COMMISSIONE

DECISIONE DELLA COMMISSIONE

del 1° febbraio 1995

relativa ad un aiuto di Stato della Germania alla società Georgsmarienhütte GmbH

(Il testo in lingua tedesca è il solo facente fede)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(95/437/CECA)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea del carbone e dell'acciaio, in particolare l'articolo 4, lettera c),

vista la decisione n. 3855/91/CECA della Commissione, del 27 novembre 1991, recante norme comunitarie per gli aiuti alla siderurgia [1], in particolare l'articolo 2,

visto che, ai sensi dell'articolo 6, paragrafo 4 di detta decisione, è stata data comunicazione alle parti interessate affinché potessero presentare le proprie osservazioni,

considerando quanto segue :

I

Con lettera datata 6 luglio 1993, le autorità tedesche, ai sensi degli articoli 2 e 6 della disciplina degli aiuti alla siderurgia (decisione n. 3855/91/CECA) hanno notificato alla Commissione un progetto di aiuto di Stato alla società Georgsmarienhütte GmbH per consentirle di effettuare investimenti per scopi di ricerca e sviluppo (R & S). L'aiuto ammontava a 32,5 Mio di DM e rappresentava il 30 % dei costi ammissibili.

Con lettera del 7 settembre 1993, le autorità tedesche hanno risposto a diversi quesiti che erano stati loro sottoposti con lettera del 29 luglio 1993.

Nel novembre 1993, la Commissione ha deciso di avviare il procedimento di cui all'articolo 6, paragrafo 4 della disciplina degli aiuti alla siderurgia nei confronti dell'aiuto di Stato proposto.

Il governo tedesco è stato informato di questa decisione con lettera del 31 dicembre 1993 [SG(93)D/21737]. Nella stessa lettera, si invitavano le autorità tedesche a formulare entro un mese le proprie osservazioni in merito ai rilievi contenuti nella decisione della Commissione.

La lettera inviata alle autorità tedesche è stata pubblicata nella Gazzetta ufficiale [2] e gli altri Stati membri e i terzi interessati sono stati invitati a sottoporre alla Commissione le proprie osservazioni entro un mese dalla data di pubblicazione.

Il governo tedesco ha replicato mediante un telefax inviato il 31 gennaio 1994 e protocollato il giorno seguente.

I servizi della Commissione hanno inoltre ricevuto comunicazione dai seguenti terzi interessati :

— The British Iron and Steel Producers Association (BISPA) (lettera del 28 marzo 1994, protocollata il 6 aprile 1994),

— European Independent Steel Works Association (EISA) (lettera del 6 aprile 1994, protocollata l'11 aprile 1994),

— MEFOS — Metallurgical and Metal Working Research Plant (lettera del 7 aprile 1994, protocollata l'8 aprile 1994),

— Usinor Sacilor (lettera dell'8 aprile 1994, protocollata l'11 aprile 1994),

— Rappresentanza permanente del Regno Unito presso le Comunità europee, (lettera dell'8 aprile 1994, protocollata il 18 aprile 1994).

In data 21 giugno 1994, queste lettere, le loro traduzioni e gli allegati sono stati inviati alla Rappresentanza permanente della Germania.

Il governo tedesco ha replicato con lettera del 24 giugno 1994, protocollata il giorno stesso. In data 30 giugno 1994 si è tenuta a Bruxelles una riunione informale tra rappresentanti dei servizi della Commissione e del governo tedesco.

[1] GU n. L 362 del 31. 12. 1991, pag. 57.

[2] GU n. C 71 del 9. 3. 1994, pag. 5.

Con lettere dell'11 luglio 1994 e 26 ottobre 1994, le autorità tedesche hanno inviato alla Commissione nuove informazioni.

II

Il progetto di investimento include la costruzione di un forno elettrico ad arco a corrente continua in sostituzione del forno ad alta frequenza e del convertitore esistenti. Secondo il governo tedesco, lo scopo dell'investimento è quello dell'impiego, positivo ai fini ambientali, di rottami e residui di fabbricazione contenenti ferro (in particolare, « polveri di ferro » e rottami di aiuto non triturati) con il risultato di ridurre i costi di produzione.

Il governo tedesco sostiene che sarà la prima volta che questo tipo di forno verrà impiegato per la produzione di acciai speciali e di qualità su larga scala.

In particolare, il nuovo forno prevede l'introduzione di un (unico) elettrodo anulare, che consente di immettere nel processo di produzione dell'acciaio le polveri di ferro residuate dalla produzione siderurgica.

Inoltre, la ricombustione dei gas carbonici all'interno del forno e la corrispondente regolazione anodica consentiranno il riciclaggio in un'unica fase, e in maniera economica ed ecocompatibile, di rottami d'auto non triturati.

Gli investimenti considerati ammissibili dal governo tedesco per un aiuto di Stato ammontavano a 108,2 Mio di DM (57,1 Mio di ECU) e riguardavano le seguenti spese :

Spese	Mio di DM	Mio di ECU
Forno elettrico ad arco e impianto di depolverazione	41,715	22,0
Software specifico per R & S	6,000	3,2
Opere di costruzione	8,985	4,7
Totale parziale	56,700	29,9
Contributo al costo per la costruzione degli impianti elettrici	12,000	6,3
Spese di personale	7,506	4,0
Altre spese correnti :		
— emissioni di diossina e di furano	15,135	8
— ricombustione di gas primari derivanti dalle reazioni	2,075	1,1
— carica di rottami di automobili non triturati in una sola fase (diminuzione delle emissioni di diossina e di furano)	2,250	1,2
— separazione frazionata della polvere di filtrazione	3,475	1,8
— sviluppo di regolazione dell'altra tensione mediante l'uso di anodi a secco	4,337	2,3
— aumento del voltaggio dell'arco elettrico	0,270	0,1
Totale parziale	27,542	14,5
Istituto di ricerca	2,200	1,2
Spese generali aggiuntive (30 % delle spese di personale pari a 7,506 Mio di DM — si veda sopra)	2,252	1,2
Totale dei costi :	108,2	57,1

III

Il costo dell'investimento pari a 108,2 Mio di DM (57 Mio di ECU) che il governo tedesco ritiene ammissibile e gli altri costi relativi al progetto, per un totale di 16,3 Mio di DM (8,6 Mio di ECU), dovrebbero essere coperti come segue :

— risorse proprie (quote versate dal proprietario precedente — Klöckner Werke AG)	25,7 Mio di DM
— prestiti bancari (garantiti)	45,0 Mio di DM
— crediti di fornitura	21,3 Mio di DM
— sovvenzioni per R & S (30 % di 108,2 Mio di DM)	32,5 Mio di DM
	124,5 Mio di DM (65,5 Mio di ECU)

La Commissione, come esposto nell'avvio del procedimento ai sensi dell'articolo 6, paragrafo 4 della disciplina degli aiuti alla siderurgia, nutriva perplessità relativamente ai seguenti punti :

— il carattere reale di R & S del progetto ;

— l'ammissibilità dei costi di investimento per la R & S contenuti nell'aiuto proposto ;

— l'inclusione di costi comunque non ammissibili in termini di aiuti per la R & S;

— l'intensità dell'aiuto, pari al 30 %. Secondo quanto notificato, l'elevata componente di rischio del progetto richiede un'intensità dell'aiuto del 30 % anziché del 25 %, che è la percentuale normalmente ammessa dalla Commissione per finalità di ricerca applicata e sviluppo.

IV

Nelle osservazioni inviate per telefax in data 31 gennaio 1994, il governo tedesco ha dichiarato che la società è stata creata a seguito dell'acquisizione (da parte della dirigenza) della « Klöckner Edelstahl GmbH » che incorporava il settore dell'acciaio speciale della Klöckner Werke AG. La sua capacità produttiva era di 480 000 t/a di ghisa, 900 000 t/a di acciaio grezzo e 600 000 t/a di prodotti finiti laminati a caldo. I nuovi proprietari della società sono il signor J. Großmann (75 %), ex membro del consiglio direttivo della Klöckner Werke AG e la « Druecker & Co. GmbH » (25 %). Il contratto di acquisto è stato firmato in data 5 aprile 1993. L'acquisizione della società è avvenuta con l'intento di ristrutturarne gli impianti di produzione e di renderla concorrenziale.

Il piano di ristrutturazione della società prevedeva le seguenti misure:

— sostituzione del forno ad alta frequenza e del convertitore con un forno elettrico ad arco, con una riduzione della capacità produttiva di acciaio grezzo di 300 000 t/a (da 900 000 a 600 000 t/a), e cessazione completa della produzione di ghisa;

— chiusura della linea di finitura collegata all'impianto per i profilati leggeri in acciaio a seguito della modernizzazione dell'impianto di laminatura a caldo.

Il governo tedesco ha ribadito che l'intero progetto rientrava nel campo della R & S e che, a causa dei rischi elevati, un'intensità dell'aiuto del 30 % era da ritenersi adeguata. Relativamente ai costi generali, a seguito di una richiesta della Commissione, sono state fornite ulteriori informazioni per dimsotrare la fondatezza dell'importo notificato di 2,2 Mio di DM, ovvero il 30 % delle spese di personale. Al riguardo sono stati forniti dati dai quali risultava che nel 1992/1993 i costi generali sono stati pari al 28,3 % e nel 1994 pari al 30,3 % delle spese di personale.

È stato inoltre dichiarato che la durata del progetto di R & S sarebbe stata prolungata di 15 mesi (per un totale di 51 mesi, anziché di 36 come previsto), a causa dello svolgimento del progetto e della limitata capacità di ricerca della società.

Conseguentemente, l'importo totale delle spese è stato aumentato di 1,5 Mio di DM, passando da 108,2 Mio di DM a 109,7 Mio di DM.

V

Nel corso del procedimento sono pervenute le seguenti osservazioni:

BISPA

Secondo BISPA il progetto nella sua globalità non è un autentico progetto di R & S e gran parte di esso riguarda una tecnologia ormai consolidata. I costi per strumenti e impianti non dovrebbero essere coperti dagli aiuti per scopi di R & S, in quanto essi servirebbero per un'attività commerciale su larga scala.

EISA

EISA ha espresso dubbi in merito al carattere di R & S di talune parti del progetto e della fattibilità di altre, con particolare riguardo alle dimensioni del progetto. Sui processi di ricombustione in forni ad arco esistono già ricerche. Gli elettrodi anulari sono già stati utilizzati con altri tipi di polveri. Secondo EISA, infine, il metodo descritto appare poco adatto per una produzione di massa.

MEFOS

Secondo MEFOS, la tecnologia relativa all'iniezione di polvere di ferro attraverso un elettrodo anulare è già conosciuta e sviluppata. L'obiettivo è quello di ottenere un miglioramento della polvere siderurgica nel modo più economico possibile. Il progetto è arrivato a un punto tale che si sta discutendo sulla eventualità di aprire un'unità produttiva in Norvegia assieme a una ditta produttrice di zinco. Molto lavoro è stato fatto anche per sviluppare la tecnica della ricombustione nel forno elettrico ad arco. MEFOS non ha nulla da obiettare alla realizzazione del progetto.

Usinor Sacilor

Usinor Sacilor ritiene che il progetto si fondi interamente su tecnologie già note e che, di conseguenza, l'aiuto vada considerato solo come un aiuto all'investimento. Essa teme che si voglia camuffare come aiuto per scopi di R & S un aiuto destinato alla costruzione di un nuovo forno ad arco.

Governo del Regno Unito

Le autorità del Regno Unito sono convinte che l'installazione dell'impianto costituisca fin dall'inizio un'operazione puramente commerciale, in quanto sostituisce gli attuali impianti di produzione di acciaio e ferro sullo stesso sito produttivo, e che non vi siano prove di alcuna valida attività di R & S collegata alla costruzione del forno a corrente continua. Esse ritengono quindi che ogni finanziamento accordato dallo Stato costituirebbe un aiuto illegale ai sensi dell'articolo 4 del trattato CECA e del diritto derivato.

Le autorità tedesche hanno replicato a queste osservazioni con lettera del 24 giugno 1994, nella quale hanno analizzato in dettaglio le osservazioni presentate dalle parti interessate, ribadendo che a loro avviso l'intero progetto appartiene all'ambito di ricerca e sviluppo. In risposta alle critiche, hanno affermato che né il forno ad arco a corrente continua né l'elettrodo anulare costituiscono una novità ma che, tuttavia, l'iniezione di polvere non avviene durante la produzione dell'acciaio. Inoltre, la separazione di zinco e piombo dalla polvere non costituisce l'obiettivo del processo — come nelle tecnologie esistenti — poiché

la polvere è convertita in materia grezza che può essere utilizzata al posto dei rottami nella produzione futura di acciaio. Un altro aspetto che riguarda l'ambito di ricerca e sviluppo è l'obiettivo di rendere innocui certi gas prodotti dall'energia in eccedenza che alimenta il bagno di fusione. I rottami delle automobili contengono vernici, olii e grassi. Se fusi, questi sottoprodotti liberano ulteriore energia oltre a diossina e furano, ambedue gas tossici. Mediante il processo di ricombustione questi gas verranno degradati. Pertanto, dovrebbe risultare possibile utilizzare al meglio i conduttori di energia limitando al minimo la produzione di gas tossici. Con la collaborazione della Air liquide, verrà eseguita un'iniezione tangenziale di gas di ossigeno che permette di ottenere una buona miscela e un livello elevato di combustione dei gas. Ci si aspetta che questo procedimento consenta anche un risparmio di energia.

Con lettera dell'11 luglio 1994, le autorità tedesche hanno notificato alla Commissione una modifica relativa ai costi del progetto di R & S. A causa dell'usura e del consumo di determinati materiali e attrezzature che verranno utilizzati per il progetto di R & S per due giorni alla settimana nell'arco di più di 51 mesi devono essere previsti costi addizionali. Questi costi sono determinati dall'iniezione di polvere di ferro attraverso l'elettrodo anulare e riguardano nel dettaglio :

	Costo di campagna (in DM)	Costo per 48 campagne in 12 mesi (in migliaia di DM)	Costo totale delle campagne in 51 mesi (in migliaia di DM)
Erosione degli elementi di raffreddamento	1 452	69,7	296
Erosione del rivestimento del forno	2 626	126	536
Usura dell'anodo	3 549	170,4	724
Consumo dei filtri di depolverazione	10 368	497,7	2 115
Prestazioni di terzi per l'eliminazione delle scorie	2 525	121,2	515
Costi per il trattamento per la siviera	4 500	216	918
Costi dovuti ai consumi di mantenimento a temperatura del forno della siviera	3 500	168	714
Costi per la resa della siviera	3 000	144	612
Costi per la rimozione dai filtri della polvere prodotta durante il procedimento, compreso lo zinco	11 150	535	2 274
Analisi particolare di varie campagne	—	—	1 658
Costi di manutenzione	16 960	814	3 460
Totale			13 822 (7,18 Mio di ECU)

Le autorità tedesche hanno considerato questi costi ammissibili per un aiuto a fini di R & S di 3,45 Mio di DM (1,79 Mio di ECU) corrispondente a un'intensità dell'aiuto del 25 %.

Nella notifica dell'aiuto di Stato si è fatto riferimento a costi definiti come non attinenti a R & S e, tuttavia, dichiarati ammissibili all'aiuto di Stato per fini di R & S. Questi costi ammonterebbero al 10 % dei costi sovvenzionabili (108,2 Mio di DM), ovvero a 10,82 Mio di DM. La Commissione ha osservato che non avrebbe potuto consentire l'ammissibilità di tali costi agli aiuti di Stato per R & S. Con lettera del 26 ottobre 1994, questo malinteso è stato chiarito. Tali costi, non attinenti al settore di R & S, non facevano parte dei costi che le autorità tedesche consideravano ammissibili agli aiuti di Stato. Essi, pertanto, sono stati inclusi nel totale delle spese per investimenti, pari 124,5 Mio di DM, ma non nei costi notificati che ammontavano a 108,2 Mio di DM e che le autorità tedesche avevano all'epoca considerato ammissibili agli aiuti di Stato.

VI

Ai sensi dell'articolo 2 della disciplina degli aiuti alla siderurgia, si possono concedere aiuti al fine di rifondere a imprese siderurgiche i costi sostenuti per progetti di ricerca e sviluppo se questi sono conformi alle regole stabilite nella « disciplina comunitaria per gli aiuti di Stato alla ricerca e sviluppo » (1).

La summenzionata « disciplina comunitaria » stabilisce i principi relativi all'intensità degli aiuti proposti, che devono essere valutati dalla Commissione caso per caso. La valutazione deve tener conto della natura del progetto, dei rischi tecnici e finanziari e di considerazioni di politica economica relative alla competitività dell'industria europea, nonché dei rischi di distorsione della concorrenza e degli effetti negativi sugli scambi tra Stati membri.

(1) GU n. C 83 dell'11. 4. 1986, pag. 2.

Da ciò deriva il principio che la ricerca industriale di base può beneficiare di aiuti più elevati di quelli destinati alla ricerca applicata e allo sviluppo, poiché quest'ultime sono attività più strettamente collegate all'introduzione sul mercato dei risultati di ricerca e sviluppo che, se oggetto di aiuti, avrebbero maggiori probabilità di falsare la concorrenza e gli scambi.

La Commissione ritiene che il livello di aiuto per la ricerca industriale di base non debba oltrepassare il 50 % dei costi lordi del progetto; tuttavia, quando l'attività sovvenzionata si avvicina al mercato vero e proprio, ossia entra nella fase di ricerca applicata e sviluppo, la Commissione, in linea di principio, cercherà di stabilire livelli di aiuto sempre minori. Nel caso di ricerca applicata e sviluppo, la Commissione ha adottato la prassi di ammettere un'intensità lorda dell'aiuto del 25 %.

Inoltre, la Commissione prenderà in considerazione livelli di aiuto maggiori nei casi in cui particolari progetti comportino un rischio specifico molto elevato.

Il progetto in parola consta di sei sottoprogetti:

— iniezione della polvere di ferro attraverso un elettrodo anulare;

— ricombustione dei gas primari prodotti dalle reazioni;

— carica dei rottami di automobili non triturati mediante procedimiento in un'unica fase (riduzione delle emissioni di diossina e furano);

— separazione frazionata della polvere di filtrazione;

— sviluppo della regolazione dell'alta tensione mediante anodi a secco;

— aumento della tensione dell'arco elettrico.

Uno dei sottoprogetti, l'iniezione della polvere di ferro attraverso un elettrodo anulare, verrà realizzato soltanto per due giorni alla settimana. Dal momento che la Georgsmarienhütte produrrà soltanto per due giorni alla settimana. Dal momento che la Georgsmarienhütte produrrà soltanto 600 000 t di acciaio all'anno, sarà sufficiente riservare alla produzione cinque giorni alla settimana anziché sette. Gli altri cinque sottoprogetti verranno realizzati nel corso del processo produttivo poiché il loro carattere di progetti pilota deve essere dimostrato in condizioni operative.

Questi progetti costituiscono nel complesso un progetto di R&S e, fino ad oggi, non sono mai stati attuati su larga scala in una combinazione simile. I risultati possibili — nel senso di nuovi sviluppi che possono scaturire dalla combinazione di diversi processi tecnici — non sono perciò chiari; tuttavia, se l'esperimento dovesse avere successo, sarebbe dimostrato che questo insieme di tecniche può funzionare in condizioni operative.

Il carattere dimostrativo di questo progetto prevede due fasi. La prima è l'iniezione di polvere di ferro (materiale di scarto della produzione di acciaio, contenente il 50 % di ferro) nel forno elettrico ad arco attraverso un elettrodo anulare. Si tratta, di fatto, di un riciclaggio di materiale di scarto, in quanto è possibile riottenere ferro dalla polvere e utilizzare altri elementi quali il cromo.

La seconda prevede la carica del forno con rottami di automobili non triturati mediante un processo in un'unica fase. Questa modalità di carica del forno elettrico ad arco sarà resa possibile da una ricombustione massima dei gas carbonici e dal controllo della tensione tra anodo e catodo.

I rottami di automobili contengono all'incirca il 25 % di plastica, ecc. Questi rottami (in un certo senso inquinati) possono essere utilizzati in un processo a due fasi (fusione e conversione); tuttavia, lo scopo del progetto è quello di utilizzare integralmente i rottami di automobili non triturati e di fonderli direttamente senza produrre gas che contengano diossina.

Durante la fusione dei rottami si generano gas contenenti ossido di carbonio. Normalmente, la ricombustione di questi gas avviene al di fuori del forno, ma per poter utilizzare il calore da essi prodotto dovrebbe avvenire al suo interno. Il problema è quello di fornire l'ossigeno necessario al momento giusto. La soluzione proposta è la seguente: iniezione di ossigeno a due livelli, determinando così una corrente che consentirà di ottenere una migliore miscela dei gas. Al fine di stabilire il momento esatto in cui deve essere iniettato l'ossigeno, andranno effettuate misurazioni molto precise. Inoltre, si dovrà fare in modo che la ricombustione abbia luogo nella schiuma di scorie.

La separazione frazionata della polvere viene realizzata in modo da filtrare metalli quali lo zinco. Queste polveri metalliche vengono prodotte nel corso della fase di fusione e filtrate prima che abbia luogo il surriscaldamento. Lo zinco e altri metalli in forma concentrata possono essere destinati ad altri impieghi.

Lo scopo della regolazione dell'alta tensione è quello di influire sulla corrente tra anodo e catodo. Il metallo che si trova ai bordi del forno (i cosiddetti « punti freddi ») non viene riscaldato a sufficienza, per il fatto che viene utilizzato un solo elettrodo invece di tre. Utilizzando gli anodi a secco anziché quelli raffreddati ad acqua, ci si aspetta che la corrente possa essere sfruttata in modo migliore.

In linea di principio è possibile aumentare la tensione dell'arco in un forno elettrico ad arco a corrente continua. Ciò consente di ottenere una maggiore efficacia elettrica e termica e una minore usura dell'elettrodo.

Il fatto che questo principio possa essere applicato nella pratica è tuttavia da dimostrare.

Il progetto di R&S può essere considerato come sviluppo nel significato attribuito a questo termine nell'allegato I della disciplina comunitaria per gli aiuti di Stato alla ricerca e sviluppo [1] « attività, basata sulla ricerca applicata, volta a creare prodotti, processi di produzione o

[1] GU n. C 83 dell'11. 4. 1986, pag. 5.

servizi nuovi o sostanzialmente migliorati fino a, ma senza comprendere, l'applicazione industriale e lo sfruttamento commerciale. Tale fase include normalmente progetti pilota e progetti dimostrativi ».

La Commissione risponde come segue alle osservazioni che le sono pervenute :

BISPA

La Commissione concorda sul fatto che, in sé, la tecnologia dell'arco a corrente continua è conosciuta e quindi non considera la spesa per il forno elettrico ad arco ammissibile agli aiuti di Stato (si veda di seguito). Uno degli scopi del progetto consiste nel riciclaggio del ferro e non dello zinco, come asserito nelle osservazioni. BISPA rileva la mancanza di chiarezza sul rapporto esistente tra la ricombustione e l'uso di rottami di automobile non triturati. Il progetto dimostrativo ha appunto lo scopo di chiarire questo rapporto.

EISA

La Commissione concorda sul fatto che i forni elettrici ad arco sono usati per la produzione di acciai speciali. Ciò, tuttavia, non rientra nell'ambito della R&S. La ricombustione in sé è conosciuta, ma si deve dimostrare che il suo impiego permette di ridurre le emissioni di diossina. Per realizzare questo obiettivo, deve essere dimostrata la validità della combinazione di tecniche sviluppata da Klöckner ed Air liquide. Per quanto riguarda l'immissione di polveri di ferro attraverso elettrodi anulari, EISA osserva che questa tecnica non permette di operare su larga scala. Scopo del progetto di R&S è quello di dimostrare se ciò sia vero o meno.

MEFOS

La Commissione prende atto che l'istituto di ricerca non ha nulla da obiettare alla realizzazione del progetto. Sottolinea tuttavia il fatto che la Georgsmarienhütte già opera per dimostrare l'effettivo funzionamento della tecnologia dell'immissione di polveri di ferro attraverso un elettrodo anulare e che il progetto in Norvegia è ancora in fase di discussione.

Usinor Sacilor

La Commissione concorda sul fatto che la tecnologia del forno elettrico ad arco sia conosciuta. L'immissione di polvere di ferro attraverso un elettrodo anulare non presenta alcun rischio industriale in quanto, secondo Usinor Sacilor, si può facilmente riconvertire il forno in un tipo normale di forno elettrico ad arco, se la tecnologia impiegata non si rivelasse soddisfacente. Ciò significa che è tuttora da dimostrare se questa tecnologia sia soddisfacente. Usinor Sacilor riconosce inoltre che l'uso di rottami di automobile non triturati in un processo in un'unica fase potrebbe essere innovativo. Si deve osservare che lo scopo di questa parte del progetto di R&S è quello di utilizzare una combinazione di diverse tecniche al fine di ridurre le emissioni di diossina e furano. La Commissione concorda sul fatto che si produce acciaio speciale mediante un forno elettrico ad arco, ma ciò non è l'oggetto della R&S.

Governo del Regno Unito

Non sono stati addotti argomenti a sostegno della tesi che il progetto non contiene validi obiettivi di ricerca. La Commissione ritiene che sulla base delle argomentazioni presentate il progetto contenga elementi di R&S.

I costi collegati direttamente all'esecuzione del progetto di R&S sono ammissibili agli aiuti di Stato per la R&S.

Nel caso in oggetto, ciò significa che determinati costi non sono ammissibili agli aiuti di Stato per la R&S :

Costi	Mio di DM	Mio di ECU
Forno elettrico ad arco e impianto di depolverazione	41,715	22,0
Lavori di costruzione	8,985	4,7
Contributo al costo per la costruzione degli impianti di alimentazione elettrica	12,000	6,3
Totale dei costi :	62,700	32,6

Questi costi non vengono sostenuti per l'esecuzione del progetto di R&S e non sono in relazione diretta né con il progetto di R&S nella sua globalità né con alcuno dei sottoprogetti. Si tratta in realtà di spese per investimenti industriali che devono essere effettuati dalla società per realizzare prodotti destinati alla commercializzazione.

D'altro canto vi sono costi — elencati qui di seguito — determinati direttamente dai progetti di R&S elencati e ammissibili agli aiuti di Stato per la R&S :

Costi	Mio di DM	Mio di ECU
Iniezione della polvere di ferro	16,135	8,0
Ricombustione	2,075	1,1
Impiego di rottami di automobili non triturati	2,250	1,2
Separazione frazionata della polvere di filtrazione	3,475	1,8
Regolazione dell'anodo	4,337	2,3
Tensione dell'arco elettrico	0,270	0,1
Totale dei costi:	28,542	14,84

I costi per l'iniezione di polvere di ferro sono stati elevati di 1 Mio di DM rispetto a quanto indicato nella notifica a causa della maggiore durata del progetto.

A parte i costi soprammenzionati, relativi ai materiali ed attrezzature necessari per i progetti, anche i costi specificati di seguito sono stati determinati direttamente dal progetto di R & S :

Costi	Mio di DM	Mio di ECU
Spese di personale	8,006	4,0
Lavoro scientifico assegnato mediante contratto alla TU Clausthal e all'università di Patrasso	2,2	1,2
Costi generali	2,4	1,2
Software specifico per R & S	6,0	3,2
Totale dei costi	18,606	9,6

I costi generali corrispondono al 30 % delle spese di personale. La Georgsmarienhütte ha dimostrato negli anni passati che tale percentuale è ragionevole ed è conforme alla relazione normale tra spese di personale e costi generali.

In origine, era stato notificato un importo di 108,2 Mio di DM ammissibile agli aiuti per la R & S. Poiché la durata del progetto di R & S è stata prolungata (da 36 a 51 mesi), a tale importo sono stati aggiunti 1,65 Mio di DM (compresivi delle spese aggiuntive per il personale corrispondenti al 30 % dei costi generali) arrivando quindi ad un totale di 109,85 Mio di DM.

Tuttavia, certi costi non sono in relazione diretta con il progetto di R & S e quindi devono essere detratti dall'importo di cui sopra.

— costi notificati come ammissibili agli aiuti di Stato per la R & S 109,85 Mio di DM
— costi considerati non attinenti alla R & S – 62,7 Mio di DM
— costi residui di R & S ammissibili agli aiuti di Stato 47,15 Mio di DM (24,52 Mio di ECU)

Per alcuni di questi costi le autorità tedesche hanno proposto di concedere un aiuto di intensità pari al 30 % e per uno, la cooperazione scientifica con TU Clausthal e l'università di Patrasso, pari al 50 %.

Tuttavia, per quanto concerne la ricerca applicata e lo sviluppo, la Commissione ha adottato la prassi di ammettere un'intensità lorda dell'aiuito pari al 25 %. Nei casi in cui sussista un rischio specifico elevato, la Commissione può prendere in considerazione livelli di aiuto superiori.

Va notato che ciò costituisce un'eccezione alla regola, dal momento che tutti i progetti di R & S comportano rischi. In questo caso, non è stata dimostrata in modo sufficiente la presenza di un rischio specifico elevato. Il progetto di R & S in questione è un progetto dimostrativo finalizzato a dimostrare il funzionamento di una serie di tecniche in condizioni operative. Ciò significa che esso è già molto vicino a una situazione di commercializzazione e che, di conseguenza, i rischi sono compresi entro limiti accettabili. Inoltre, se il progetto dovesse dimostrare che la combinazione di tecniche non consente di ottenere i risultati sperati, la Georgsmarienhütte disporrebbe comunque di un forno elettrico ad arco continua adattabile agli standard normali con un minimo di costi aggiuntivi. Un premio di rischio del 5 % non è pertanto giustificato e l'intensità dell'aiuto non dovrebbe superare il 25 %.

In origine, le autorità tedesche avevano chiesto l'approvazione di un aiuto di Stato per la R & S pari a 32,46 Mio di DM, calcolato sulla base di costi ammissibili pari a 108,2

Mio di DM e un'intensità dell'aiuto del 30 %. A seguito della più lunga durata del progetto (da 36 a 51 mesi), tali costi sono passati a 109,85 Mio di DM.

Con lettera dell'11 luglio 1994, le autorità tedesche hanno notificato alla Commissione l'inclusione di 13,822 di Mio di DM di costi aggiuntivi dovuti all'usura causata dall'iniezione di polvere di ferro attraverso l'elettodo anulare. Poiché questi costi sono determinati direttamente da attività di R & S, essi sono ammissibili agli aiuti di Stato per la R & S ai sensi dell'allegato II della « disciplina comunitaria per gli aiuti di Stato alla ricerca e allo sviluppo ». L'intensità dell'aiuto è del 25 %.

Poiché non sussistevano dubbi sul fatto che questi costi fossero attinenti alla R & S, non è stata necessaria una estensione del procedimento di cui all'articolo 6, paragrafo 4 della disciplina degli aiuti alla siderurgia. Lo stesso vale per i costi aggiuntivi determinati dal prolungamento della durata del progetto di R & S da 36 a 51 mesi.

Di conseguenza l'importo totale dei costi notificati passa a 123,672 Mio di DM e quello degli aiuti a 35,9155 Mio di DM.

Il punto 8.2 della « disciplina comunitaria per gli aiuti di Stato alla ricerca e allo sviluppo » dispone che gli aiuti di Stato per la R & S devono suscitare nuove iniziative in tale settore. Nel caso in questione, per il beneficiario dell'aiuto sarebbe stato possibile non effettuare questo progetto di R & S e utilizzare il forno elettrico ad arco solo per scopi produttivi. Il fatto che abbia deciso di realizzare comunque il progetto di R & S è già di per sé indice di una nuova iniziativa in questo settore.

Poiché 62,7 Mio di DM non vanno considerati come costi dovuti al progetto di R & S, l'ammontare dei costi ammissibili si restringe a 60,972 Mio di DM, dei quali il 25 %, ovvero 15,243 Mio di DM, può essere concesso come aiuto di Stato per la R & S.

La differenza tra 35,9155 Mio di DM e 15,243 Mio di DM, ovvero 20,6725 Mio di DM, non può essere giustificata sulla base di una delle altre categorie che consentono l'erogazione di aiuti di Stato all'industria siderurgica, come specificato nella disciplina degli aiuti alla siderurgia. La concessione di questo aiuto di Stato per un ammontare di 20,6725 Mio di DM è quindi vietata dall'articolo 4, lettera c) del trattato CECA.

In conclusione, gli aiuti di Stato proposti dalle autorità tedesche possono essere ammessi solo per una parte come aiuti di Stato per la R & S ai sensi dell'articolo 2 della disciplina degli aiuti alla siderurgia. La parte rimanente è invece vietata dall'articolo 4, lettera c) del trattato CECA.

Sul totale dei costi notificati come costi per la R & S, ovvero 123,672 Mio di DM (109,85 + 13,822 Mio di DM), solo 60,972 Mio di DM sono ammissibili come aiuti di Stato per la R & S. Dei 35,9155 Mio di DM proposti come aiuti di Stato, solo 15,243 Mio di DM sono compatibili con il mercato comune dell'acciaio, mentre l'importo di 20,6725 Mio di DM non risulta ammissibile a norma dell'articolo 4, lettera c) del trattato CECA,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

1. La Commissione ha stabilito che i costi di investimento relativi al forno elettrico ad arco, all'impianto di depolverazione, alle opere di costruzione ed ai contributi ai costi per la costruzione degli impianti elettrici, in totale 62,7 Mio di DM, non sono da considerare come costi per la R & S.

2. La Commissione ha stabilito che l'aiuto di Stato pari a 20,675 Mio di DM non è compatibile con il mercato comune dell'acciaio ed è vietato dall'articolo 4, lettera c) del trattato CECA.

Articolo 2

1. La Commissione ha ritenuto che l'importo di 60,972 Mio di DM possa essere considerato come spesa per la R & S ai sensi dell'articolo 2 della decisione n. 3855/91/CECA e che un'intensità lorda dell'aiuto del 25 % sia compatibile con il mercato comune dell'acciaio.

2. La Commissione ha stabilito che un aiuto di Stato pari a 15,243 Mio di DM è compatibile con il mercato comune dell'acciaio.

Articolo 3

Il governo tedesco è tenuto ad informare la Commissione, entro due mesi dalla notificazione della presente decisione, delle misure adottate per conformarvisi.

Articolo 4

La Repubblica federale di Germania è destinataria della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 1° febbraio 1995.

Per la Commissione

Karel VAN MIERT

Membro della Commissione