten att ingen verklig forskning utförs. På grundval av de argument som har framförts anser kommissionen tvärtom att forskning och utveckling ingår i projektet.

Kostnader som uppkommer som en direkt följd av forsknings- och utvecklingsprojektet berättigar till statligt forsknings- och utvecklingsstöd.

När det gäller detta fall innebär detta att vissa kostnader inte kan anses berättiga till statligt forsknings- och utvecklingsstöd, nämligen följande:

Poster	(miljoner DM)	(miljoner ecu)
Ljusbågsugnen och avstoftningsutrustningen	41,715	22,0
Konstruktionsarbeten	8,985	4,7
Bidrag till kostnaden för konstruktion av strömförsörjningsanläggning	12,000	6,3
Totalt	62,700	32,6

Dessa kostnader uppkommer inte som en följd av forsknings- och utvecklingsprojektet och står inte direkt i samband med forsknings- och utvecklingsprojektet som helhet eller med något av delprojekten. Dessa kostnader är i själva verket industriella investeringskostnader och måste bäras av företaget för att man skall kunna tillverka produkter för marknaden.

De kostnader som är en direkt följd av forsknings- och utvecklingsprojektet berättigar däremot till statlig forsknings- och utvecklingsstöd. Det är fråga om följande:

Kostnader	(miljoner DM)	(miljoner ecu)
Insprutning av järnhaltigt stoft	16,135	8,0
Efterförbränningen	2,075	1,1
Användning av icke-fragmenterat bilskrot	2,250	1,2
Fraktionsvis separering av filtrerat stoft	3,475	1,8
Anodreglering	4,337	2,3
Ljusbågsspänning	0,270	0,1
Totalt	28,542	14,84

Kostnaderna för insprutning av järnhaltigt stoft ökade med 1 miljon DM jämfört med vad som angavs i meddelandet på grund av att projektet förlängdes.

Förutom dessa kostnader, som omfattar utrustning och material som är nödvändig för projekten, uppstår även följande kostnader i direkt samband med forskning- och utvecklingsarbetet:

Kostnader	(miljoner DM)	(miljoner ecu)
Personalkostnader	8,006	4,0
Vetenskapligt arbete som läggs ut på TU Clausthal och universitetet i Patras	2,2	1,2
Allmänna omkostnader	2,4	1,2
Särskild programvara för forskning och utveckling	6,0	3,2
Totalt	18,606	9,6

När det gäller de allmänna omkostnaderna beräknas de utgöra 30 % av personalkostnaderna.

Georgsmarienhütte GmbH har visat att i fråga om de senaste åren är en sådan procentuell andel rimlig och i överensstämmelse med det normala förhållandet mellan personalkostnader och allmänna omkostnader.

Ursprungligen meddelades att 108,2 miljoner DM berättigade till forsknings- och utvecklingsstöd. På grund av att forsknings- och utvecklingsprojektet förlängdes från 36 månader till 51 månader lade man till 1,65 miljoner DM (inbegripet 30 % av extra personalkostnader för allmänna omkostnader) till detta belopp, vilket gav 109,85 miljoner DM.

Vissa kostnader uppkommer emellertid inte direkt till följd av forsknings- och utvecklingsprojektet och dessa måste dras av från beloppet.

— Belopp som uppgavs berättiga till forsknings- och utvecklingsstöd 109,85 miljoner DM
— Kostnader som inte anses ha samband med forskning och utveckling – 62,70 miljoner DM
— Forskning- och utvecklingskostnader som berättigar till stöd 47,15 miljoner DM (24,52 miljoner ecu)

I fråga om vissa av dessa kostnader planerade de tyska myndigheterna att bevilja stöd till en omfattning av 30 % och för de kostnader som rör vetenskapligt samarbete med TU Clausthal och universitetet i Patras till en omfattning av 50 %.

För tillämpad forskning och utveckling har emellertid kommissionen utarbetat en praxis att endast tillåta 25 % brutto. I fråga om projekt som innebär ett stort specifikt risktagande kan kommissionen överväga en högre stödnivå.

Det måste noteras att detta utgör ett undantag från regeln eftersom alla forsknings- och utvecklingsprojekt innebär risktaganden. Ett sådant stort specifikt risktagande har inte påvisats på ett tillfredsställande sätt. Det aktuella forsknings- och utvecklingsprojektet är ett demonstrationsprojekt som visar att en kombination av tekniker fungerar under realistiska förhållanden. Detta innebär att projektet i själva verket står mycket nära marknaden och att det tekniska risktagandet därför är inom godtagbara gränser. Om projektet visar att kombinationen av tekniker inte ger det önskade resultatet kommer Georgsmarienhütte dessutom fortfarande att ha en likströmsljusbågsugn som kan anpassas till normal standard till en minimal extra kostnad. En riskpremie på fem procentenheter är därför inte berättigad och stödomfattningen bör inte vara större än 25 %.

De tyska myndigheterna begärde ursprungligen att stöd till forskning och utveckling på 32,46 miljoner DM skulle godkännas på grundval av 108,2 miljoner DM i stödberättigade kostnader och en omfattning på 30 %. På grund av förlängningen av projektet från 36 månader till 51 månader fastställdes kostnaderna till 109,85 miljoner DM.

Genom ett brev av den 11 juli 1994 underrättade de tyska myndigheterna kommissionen om ytterligare kostnader för slitage och förbrukning på 13,822 miljoner DM till följd av utnyttjandet av järnhaltigt stoft genom den ihåliga elektroden. Eftersom dessa kostnader är en direkt följd av forsknings- och utvecklingsverksamhet är de berättigade till statligt forsknings- och utvecklingsstöd enligt bilaga II till gemenskapens ramar för statligt stöd till forskning och utveckling. Stödomfattningen är 25 %.

Eftersom det inte rådde något tvivel om att dessa kostnader stod i samband med forskning och utveckling var det inte nödvändigt att gå vidare med förfarandet enligt artikel 6.4 i stålstödsakten. Detta gäller även kostnaderna till följd av förlängningen av forsknings- och utvecklingsprojektet från 36 månader till 51 månader.

Detta gör att den totala summan av kostnaderna såsom de meddelats uppgår till 123,672 miljoner DM och stödet till 35,9155 miljoner DM.

I punkt 8.2 i gemenskapens ramar för statligt stöd till forskning och utveckling krävs att statligt stöd till forskning och utveckling skall leda till ytterligare ansträngningar på forsknings- och utvecklingsområdet. Mottagaren av det aktuella stödet skulle mycket väl ha kunnat underlåta att genomföra detta forsknings- och utvecklingsprojekt och endast använda ljusbågsugnen för produktion. Det faktum att man har valt att utföra denna forskning och utveckling är i sig ett bevis på ytterligare ansträngningar på detta område.

Eftersom 62,7 miljoner DM inte skall betraktas som kostnader som har uppstått till följd av forsknings- och utvecklingsprojektet minskar basen för stödberättigande kostnader till 60,972 miljoner DM, varav 25 % får beviljas som statligt forsknings- och utvecklingsstöd, dvs. 15,243 miljoner DM.

Skillnaden dvs. 20,6725 miljoner DM (35,9155 miljoner DM minus 15,243 miljoner DM) kan inte motiveras genom någon av de övriga kategorier som tillåter statligt stöd till stålindustrin enligt stålstödsakten. Beviljandet av detta stöd på 20,6725 miljoner DM, är därför inte tillåtet enligt artikel 4 c i Parisfördraget.

VII

Sammanfattningsvis kan det stöd som föreslagits av de tyska myndigheterna endast delvis godkännas som statligt stöd till forskning och utveckling enligt den mening som avses i artikel 2 i stålstödsakten. Återstoden av stödet är förbjudet enligt artikel 4 c i Parisfördraget.

Av de totala meddelade forsknings- och utvecklingskostnaderna på 123,672 miljoner DM (109,85 miljoner DM + 13,822 miljoner DM) berättigar endast 60,972 miljoner DM till statligt forsknings- och utvecklingsstöd. Av det föreslagna statliga stödet på 35,9155 miljoner DM är endast 15,243 miljoner förenligt med den gemensamma marknaden för stål medan ett belopp på 20,6725 miljoner DM är förbjudet enligt artikel 4 c i Parisfördraget.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

1. Kommissionen fastställer att investeringskostnaderna för den elektriska ljusbågsugnen, avstoftningsutrustningen, konstruktionsarbetena samt bidraget till kostnaderna för konstruktion av strömförsörjningsanläggningen, som uppgår till 62,7 miljoner DM, inte skall anses utgöra forsknings- och utvecklingskostnader.

2. Kommissionen fastställer att statligt stöd på 20,675 miljoner DM inte är förenligt med den gemensamma marknaden för stål och är förbjudet enligt artikel 4 c i Parisfördraget.

Artikel 2

1. Kommissionen godkänner ett belopp om totalt 60,972 miljoner DM som forsknings- och utvecklingskostnader enligt den mening som avses i artikel 2 och kommissionens beslut nr 3855/91/EKSG av den 27 november 1991 (stålstödsakten) och finner att en stödomfattning på 25 % brutto är förenlig med den gemensamma marknaden för stål.

2. Kommissionen fastställer att statligt stöd på 15,243 miljoner DM är förenligt med den gemensamma marknaden för stål.

Artikel 3

Den tyska regeringen skall inom två månader efter det att detta beslut har meddelats underrätta kommissionen om de åtgärder som den har vidtagit för att följa detta beslut.

Artikel 4

Detta beslut riktar sig till Förbundsrepubliken Tyskland.

Utfärdat i Bryssel den 1 februari 1995.

På kommissionens vägnar

Karel VAN MIERT

Ledamot av kommissionen