COMMISSION

DÉCISION DE LA COMMISSION

du 1er février 1995

concernant une aide d'État de l'Allemagne à Georgsmarienhütte GmbH

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

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

(95/437/CECA)

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté européenne du charbon et de l'acier, et notamment son article 4 point c),

vu la décision n° 3855/91/CECA de la Commission, du 27 novembre 1991, instituant des règles communautaires pour les aides à la sidérurgie [1], et notamment son article 2,

après avoir, conformément à l'article 6 paragraphe 4 de ladite décision, mis les parties intéressées en demeure de présenter leurs observations,

considérant ce qui suit :

I

Par lettre du 6 juillet 1993, les autorités allemandes ont, conformément aux articles 2 et 6 du code des aides à la sidérurgie (décision n° 3855/91/CECA) notifié à la Commission un projet d'aide d'État en faveur de Georgsmarienhütte GmbH, visant à faciliter des investissements à des fins de recherche-développement. L'aide s'élevait à 32,5 millions de marks allemand (DM) et représentait 30 % des coûts éligibles.

Par lettre du 7 septembre 1993, les autorités allemandes ont répondu à plusieurs questions posées par la Commission dans une lettre du 29 juillet 1993.

En novembre 1993, la Commission a décidé d'ouvrir la procédure prévue à l'article 6 paragraphe 4 du code des aides à la sidérurgie à l'égard du projet d'aide d'État notifié.

Le gouvernement allemand a été informé de cette décision par lettre du 31 décembre 1993 [SG(93)D/21737]. Cette lettre mettait les autorités allemandes en demeure de présenter leurs observations sur les différents points soulevés dans la décision de la Commission.

La lettre de la Commission a été publiée au Journal officiel [2] et les autres États membres ainsi que les tiers intéressés ont été invités à faire parvenir leurs observations à la Commission dans le mois suivant la date de publication.

Le gouvernement allemand a répondu à la mise en demeure par télécopie datée du 31 janvier 1994 et enregistrée le lendemain.

Par ailleurs, les services de la Commission ont reçu des observations de :

— British Iron and Steel Producers Association (BISPA) (lettre du 28 mars 1994, enregistrée le 6 avril 1994),

— European Independent Steel Works Association (EISA) (lettre du 6 avril 1994, enregistrée le 11 avril 1994),

— MEFOS Metallurgical and Metal Working Research Plant (lettre du 7 avril 1994, enregistrée le 8 avril 1994),

— Usinor Sacilor (lettre du 8 avril 1994, enregistrée le 11 avril 1994)

et

— de la représentation permanente du Royaume-Uni auprès des Communautés européennes (lettre du 8 avril 1994, enregistrée le 18 avril 1994).

Ces lettres, leur traduction ainsi que leurs annexes ont été transmises à la représentation permanente de l'Allemagne par lettre du 21 juin 1994.

Le gouvernement allemand y a répondu par lettre du 24 juin 1994, enregistrée le même jour. Une réunion informelle entre les représentants des services de la Commission et du gouvernement allemand a eu lieu à Bruxelles le 30 juin 1994.

[1] JO n° L 362 du 31. 12. 1991, p. 57.

[2] JO n° C 71 du 9. 3. 1994, p. 5.

Par lettres des 11 juillet et 26 octobre 1994, les autorités allemandes ont porté des éléments nouveaux à la connaissance de la Commission.

II

Le projet d'investissement prévoit la construction d'un four à arc électrique à courant continu, destiné à remplacer le haut fourneau et le convertisseur en place. Selon le gouvernement allemand, l'objectif est de promouvoir une utilisation respectueuse de l'environnement de déchets ferreux (en particulier de poussières de fer et de carcasses automobiles non broyées) et, de la sorte, de réduire les coûts de production.

Selon le gouvernement allemand, c'est la première fois que ce type de four servira à la production à grande échelle d'aciers spéciaux et d'aciers fins.

Le nouveau four comportera une électrode creuse (unique) au moyen de laquelle les poussières de fer d'origine sidérurgique pourront être réinjectées, mélangées à du carbone, dans le processus de production de l'acier.

En outre, la postcombustion des oxydes de carbone (CO) dans le four et un système de régulation au moyen d'anodes sèches permettront un recyclage économique et respectueux de l'environnement des carcasses automobiles non broyées, en une seule opération.

Le coût d'investissement considéré par le gouvernement allemand comme pouvant bénéficier d'une aide s'élevait à 108,2 millions de DM (57,1 millions d'écus) et comportait les éléments suivants :

Éléments	millions de DM	millions d'ECU
Four à arc électrique et installation de dépoussiérage	41,715	22,0
Logiciels spécifiques de recherche-développement	6,000	3,2
Travaux de construction	8,985	4,7
Total intermédiaire	56,700	29,9
Participation au coût de construction des installations d'alimentation en électricité	12,000	6,3
Dépenses de personnel	7,506	4,0
Autres coûts d'exploitation :		
— injection des poussières de fer au moyen d'une électrode creuse	15,135	8,0
— postcombustion des gaz primaires libérés par les réactions	2,075	1,1
— chargement des carcasses automobiles non broyées en une seule opération	2,250	1,2
— séparation fractionnée des résidus de filtrage	3,475	1,8
— développement d'un procédé de régulation de la haute tension au moyen d'anodes sèches	4,337	2,3
— accroissement du voltage de l'arc électrique	0,270	0,1
Total intermédiaire	27,542	14,5
Institut de recherche	2,200	1,2
Autres frais généraux (30 % des 7,506 millions de DM correspondant aux dépenses de personnel (voir *supra)*	2,252	1,2
Coût total	108,2	57,1

III

Le coût d'investissement de 108,2 millions de DM (57 millions d'écus) considéré par le gouvernement allemand comme pouvant bénéficier d'une aide et les autres coûts liés au projet, à savoir 16,3 millions de DM (8,6 millions d'écus), devaient être financés comme suit :

— fonds propres (capital libéré par l'ancien propriétaire Klöckner Werke AG) :	25,7 millions de DM
— prêts bancaires (garantis) :	45,0 millions de DM
— crédits fournisseurs :	21,3 millions de DM
— prime à la recherche-développement (30 % de 108,2 millions de DM) :	32,5 millions de DM
	124,5 millions de DM (65,5 millions d'écus)

Comme elle l'a indiqué lors de l'ouverture de la procédure prévue à l'article 6 paragraphe 4 du code des aides à la sidérurgie, la Commission émettait des réserves sur les éléments suivants :

— l'appartenance réelle du projet notifié au domaine de la recherche-développement,

— l'admissibilité des dépenses d'investissement pour un projet d'aide à la recherche-développement,

— l'inclusion de dépenses ne pouvant, par nature, bénéficier du type d'aide indiqué,

— l'intensité de l'aide (30 %), qui en résulte. En raison des risques élevés que présente le projet, d'après la notification, l'intensité de l'aide atteint 30 % au lieu des 25 % que la Commission considère d'ordinaire comme acceptables pour une aide à la recherche appliquée et au développement.

IV

Dans ses observations présentées par télécopie du 31 janvier 1994, le gouvernement allemand indiquait que l'entreprise avait été créée à la suite du rachat (par les salariés de l'entreprise) de l'ancienne « Klöckner Edelstahl GmbH ». Sa capacité de production s'élevait à 480 000 tonnes par an pour la fonte, à 900 000 tonnes par an pour l'acier brut et à 600 000 tonnes par an pour les produits finis laminés à chaud. Les nouveaux propriétaires de l'entreprise sont M. J. Großmann, ancien membre du directoire de Klöckner Werke AG (75 %), et « Drueker & Co. GmbH » (25 %). L'acte d'aquisition a été signé le 5 avril 1993. Les acquéreurs entendaient améliorer la compétitivité de l'entreprise en en restructurant les installations de production.

Le plan de restructuration prévoyait les mesures suivantes :

— remplacement du haut fourneau et du convertisseur en place par un four à arc électrique, ce qui devait entraîner une diminution de 300 000 tonnes de la capacité de production d'acier brut, ainsi réduite à 600 000 tonnes, et démantèlement total des installations de production de fonte,

— fermeture du train d'ajustage relié au laminoir des profilés légers en acier, après modernisation du laminoir à chaud.

Le gouvernement allemand a répété qu'il fallait considérer l'intégralité du projet comme relevant du domaine de la recherche-développement et que le niveau élevé du risque associé à ce projet justifiait une intensité d'aide de 30 %. À la demande de la Commission, il a fourni un complément d'information sur le poste « autres frais généraux », afin de prouver l'exactitude du montant notifié de 2,2 millions DM, soit 30 % des dépenses de personnel. À cet effet, il a présenté des calculs permettant de démontrer que les frais généraux s'élevaient à 28,3 % des dépenses de personnel en 1992/1993 et à 30,3 % des mêmes en 1994.

Le gouvernement allemand a enfin indiqué que la durée du projet de recherche-développement allait être prolongée de quinze mois, passant ainsi de trente-six à cinquante et un mois, pour des raisons liées au déroulement des opérations et à la capacité de recherche limitée de l'entreprise. De ce fait, le coût total était majoré de 1,5 million de DM, passant de 108,2 à 109,7 millions de DM.

V

Dans le cadre de la procédure, les observations suivantes sont parvenues à la Commission :

BISPA

Selon BISPA, le projet notifié ne relève pas exclusivement du domaine de la recherche-développement et porte largement sur une technologie déjà éprouvée. Il en découle que, les instruments et les équipements concernés étant affectés à une exploitation purement commerciale, leur coût ne peut bénéficier d'une aide à la recherche-développement.

EISA

L'EISA a émis certaines réserves sur l'appartenance de certaines parties du projet au domaine de la recherche-développement et sur la faisabilité d'autres parties compte tenu, notamment, des dimensions du projet. Le procédé de postcombustion dans des fours à arc aurait déjà fait l'objet de recherches. Les électrodes creuses auraient déjà été employées pour le traitement d'autres types de poussières. Pour conclure, l'EISA considère que la méthode décrite pose des problèmes en cas de production de masse.

MEFOS

D'après MEFOS, l'injection de poussières de fer au moyen d'une électrode creuse est une technique déjà mise au point et bien connue. Elle aurait pour but d'apporter une solution aussi économique que possible au problème de la valorisation des déchets sidérurgiques. Les progrès réalisés seraient tels que les négociations auraient été engagées pour constituer une entreprise de production en Norvège, en association avec un producteur de zinc. Pour ce qui concerne la postcombustion dans le four à arc électrique, les travaux de développement seraient déjà très avancés. MEFOS ne voit aucune objection à la réalisation du projet.

Usinor Sacilor

Usinor Sacilor estime que le projet repose totalement sur des technologies déjà connues et que l'aide est uniquement destinée à soutenir des investissements. Cette entreprise craint tout particulièrement que la recherche-développement ne serve de prétexte à une aide à l'investissement en faveur de la construction d'un nouveau four à arc.

Le gouvernement du Royaume-Uni

Les autorités britanniques sont convaincues que le nouvelle unité de production fera, d'emblée, l'objet d'une exploitation purement commerciale, puisqu'elle se substituera aux installations de production de fer de d'acier en place ; rien ne prouve, selon elles, qu'une véritable opération de recherche-développement soit associée à la construction du four à arc électrique à courant continu. Elles considèrent donc que tout financement de ces activités par l'État constitue une aide illégale au regard de l'article 4 du traité CECA et du droit dérivé.

Les autorités allemandes ont répondu à ces observations par une lettre du 24 juin 1994. Elles y examinent en détail les arguments des intéressés et elles répètent que, selon elles, l'intégralité du projet relève de la recherche-développement. Réagissant aux critiques, elles confirment que ni le four à arc électrique à courant continu ni l'électrode creuse ne sont de nouveaux procédés. Elles préci-

sent toutefois que l'injection des poussières de fer ne sera pas effectuée pendant la fabrication de l'acier, mais en dehors de cette étape. De plus, le procédé n'aura pas pour objet de séparer le zinc et le plomb des poussières de fer, à l'instar de technologies existantes, mais de convertir ces poussières en une matière première qui pourra à l'avenir remplacer les déchets de ferraille dans la production de l'acier. La neutralisation de certains gaz libérés grâce à l'énergie produite par la fusion constituera un autre élément de recherche-développement. Les carcasses automobiles contiennent des laques, des huiles et des matières grasses. Lors de la fusion, ces sous-produits dégagent de l'énergie, mais aussi de la dioxine et du furane, qui sont des gaz toxiques. La postcombustion aura pour effet de désintégrer ces gaz, ce qui permettra d'assurer une utilisation optimale de tous les vecteurs d'énergie en produisant un minimum de gaz toxiques. Une démonstration d'injection tangentielle de gaz riches en oxygène, technique qui permet un bon mélange et un degré élevé de combustion des gaz toxiques, sera organisée avec la coopération d'Air liquide. Le procédé devrait aussi permettre des économies d'énergie.

Par lettre du 11 juillet 1994, les autorités allemandes ont informé la Commission d'une modification des coûts liés au projet de recherche-développement. Selon elles, l'usure d'une partie de l'équipement et de la consommation de matières nécessaires à la réalisation du projet par périodes hebdomadaires de deux jours pendant cinquante et un mois vont entraîner des dépenses supplémentaires. Celles-ci sont imputables à l'injection de poussières de fer à l'aide de l'électrode creuse et sont ventilées comme suit :

	Coûts par période (en DM)	Coûts des 48 périodes annuelles (en milliers de DM)	Coût total des périodes sur 51 mois (en milliers de DM)
Usure des équipements de refroidissement	1 452	69,7	296
Usure du revêtement du four	2 626	126	536
Usure de l'anode	3 549	170,4	724
Consommation de filtres à poussières	10 368	497,7	2 115
Évacuation des scories par des sous-traitants	2 525	121,2	515
Coût du traitement de la poche de coulée	4 500	216	918
Coût de l'énergie nécessaire au maintien du four poche à la température voulue	3 500	168	714
Coût de la restitution de la poche de coulée	3 000	144	612
Évacuation des poussières produites par le processus	11 150	535	2 274
Analyse spéciale des résultats de plusieurs périodes	—	—	1 658
Frais d'entretien	16 960	814	3 460
Total			13 822 (7,18 millions d'écus)

Les autorités allemandes estiment que ces dépenses peuvent bénéficier d'une aide à la recherche-développement d'un montant de 3,45 millions de DM (1,79 million d'écus), ce qui représente une intensité d'aide de 25 %.

Dans la notification de l'aide, le gouvernement allemand mentionnait des coûts qui, bien que présentés comme exterieurs au projet de recherche-développement, pouvaient, selon lui, bénéficier d'une aide d'État à la recherche-développement. Ils représentaient 10 % du montant éligible de 108,2 millions de DM, soit 10,82 millions de DM. La Commission a indiqué qu'elle ne pouvait partager ce point de vue. Une lettre du 26 octobre 1994 a dissipé ce malentendu. Ces dépenses hors recherche-développement n'ont jamais fait partie des coûts du projet considérés comme éligibles par les autorités allemandes. Elles étaient donc comptabilisées dans le coût total de l'investissement, qui s'élevait ainsi à 124,5 millions de DM, mais exclues du montant notifié de 108,2 millions de DM, que les autorités allemandes jugeaient alors admissible au bénéfice d'une aide d'État.

VI

L'article 2 du code des aides à la sidérurgie autorise les aides destinées à couvrir les dépenses des entreprises sidérurgiques pour des projets de recherche et de développement à condition qu'elles respectent les règles établies dans l'« encadrement communautaire des aides d'État à la recherche-développement » (1).

Cet « encadrement communautaire » fixe des orientations en ce qui concerne l'intensité des projets d'aide, que la Commission doit évaluer au cas par cas. Cette évaluation doit tenir compte de la nature du projet, des risques techniques et financiers, de considérations générales relatives à la compétitivité de l'industrie européenne et des risques de distorsion de la concurrence et d'affectation des échanges entre les États membres.

(1) JO n° C 83 du 11. 4. 1986, p. 2.

Il en découle que la recherche industrielle de base peut, en principe, bénéficier de niveaux d'aide plus élevés que la recherche appliquée et le développement, activités qui sont plus directement liées à l'introduction sur le marché des résultats des travaux de recherche-développement et qui, aidées, pourraient plus facilement conduire à des distorsions de la concurrence et des échanges.

Estimant que les aides à la recherche industrielle de base ne doivent pas dépasser un taux brut de 50 % des coûts du projet, la Commission exigera, en principe, des niveaux d'aide progressivement moins élevés, à mesure que l'activité soutenue se rapprochera du marché, en d'autres termes, lorsqu'elle relèvera du domaine de la recherche appliquée et du développement. La Commission a coutume d'autoriser une intensité d'aide de 25 % brut pour la recherche appliquée et le développement.

De plus, la Commission admettra une intensité d'aide supérieure si un projet particulier comporte un risque spécifique très important.

Le projet examiné est divisé en six sous-projets :

— utilisation des poussières de fer au moyen d'une électrode creuse,

— postcombustion des gaz primaires dégagés par la réaction,

— chargement en une seule étape des carcasses automobiles non broyées (diminution des émissions de dioxine et de furane),

— séparation fractionnée des résidus de filtrage,

— développement d'un procédé de régulation de la haute tension au moyen d'anodes sèches,

— élévation du voltage de l'arc électrique.

Le premier de ces sous-projets ne sera mis en œuvre que deux jours par semaine. Comme Georgsmarienhütte ne produira que 600 000 tonnes d'acier par an, la production ne devra pas se poursuivre sept jours sur sept : cinq jours par semaine suffiront. Les cinq autres sous-projets seront réalisés dans le cadre du processus de production, puisque leur caractère novateur doit être démontré en conditions réelles.

Ces sous-projets constituent ensemble le projet de recherche-développement en question ; cette combinaison de techniques n'a jamais été mise en œuvre à grande échelle. Ses résultats en termes de nouveaux développements sont, par conséquent, difficiles à prévoir mais, en cas de succès, il aura été démontré que la combinaison peut fonctionner en conditions réelles.

Le caractère expérimental du projet global est double. D'une part, on injecte des poussières de fer (sous-produit de la fabrication de l'acier contenant 50 % de fer) au moyen d'une électrode creuse. Cela équivaut, en fait, à un recyclage de déchets, parce qu'il devient possible de récupérer le fer contenu dans les poussières et d'utiliser d'autres éléments, comme le chrome.

D'autre part, les carcasses automobiles non broyées sont introduites dans le four en une seule étape. Cette façon de procéder est rendue possible par une postcombustion extrême des oxydes de carbone (CO) et par la régulation voulue du voltage entre anode et cathode.

Les carcasses automobiles contiennent approximativement 25 % de plastiques, etc. Ces carcasses (en quelque sorte polluées) peuvent être traitées en deux étapes (fusion puis affinage par convertisseur) ; cependant, dans le cas présent, l'objectif est de les utiliser telles quelles et de les fondre directement sans dégagement de gaz chargés de dioxine.

La fonte des carcasses dégage des gaz contenant des oxydes de carbone (CO). D'ordinaire, la postcombustion de ces gaz s'effectue à l'extérieur du four. Pour qu'on puisse exploiter la chaleur créée par cette combustion, il faut que l'opération se déroule dans le four. La difficulté consiste à apporter l'oxygène nécessaire au moment voulu. La solution proposée est d'injecter l'oxygène à deux niveaux différents, ce qui créera un courant permettant un meilleur brassage des gaz. Des mesures très précises sont nécessaires pour déterminer le moment où l'oxygène doit être injecté. De plus, on tentera de faire en sorte que la postcombustion s'opère aussi dans la mousse de scories.

La séparation fractionnée des poussières a pour objet de filtrer les métaux, comme le zinc. Ces poussières de métal se dégagent pendant la fusion et elles sont filtrées avant la phase de surchauffe. Le zinc et les autres métaux se présentant sous forme concentrée peuvent être utilisés ailleurs.

La régulation de la haute tension vise à agir sur le courant circulant entre l'anode et la cathode. Le métal qui est en contact avec les bords du four (les « zones froides ») est insuffisamment chauffé, en raison de l'utilisation d'une seule électrode, au lieu de trois. En substituant des anodes sèches aux anodes refroidies par eau, on espère pouvoir mieux agir sur ce courant.

L'élévation du voltage de l'arc électrique est, en principe, possible dans un four à arc électrique à courant continu. Cette opération permet une utilisation plus efficace de l'électricité et de la chaleur, ainsi qu'une moindre usure de l'électrode.

Cependant, il reste à démontrer que ce principe peut être mis en application.

Le projet de recherche-développement examiné peut être considéré comme une activité de développement au sens de l'annexe I de l'encadrement communautaire des aides d'État à la recherche-développement [1], qui contient la définition suivante : « les activités qui, sur la base de la recherche appliquée, tendent à la mise au point de produits, processus de production ou services nouveaux ou substantiellement améliorés, jusqu'au stade non inclus de l'application industrielle et de l'exploitation commerciale. Ce stade ... inclut normalement les projets pilotes et les projets de démonstration ... »

La Commission répond comme suit aux commentaires et observations qui lui sont parvenus :

[1] JO n° C 83 du 11. 4. 1986, p. 5.

BISPA

La Commission partage le point de vue selon lequel la technologie du four à arc électrique à courant continu est bien connue ; c'est pourquoi, elle estime que le four ne peut bénéficier d'une aide d'État (voir *infra*). Un des objectifs du projet est le recyclage du fer, et non du zinc, comme l'indique BISPA. Celle-ci observe aussi que le lien entre la postcombustion et l'utilisation des carcasses automobiles non broyées n'apparaît pas clairement. C'est précisément ce lien que le projet vise à démontrer.

EISA

La Commission reconnaît qu'on utilise les fours à arc électrique pour fabriquer des aciers spéciaux. Cet aspect ne fait, toutefois, pas partie du projet de recherche-développement. La postcombustion est un procédé connu, mais il reste à démontrer qu'elle permet de réduire les émissions de dioxine. À cet effet, il est nécessaire d'établir si les techniques mises au point par Klöckner et Air liquide peuvent effectivement être combinées.

En ce qui concerne l'injection de poussières de fer au moyen d'électrodes creuses, l'EISA observe que, jusqu'à présent, cette technique n'a pas permis de traiter des grandes quantités. C'est une question que le projet de recherche-développement doit trancher.

MEFOS

La Commission prend acte de ce que cet institut de recherche n'est pas opposé à la réalisation du projet. Elle souligne cependant que Georgsmarienhütte a déjà entrepris de démontrer le fonctionnement réel du procédé consistant à injecter des poussières de fer au moyen d'une électrode creuse, tandis que le projet en Norvège est toujours en cours de négociation.

Usinor Sacilor

La Commission reconnaît que l'emploi du four à arc électrique est une technique éprouvée. Selon Usinor Sacilor, le recours à l'injection des poussières de fer par l'électrode creuse ne constituerait pas un risque industriel, étant donné que si cette technique ne produisait pas de résultats satisfaisants, il serait très facile de convertir l'équipement en un four à arc électrique ordinaire. Cela signifie toutefois qu'il reste encore à déterminer si la technique en question est satisfaisante. Par ailleurs, Usinor Sacilor admet que l'introduction en une seule étape de carcasses automobiles non broyées peut constituer une innovation. Il convient d'observer que cette partie du projet de recherche-développement vise à combiner plusieurs techniques pour réduire les émissions de dioxine et de furane. La Commission n'ignore pas qu'on produit des aciers spéciaux au moyen de fours à arc électrique à courant continu, mais tel n'est pas l'objet du projet en question.

Le gouvernement du Royaume-Uni

Aucun des arguments développés ne démontre l'absence de véritable recherche. La Commission est, pour sa part, parvenue à la conclusion qu'il y a bien une opération de recherche-développement.

Les coûts directement occasionnés par le projet de recherche-développement peuvent bénéficier d'une aide d'État à la recherche-développement.

Cela signifie que, dans le cas présent, certaines dépenses ne peuvent être admises à bénéficier d'une aide d'État à la recherche-développement ; il s'agit des postes suivants :

Postes	millions de DM	millions d'ECU
Four à arc électrique et installation de dépoussiérage	41,715	22,0
Travaux de construction	8,985	4,7
Participation au coût de la construction de l'installation d'approvisionnement en électricité	12,000	6,3
Total	62,700	32,6

Ces dépenses ne tiennent pas au projet de recherche-développement ; elles n'ont aucun lien avec le projet global ou l'un de ses sous-projets. Elles correspondent, en fait, au coût d'investissements industriels que l'entreprise doit engager pour fabriquer les produits destinés à la vente.

En revanche, les coûts directement occasionnés par les projets de recherche-développement peuvent bénéficer d'une aide d'État à la recherche-développement. Il s'agit des coûts suivants :

Coûts	millions de DM	millions d'ECU
Injection des poussières de fer	16,135	8,0
Postcombustion	2,075	1,1
Utilisation de carcasses automobiles non broyées	2,250	1,2
Séparation fractionnée des poussières retenues par les filtres	3,475	1,8
Régulation de l'anode	4,337	2,3
Intensité de l'arc électrique	0,270	0,1
Total	28,542	14,84

Le coût du procédé d'injection de poussières de fer a été majoré d'un million de DM par rapport au chiffre annoncé dans la notification, à cause de l'allongement de la durée du projet.

En dehors de ces coûts, qui correspondent au prix de l'équipement et des matières nécessaires à la réalisation des projets, d'autres dépenses sont directement liées aux activités de recherche-développement :

Dépenses	millions de DM	millions d'ECU
Dépenses de personnel	8,006	4,0
Travaux scientifiques confiés en sous-traitance à la Technische Universität Clausthal et à l'université de Patras	2,2	1,2
Frais généraux	2,4	1,2
Logiciel spécifique de recherche-développement	6,0	3,2
Total	18,606	9,6

En ce qui concerne les frais généraux, ils sont estimés à 30 % des dépenses de personnel. Georgsmarienhütte a démontré, sur la base des chiffres des dernières années, que ce pourcentage était raisonnable et qu'il correspondait au rapport ordinaire entre les frais généraux et les dépenses de personnel.

À l'origine, le coût total déclaré par les autorités allemandes comme pouvant bénéficier d'une aide à la recherche-développement était de 108,2 millions de DM. Lorsque la durée du projet a été portée de trente-six à cinquante et un mois, ce chiffre a été majoré de 1,65 million de DM (en ce compris des frais généraux équivalant à 30 % des dépenses supplémentaires de personnel), passant ainsi à 109,85 millions de DM.

Cependant, certaines dépenses ne sont pas directement occasionnées par le projet de recherche-développement et doivent être déduites de ce montant :

— montant notifié comme éligible : 109,85 millions de DM
— dépenses jugées « hors recherche-développement » : — 62,70 millions de DM
— montant pouvant bénéficier d'une aide : 47,15 millions de DM (24,52 millions d'écus)

Pour une partie de ces coûts, les autorités allemandes ont proposé une aide d'une intensité de 30 %, intensité qui est portée à 50 % pour la coopération avec la Technische Universität Clausthal et l'université de Patras.

Toutefois, la Commission a coutume de n'autoriser qu'une intensité maximale de 25 % brut pour la recherche appliquée et le développement. Elle se réserve le droit d'envisager un pourcentage supérieur en cas de risque spécifique élevé.

Il convient d'observer qu'il s'agit d'une pratique exceptionnelle, car tous les promoteurs de projets de recherche-développement invoquent des risques. L'existence d'un risque spécifique élevé n'a pas été démontrée de manière satisfaisante. Il s'agit en l'espèce d'un projet de démonstration destiné à démontrer le fonctionnement d'une combinaison de techniques dans des conditions réelles. Il est donc déjà très proche d'une application commerciale ; les risques techniques restent, par conséquent, dans des limites acceptables. En outre, s'il ressort de cette démonstration que la combinaison de techniques ne produit pas les résultats espérés, Georgsmarienhütte disposera toujours d'un four à arc électrique à courant continu adaptable, sans surcoût notable, aux normes en vigueur. Par conséquent, une prime de risque de cinq points de pourcentage n'est pas justifiée et l'intensité de l'aide ne doit pas dépasser 25 %.

Dans un premier temps, le projet d'aide à la recherche-développement soumis pour approbation par les autorités allemandes s'est élevé à 32,46 millions de DM, ce qui correspondait à une intensité d'aide de 30 % pour un coût éligible de 108,2 millions de DM. L'allongement de la durée du projet de trente-six à cinquante et un mois a porté le coût en question à 109,85 millions de DM.

Par lettre du 11 juillet 1994, les autorités allemandes ont notifié à la Commission un surcoût de 13,822 millions de DM pour les postes « usure » et « consommation », justifié par l'utilisation du procédé d'injection des poussières de fer par l'électrode creuse. Ce surcoût étant directement lié aux activités de recherche-développement, il peut bénéficier d'une aide d'État à la recherche-développement, en application de l'annexe II de l'encadrement communautaire applicable. L'intensité de l'aide est de 25 %.

Comme il ne fait aucun doute que le surcoût en question correspond à des activités de recherche-développement, une extension de la procédure prévue à l'article 6 paragraphe 4 du code des aides à la sidérurgie ne s'impose pas. Il en va de même pour les coûts résultant de l'allongement de trente-six à cinquante et un mois de la durée du projet.

Au total, les coûts notifiés et le montant de l'aide sont portés respectivement à 123,672 et 35,9155 millions de DM.

Le point 8.2 de l'encadrement communautaire des aides d'État à la recherche-développement précise que les aides dans ce domaine doivent avoir pour effet d'inciter à des efforts supplémentaires. Or, le bénéficiaire de l'aide sous examen pouvait très bien s'abstenir de monter le projet et employer exclusivement le four à arc électrique à des fins de production. Le fait qu'il ait opté pour un programme de recherche-développement témoigne déjà d'un effort supplémentaire.

Comme il faut déduire 62,7 millions de DM du coût total du projet de recherche-développement, les dépenses admissibles tombent à 60,972 millions de DM. Vingt-cinq pour cent de cette somme, soit 15,243 millions de DM, peuvent être accordés à l'entreprise à titre d'aide d'État à la recherche-développement.

La différence entre 35,9155 et 15,243 millions de DM, soit 20,6725 millions de DM, ne peut être justifiée par l'appartenance à l'une des autres catégories de dépenses considérées comme admissibles par le code des aides à la sidérurgie. Cette aide d'État de 20,6725 millions de DM est donc interdite par l'article 4 point c) du traité CECA.

VII

En conclusion, seule une partie de l'aide d'État projetée par les autorités allemandes peut être considérée comme une aide à la recherche-développement au sens de l'article 2 du code des aides à la sidérurgie. L'autre partie est interdite par l'article 4 point c) du traité CECA.

Sur un coût total notifié de 123,672 millions de DM (109,85 millions + 13,822 millions), seule une tranche de 60,972 millions de DM peut être admise au bénéfice d'une aide d'État à la recherche-développement. Seuls 15,243 des 35,9155 millions de DM du projet d'aide d'État sont compatibles avec le marché commun de l'acier, le solde, soit 20,6725 millions, tombant sous le coup de l'interdiction énoncée à l'article 4 point c) du traité CECA,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION :

Article premier

1. La Commission considère que les coûts des investissements concernant le four électrique à arc et l'installation de dépoussiérage, les travaux de construction et la participation au coût de construction des installations d'alimentation en électricité, qui représentent un montant total de 62,7 millions de DM, ne peuvent être admis comme des coûts de recherche-développement.

2. La Commission considère qu'une tranche de 20,675 millions de DM du projet d'aide d'État n'est pas compatible avec le marché commun de l'acier et tombe sous le coup de l'interdiction de l'article 4 point c) du traité CECA.

Article 2

1. La Commission admet un montant total de 60,972 millions de DM comme dépense de recherche-développement au sens de l'article 2 de la décision n° 3855/91/CECA et elle estime qu'une intensité d'aide de 25 % brut est compatible avec le marché commun de l'acier.

2. La Commission conclut qu'une aide d'État à hauteur de 15,243 millions de DM est compatible avec le marché commun de l'acier.

Article 3

Le gouvernement allemand informe la Commission des mesures prises pour se conformer à la présente décision dans les deux mois qui suivent sa notification.

Article 4

La présente décision est adressée à la république fédérale d'Allemagne.

Fait à Bruxelles, le 1er février 1995.

Par la Commission

Karel VAN MIERT

Membre de la Commission