COMMISSIE

BESCHIKKING VAN DE COMMISSIE

van 1 februari 1995

inzake steun van Duitsland aan Georgsmarienhütte GmbH

(Slechts de tekst in de Duitse taal is authentiek)

(Voor de EER relevante tekst)

(95/437/EGKS)

DE COMMISSIE VAN DE EUROPESE GEMEENSCHAPPEN,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap voor Kolen en Staal, inzonderheid op artikel 4, onder c),

Gelet op Beschikking nr. 3855/91/EGKS van de Commissie van 27 november 1991 tot invoering van communautaire regels voor de steun aan de ijzer- en staalindustrie [1], inzonderheid op artikel 2,

Na belanghebbenden overeenkomstig artikel 6, lid 4, van bovengenoemde beschikking te hebben aangemaand hun opmerkingen kenbaar te maken,

Overwegende hetgeen volgt :

I

Bij brief van 6 juli 1993 stelden de Duitse autoriteiten de Commissie overeenkomstig de artikelen 2 en 6 van de Staalsteuncode (Beschikking nr. 3855/91/EGKS) in kennis van een steunmaatregel ten behoeve van Georgsmarienhütte GmbH voor investeringen op het gebied van onderzoek en ontwikkeling. De steun bedroeg 32,5 miljoen DM en maakte 30 % van de in aanmerking komende kosten uit.

Bij brief van 7 september 1993 beantwoordden de Duitse autoriteiten enige vragen die hun bij brief van 29 juli 1993 waren gesteld.

In november 1993 besloot de Commissie tot inleiding van de procedure van artikel 6, lid 4, van de Staalsteuncode ten aanzien van het steunvoornemen.

De Duitse Regering werd bij brief van 31 december 1993 (SG(93)D/21737) van dit besluit op de hoogte gebracht. In deze brief werden de Duitse autoriteiten verzocht, hun opmerkingen omtrent de in het besluit van de Commissie genoemde punten kenbaar te maken.

De brief aan de Duitse autoriteiten werd in het Publikatieblad [2] bekendgemaakt en de andere Lid-Staten en overige belanghebbenden werd verzocht, hun opmerkingen binnen één maand na de dagtekening van de bekendmaking aan de Commissie te zenden.

De opmerkingen van de Duitse Regering kwamen binnen bij faxbericht van 31 januari 1994, geregistreerd de dag nadien.

Voorts ontving de Commissie brieven van de volgende afzenders :

— British Iron and Steel Producers Association (BISPA) (brief van 28 maart 1994, ingekomen op 6 april 1994) ;

— European Independant Steel Works Association (EISA) (brief van 6 april 1994, ingekomen op 11 april 1994) ;

— MEFOS Metallurgical and Metal Working Research Plant (brief van 7 april 1994, ingekomen op 8 april 1994) ;

— Usinor Sacilor (brief van 8 april 1994, ingekomen op 11 april 1994).

— De Permanente Vertegenwoordiging van het Verenigd Koninkrijk bij de Europese Gemeenschappen (brief van 8 april 1994, ingekomen op 18 april 1994).

Bij brief van 21 juni 1994 werden die brieven, vergezeld van de vertaling ervan en bijlagen, aan de Permanente Vertegenwoordiging van Duitsland gezonden.

De Duitse Regering reageerde hierop bij brief van 24 juni 1994, ingekomen op dezelfde dag. Een informele bijeenkomst van vertegenwoordigers van de diensten van de Commissie en de Duitse Regering vond op 30 juni 1994 te Brussel plaats.

[1] PB nr. L 362 van 31. 12. 1991, blz. 57.

[2] PB nr. C 71 van 9. 3. 1994, blz. 5.

Bij brieven van 11 juli 1994 en 26 oktober 1994 verstrekten de Duitse autoriteiten de Commissie nadere inlichtingen.

II

Het investeringsproject omvat de bouw van een op gelijkstroom werkende vlamboogoven ter vervanging van de bestaande hoogoven en convertor. Volgens de Duitse Regering is de investering gericht op milieuvriendelijk gebruik van ijzerhoudende afvalstoffen (met name ijzerstof en niet-versnipperd autoschroot), waardoor de produktiekosten worden verminderd.

De Duitse Regering stelt, dat dit type oven voor het eerst voor de produktie op industriële schaal van kwaliteits- en speciaal staal zal worden gebruikt.

De nieuwe oven biedt in het bijzonder de mogelijkheid, één (enkele) holle elektrode in te voeren, waardoor ijzerhoudend stof, afkomstig van de ijzer- en staalproduktie, met koolstof in het staalproduktieproces kan worden geïnjecteerd.

Daarenboven moeten de naverbranding van koolmonoxidegassen in de oven en een daarop aansluitende anoderegeling waarborgen, dat niet-versnipperd autoschroot economisch en milieuvriendelijk kan worden gerecycleerd in een éénfaseproces.

De volgens de Duitse Regering voor staatssteun in aanmerking komende investeringskosten bedroegen 108,2 miljoen DM (57,1 miljoen ecu) en omvatten de volgende posten :

Posten	in miljoen DM	in miljoen ecu
Vlamboogoven en ontstofinstallatie	41,715	22,0
Specifieke software voor O & O	6,000	3,2
Bouwwerkzaamheden	8,985	4,7
Subtotaal	56,700	29,9
Bijdrage in de kosten voor de installatie van de elektriciteitsvoorzieningsinrichting	12,000	6,3
Personeelskosten	7,506	4,0
Andere bedrijfskosten, te weten :		
— gebruik van ijzerhoudend stof door een holle elektrode	15,135	8
— naverbranding van primaire gassen die uit de reacties voortkomen	2,075	1,1
— vulling met niet-versnipperd autoschroot in een éénfaseproces (vermindering van de dioxine- en furanuitstoot)	2,250	1,2
— gefraktioneerde scheiding van filtratiestof	3,475	1,8
— ontwikkeling van hoogspanningsregeling door toepassing van droge anoden	4,337	2,3
— verhoging van de vlamboogspanning	0,270	0,1
Subtotaal	27,542	14,5
Onderzoekinstituut	2,200	1,2
Aanvullende algemene kosten (30 % van de personeelskosten ten bedrage van 7,506 miljoen DM (zie hierboven))	2,252	1,2
Totale kosten	108,2	57,1

III

De investeringskosten van 108,2 miljoen DM (57 miljoen ecu) die volgens de Duitse Regering in aanmerking komen, en de overige projectkosten van in totaal 16,3 miljoen DM (8,6 miljoen ecu) moeten als volgt worden gefinancierd :

Eigen middelen (door de vroegere eigenaar Klöckner Werke AG ingebracht kapitaal)	25,7 miljoen DM
Bankleningen (gedekt)	45,0 miljoen DM
Leverancierskrediet	21,3 miljoen DM
O & O-subsidie (30 % van 108,2 miljoen DM)	32,5 miljoen DM
	124,5 miljoen DM
	(65,5 miljoen ecu)

Zoals zij bij de inleiding van de procedure van artikel 6, lid 4, van de Staalsteuncode te kennen gaf, koesterde de Commissie twijfel omtrent de volgende punten :

— het O & O-karakter van het project ;

— het in aanmerking komen van de investeringsuitgaven voor de voorgenomen O & O-steun ;

— de opneming van kosten die in ieder geval niet voor O & O-steun in aanmerking komen ;

— het steunpercentage van 30 %. Wegens het hoge risico van het project moet volgens de aanmelding het steunpercentage 30 % bedragen in plaats van 25 %, die de Commissie gewoonlijk voor toegepast onderzoek en ontwikkeling aanvaardt.

IV

In haar bij faxbericht van 31 januari 1994 toegezonden opmerkingen verklaarde de Duitse Regering, dat de onderneming is ontstaan na de overneming (door management buy-out) van de vroegere „Klöckner Edelstahl GmbH", waartoe de afdeling speciaal staal van Klöckner Werke Ag behoorde. Haar capaciteit beliep 480 000 ton ruwijzer, 900 000 ton ruwstaal en 600 000 ton warmgewalste eindprodukten per jaar. De nieuwe eigenaars van de onderneming zijn de heer J. Grossmann (75 %), gewezen lid van de raad van bestuur van Klöckner Werke AG, en Drueker & CO GmbH (25 %). De koopovereenkomst werd op 5 april 1993 ondertekend. De onderneming werd overgenomen om haar door herstructurering van de produktie-installaties concurrerend te maken.

Het herstructureringsplan van de onderneming omvatte de volgende maatregelen :

— vervanging van de bestaande hoogoven en convertor door een vlamboogoven, waardoor de ruwstaalcapaciteit met 300 000 ton per jaar zal dalen tot 600 000 ton per jaar, algehele ontmanteling van de ruwijzercapaciteit,

— sluiting van de met de licht-profielwalserij verbonden afwerkingslijn (Adjustagelinie) na de modernisering van de warmwalserij.

Er werd nogmaals op gewezen, dat het gehele voornemen als O & O moest worden beschouwd en dat wegens de hoge risico's een steunpercentage van 30 % bruto aangewezen leek. Ten aanzien van de aanvullende overheadkosten werden op verzoek van de Commissie nadere inlichtingen verstrekt om de nauwkeurigheid na te gaan van het aangemelde bedrag van 2,2 miljoen DM, d.w.z. 30 % van de personeelskosten. Dienaangaande werd aan de hand van berekeningen aangetoond, dat de overheadkosten in 1992/1993 28,3 % van de personeelskosten bedroegen en in 1994 30,3 %.

Daarenboven werd verklaard dat het O & O-project wegens het verloop van de werkzaamheden en de beperkte onderzoekcapaciteit van de onderneming met 15 maanden zou worden verlengd, waardoor de totale onderzoekperiode 51 maanden in plaats van 36 zou duren. Dientengevolge werden de kosten met 1,5 miljoen DM verhoogd van 108,2 miljoen DM tot 109,7 miljoen DM.

V

In het kader van de procedure werden de volgende opmerkingen ontvangen :

BISPA

BISPA verklaarde dat het project in zijn geheel genomen geen echt O & O-project is en dat het voor een groot deel reeds bestaande en toegepaste technologie betreft. Derhalve komen de kosten voor instrumenten en materieel niet voor O & O-steun in aanmerking, omdat zij op industriële schaal voor economische doeleinden zouden worden gebruikt.

EISA

EISA uitte twijfel aan het O & O-karakter van bepaalde delen van het project en de uitvoerbaarheid van andere, met name wat de omvang van het project betreft. Naar het naverbrandingsproces in vlamboogovens is reeds onderzoek verricht. Holle elektroden zijn reeds voor andere soorten stof gebruikt. EISA achtte de beschreven methode voor massaproduktie niet erg geschikt.

MEFOS

MEFOS betoogde, dat de technologie waarbij ijzerhoudend stof via een holle elektrode wordt ingebracht, reeds ontwikkeld en bekend is. De bedoeling van deze techniek is, het van staalproduktie afkomstige stof rendabel te benutten. Het project is zo ver gevorderd, dat besprekingen zijn geopend over de oprichting van een produktiebedrijf in Noorwegen samen met een zinkproducent. Ten aanzien van de naverbranding in de vlamboogoven is reeds veel onderzoekwerk verricht. MEFOS heeft geen bezwaar tegen de uitvoering van het project.

Usinor Sacilor

Usinor Sacilor was van oordeel, dat het project volledig is gebaseerd op reeds bekende technologieën en dat de steun derhalve uitsluitend voor investeringen is bestemd. Zij was vooral bezorgd over het feit dat investeringssteun voor de bouw van een nieuwe vlamboogoven als O & O-steun wordt verleend.

Regering van het Verenigd Koninkrijk

De autoriteiten van het Verenigd Koninkrijk zijn ervan overtuigd, dat de fabriek vanaf het begin volledig commercieel zal worden geëxploiteerd, daar zij in de plaats komt van de bestaande installaties voor ijzer- en staalproduktie en het geenszins bewezen is dat de bouw van de vlamboogoven met echte O & O-werkzaamheden gepaard gaat. Zij zijn dan ook van mening, dat eventuele staatssteun krachtens artikel 4 van het EGKS-Verdrag en het afgeleide recht ontoelaatbaar zou zijn.

De Duitse autoriteiten reageerden op die opmerkingen bij brief van 24 juni 1994. Zij gingen uitvoerig in op de opmerkingen van de betrokkenen en herhaalden hun standpunt dat het gehele voornemen onderzoek en ontwikkeling betreft. In verband met de kritische opmerkingen werd bevestigd, dat een vlamboogoven noch een holle elektrode nieuw zijn. De stofinjectie vindt echter niet tijdens de staalproduktie plaats, maar daarbuiten. Daarenboven heeft het proces, in tegenstelling tot de bestaande technologieën, niet tot doel Zn en Pb van het stof te scheiden, maar het stof om te zetten in een grond-

stof die in plaats van schroot bij toekomstige staalproduktie kan worden gebruikt. Een ander O & O-aspect betreft het onschadelijk maken van bepaalde gassen die voortkomen uit de aan het smeltbad toegevoerde extra energie. Autowrakken bevatten lakken, oliën en vetten. Die bestanddelen doen bij smelting extra energie, alsook de schadelijke gassen dioxine en furan ontstaan. Die gassen vallen door de naverbranding uiteen. Daardoor zullen alle energiedragers optimaal kunnen worden benut, terwijl daarbij slechts minimale hoeveelheden giftige gassen vrijkomen. In samenwerking met L'air Liquide zal een tangentiële injectie van zuurstofhoudende gassen worden gedemonstreerd, die een goede menging en een hoge mate van verbranding van de gassen mogelijk maakt. Verwacht wordt, dat dit eveneens tot energiebesparing zal leiden.

Bij brief van 11 juli 1994 stelden de Duitse autoriteiten de Commissie in kennis van een wijziging van de met het O & O-project gemoeide kosten. Wegens de slijtage en het verbruik van bepaalde materialen en materieel in het kader van het O & O-project, dat twee dagen per week gedurende 51 maanden zal worden uitgevoerd, zullen extra kosten worden gemaakt. Die kosten doen zich voor bij de injectie van ijzerhoudend stof door de holle elektrode en kunnen als volgt worden uitgesplitst:

	Kosten per campagne (in DM)	Kosten van 48 campagnes in 12 maanden (in 1 000 DM)	Totale kosten van de campagnes in 51 maanden (in 1 000 DM)
Slijtage van koelelementen	1 452	69,7	296
Slijtage van het ovendeksel	2 626	126	536
Slijtage van de anode	3 549	170,4	724
Verbruik van ontstoffilters	10 368	497,7	2 115
Prestaties van derden voor slakkenverwijdering	2 525	121,2	515
Behandelingskosten gietpan	4 500	216	918
Verbruikskosten voor warm houden panoven	3 500	168	714
Retourkosten gietpan	3 000	144	612
Afvangen van de filters van van proces afkomstige stof, waaronder verzameld zink	11 150	535	2 274
Bijzondere analyse van verscheidene campagnes	—	—	1 658
Onderhoudskosten	16 960	814	3 460
Totaal			13 822 (7,18 miljoen ecu)

Volgens de Duitse autoriteiten kwam hiervan een bedrag van 3,45 miljoen DM (1,79 miljoen ecu) voor O & O-steun in aanmerking. Dit komt neer op een steunintensiteit van 25 %.

In de aanmelding van de steunmaatregel werden niet op O & O betrekking hebbende kosten vermeld, die niettemin als voor O & O-steun in aanmerking komend werden opgegeven. Die kosten zouden 10 % van de in aanmerking komende kosten (108,2 miljoen DM) bedragen, dit wil zeggen 10,82 miljoen DM. De Commissie merkte op, dat zij niet kon accepteren dat dergelijke kosten voor O & O-steun in aanmerking komen. Bij brief van 26 oktober 1994 werd dit misverstand uit de weg geruimd. Deze niet op O & O betrekking hebbende uitgaven maakten nooit deel uit van de kosten die door de Duitse autoriteiten geacht werden voor staatssteun in aanmerking te komen. Zij waren daarom wel opgenomen in de totale investeringsuitgaven ten belope van 124,5 miljoen DM, maar niet in de aangemelde kosten (108,2 miljoen DM) die door de Duitse autoriteiten destijds werden geacht voor staatssteun in aanmerking te komen.

VI

Artikel 2 van de Staalsteuncode staat steun voor uitgaven van ijzer- en staalondernemingen ten behoeve van onderzoek- en ontwikkelingsprojecten toe, mits deze steun strookt met de communautaire kaderregeling inzake staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling [1].

In de bovengenoemde communautaire kaderregeling zijn beginselen neergelegd ten aanzien van de intensiteit van voorgenomen steunmaatregelen, die van geval tot geval door de Commissie moet worden beoordeeld. Bij de beoordeling dient rekening te worden gehouden met de aard van het project, de eraan verbonden technische en financiële risico's, algemene beleidsoverwegingen in verband met de concurrentiepositie van de Europese industrie alsmede het risico van concurrentiedistorsies en van een weerslag op het handelsverkeer tussen de Lid-Staten.

[1] PB nr. C 83 van 11. 4. 1986, blz. 2.

Een en ander resulteert in het beginsel, dat industrieel basisonderzoek in aanmerking kan komen voor een hoger steunpercentage dan toegepast onderzoek of ontwikkelingswerk, activiteiten die nauwer veband houden met de commerciële aanwending van O & O-resultaten en waarbij de toekenning van steun gemakkelijker tot distorsies van concurrentie en handel zou kunnen leiden.

Terwijl de Commissie van oordeel is dat het steunpercentage voor industrieel basisonderzoek niet meer dan 50 % van de brutokosten van het project mag bedragen, zal zij in beginsel, naarmate de gesteunde activiteit dichter bij de commerciële aanwending komt — dit wil zeggen de gebieden van toegepast onderzoek en ontwikkeling omvat — bij haar onderzoek en beoordeling van nationale voorstellen in beginsel geleidelijk lagere steunpercentages verwachten. Regelmatig staat de Commissie een steunpercentage van 25 % bruto voor toegepast onderzoek en ontwikkeling toe.

Daarenboven kan de Commissie hogere steunpercentages in overweging nemen in gevallen waarin bepaalde projecten zeer hoge specifieke risico's inhouden.

Het O & O-project bestat uit zes deelprojecten :

— gebruik van ijzerhoudend stof door een holle elektrode ;

— naverbranding van primaire gassen die uit de reacties voortkomen ;

— vulling met niet-versnipperd autoschroot in een éénfaseproces (vermindering van de dioxine- en furanuitstoot) ;

— gefractioneerde scheiding van filtratiestof ;

— ontwikkeling van een hoogspanningsregeling door toepassing van droge anoden ;

— verhoging van de vlamboogspanning.

Een van de deelprojecten (het gebruik van ijzerhoudend stof door een holle elektrode) zal slechts twee dagen per week worden uitgevoerd. Daar Georgsmarienhütte slechts 600 000 ton staal per jaar zal produceren, is het niet nodig zeven dagen per week te produceren en volstaan vijf dagen. De andere vijf deelprojecten worden tijdens het produktieproces uitgevoerd, omdat het experimentele karakter onder reële omstandigheden moet worden gedemonstreerd.

Die deelprojecten vormen te zamen het O & O-project en zijn in een dergelijke combinatie nog niet op grote schaal uitgevoerd. Het resultaat is, ten aanzien van een uit de combinatie van verschillende technische procédés voortkomende nieuwe ontwikkeling, dan ook onduidelijk, maar in geval van succes is aangetoond, dat het geheel van technieken onder reële omstandigheden kan functioneren.

Het demonstratiekarakter van dit project bestaat uit twee delen. Het eerste deel betreft het inblazen in de vlamboogoven van ijzerhoudend stof (afvalprodukt van het staalproductieproces dat 50 % ijzer bevat) door een holle elektrode. In feite komt dit neer op het recycleren van afvalmateriaal, omdat de terugwinning van ijzer uit het stof en het gebruik van andere elementen, zoals chroom, mogelijk wordt gemaakt.

Het tweede deel is de vulling van de oven met niet -versnipperd autoschroot in een éénfaseproces. Deze manier van vullen van de vlamboogoven wordt mogelijk gemaakt door een maximale naverbranding van het ontstane koolmonoxyde en een daarop aansluitende regeling van de spanning tussen anode en kathode.

Autoschroot bevat ongeveer 25 % kunststof, enz. Dit (in zekere zin verontreinigd) schroot kan in een tweefasenproces (smelten en converteren) worden gebruikt, maar hier is het de bedoeling, niet-versnipperde autowrakken in hun geheel te gebruiken en met een te smelten zonder dat daarbij dioxinehoudende gassen vrijkomen.

Tijdens het smelten van het schroot ontstaan koolmonoxydehoudende gassen. De naverbranding van die gassen vindt normaal buiten de oven plaats. Om de bij deze verbranding vrijkomende warmte te kunnen gebruiken, moet deze binnen de oven plaatsvinden. Het probleem is de toevoer van de nodige zuurstof op het juiste tijdstip. De voorgestelde oplossing bestaat in injectie van zuurstof op twee niveaus, waardoor een stroom onstaat die tot een betere vermenging van de gassen leidt. Dit vereist een uiterst nauwkeurige meting om het juiste ogenblik voor de zuurstofinjectie te bepalen. Daarenboven zal worden geprobeerd de naverbranding ook in de schuimslak te doen plaatsvinden.

De gefractioneerde scheiding van stof is erop gericht metalen, zoals zink, uit te filteren. Deze metaalhoudende stoffen ontstaan tijdens de smelting en zullen worden uitgefiltreerd voordat de oververhitting plaatsvindt. Zink en andere metalen in geconcentreerde vorm kunnen elders worden gebruikt.

De hoogspanningsregeling is bedoeld om de spanning tussen anode en kathode te beïnvloeden, om te vermijden dat metaal dat aan de rand van de oven ligt (de zogenoemde „koude plaatsen") onvoldoende wordt verwarmd. Dit laatste komt doordat slechts één elektrode, in plaats van drie, wordt gebruikt. Door droge in plaats van watergekoelde anoden toe te passen, zal de spanning naar verwachting beter kunnen worden beïnvloed.

In beginsel kan de vlamboogspanning in een gelijkstroomvlamboogoven worden verhoogd. Dit leidt tot een hogere elektrische en thermische efficiëntie en een geringere slijtage van de elektrode.

Er moet echter worden aangetoond, dat dit beginsel in de praktijk toepasselijk is.

Het O & O-project kan worden beschouwd als ontwikkeling in de zin van bijlage I bij de communautaire kaderregeling inzake staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling (1) : „werkzaamheden gebaseerd op toegepast onderzoek en gericht op het creëren van nieuwe of sterk verbeterde produkten, produktieprocédés of diensten tot aan,

(1) PB nr. C 83 van 11. 4. 1986, blz. 5.

maar niet met inbegrip van de industriële toepassing en de commerciële exploitatie. De fase ontwikkeling omvat normaal proef- en demonstratieprojecten ...".

De Commissie antwoordt als volgt op de ontvangen opmerkingen :

BISPA :

De Commissie deelt de opvatting, dat de gelijkstroom-vlamboogoven op zich een gevestigde technologie is en meent bijgevolg dat de vlamboogoven niet voor staatssteun in aanmerking komt (zie hieronder). Een van de doelstellingen van het project is het recycleren van ijzer en niet van zink, zoals in de opmerking is vermeld. BISPA wijst erop dat het verband tussen de naverbranding en het gebruik van niet-versnipperd autoschroot niet duidelijk is. Om dit na te gaan, dient het demonstratie-project te worden uitgevoerd.

EISA :

De Commissie deelt de opvatting, dat vlamboogovens voor de produktie van speciaal staal worden gebruikt. Dit is echter niet het doel van het onderzoek- en ontwikkelingswerk. Naverbranding is een bekende techniek, maar aangetoond moet worden, dat dit tot een geringere dioxine-uitstoot kan leiden. Daartoe moet worden gedemonstreerd dat een combinatie van de door Klöckner en L'Air Liquide ontwikkelde technieken mogelijk is.

Wat de injectie van ijzerhoudend stof door holle elektroden betreft, merkt EISA op dat deze techniek tot nu toe niet bruikbaar was voor grote hoeveelheden. Het doel van het onderzoek- en ontwikkelingswerk is te bepalen of dit juist is.

MEFOS :

De Commissie neemt er kennis van, dat dit onderzoekinstituut geen bezwaar heeft tegen de uitvoering van het project. Zij beklemtoont echter, dat Georgsmarienhütte reeds bezig is met de demonstratie van de feitelijke werking van de technologie waarbij ijzerhoudend stof door een holle elektrode wordt geïnjecteerd en dat het project in Noorwegen nog onderwerp van discussie is.

Usinor Sacilor :

De Commissie deelt de opvatting, dat de vlamboogoven een gevestigde technologie is. Het blazen van ijzerhoudend stof door een holle elektrode houdt volgens Usinor Sacilor geen industrieel risico in, aangezien zeer gemakkelijk op een normaal type vlamboogoven kan worden overgeschakeld, wanneer de nieuwe technologie geen voldoening geeft. Dit betekent, dat nog moet worden aangetoond dat de technologie voldoet. Daarenboven erkent Usinor Sacilor dat het gebruik van niet-versnipperd autoschroot in een éénfaseproces innoverend kan zijn. Er zij op gewezen, dat dit O & O-gedeelte erop gericht is, verscheidene technieken te combineren om de dioxine- en furanuitstoot te reduceren. De Commissie erkent dat op gelijkstroom werkende vlamboogovens reeds worden gebruikt om speciaal staal te vervaardigen, maar dat is niet het doel van het onderzoek- en ontwikkelingswerk.

Regering van het Verenigd Koninkrijk :

Er zijn geen argumenten aangevoerd ter ondersteuning van de stelling dat er geen echt onderzoek is. De Commissie is op grond van de naar voren gebrachte argumenten van oordeel dat er wel sprake is van O & O.

Kosten die rechtstreeks uit het O & O-project voortvloeien, komen voor staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling in aanmerking.

Dat betekent dat in dit geval sommige kosten niet voor staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling in aanmerking kunnen komen :

Kosten	in miljoen DM	in miljoen ecu
Vlamboogoven en ontstofinstallatie	41,715	22,0
Bouwwerkzaamheden	8,985	4,7
Bijdrage in de kosten voor de bouw van de elektriciteitsvoorzieningsinrichting	12,000	6,3
Totaal	62,700	32,6

Deze kosten vloeien niet voort uit het O & O-project en houden niet direct verband met het O & O-project in zijn geheel of met een van de deelprojecten. Het zijn in feite industriële investeringskosten die de onderneming moet doen om de voor de markt bestemde produkten te vervaardigen.

Daartegenover komen de rechtstreekse kosten van het O & O-project in aanmerking voor staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling. Het gaat hierbij om :

Kosten	in miljoen DM	in miljoen ecu
Injectie van ijzerhoudend stof	16,135	8,0
Naverbranding	2,075	1,1
Gebruik van niet-versnipperd autoschroot	2,250	1,2
Gefractioneerde scheiding van filtratiestof	3,475	1,8
Anoderegeling	4,337	2,3
Vlamboogspanning	0,270	0,1
Totaal	28,542	14,84

Wegens de langere duur van het project werden de kosten voor de injectie van ijzerhoudend stof vergeleken met de aanmelding met 1 miljoen DM verhoogd.

Behalve deze kosten ter dekking van de voor de projecten benodigde outillage en materialen, vloeien ook de volgende kosten rechtstreeks uit de O & O-werkzaamheden voort.

Uitgaven	in miljoen DM	in miljoen ecu
Personeelskosten	8,006	4,0
Wetenschappelijk werk opgedragen aan TU Clausthal en de Universiteit Patras	2,2	1,2
Algemene uitgaven	2,4	1,2
Specifieke software voor O & O	6,0	3,2
Totaal	18,606	9,6

De algemene kosten worden geraamd op 30 % van de personeelskosten. Georgsmarienhütte heeft aangetoond, dat dit percentage over de afgelopen jaren redelijk is en strookt met de normale verhouding tussen personeelskosten en algemene kosten.

Aanvankelijk werd aangemeld, dat 108,2 miljoen DM voor O & O-steun in aanmerking kwam. Wegens de verlenging van de duur van het O & O-project van 36 tot 51 maanden werd 1,65 miljoen DM (inclusief algemene kosten ten belope van 30 % van de extra personeelskosten) aan dit bedrag toegevoegd, waardoor het op 109,85 miljoen DM komt.

Sommige kosten vloeien echter niet rechtstreeks uit het O & O-project voort en moeten in mindering worden gebracht :

— aangemeld als voor O&O-steun in aanmerking komende kosten 109,85 miljoen DM
— kosten die niet als O&O-uitgaven worden beschouwd − 62,7 miljoen DM
— totaal voor staatssteun in aanmerking komende O&O-kosten 47,15 miljoen DM (24,52 miljoen DM)

Voor sommige van deze kosten waren de Duitse autoriteiten voornemens, 30 % steun te verlenen en voor één post, de wetenschappelijke samenwerking tussen de TU Clausthal en de Universiteit Patras, 50 %.

Voor toegepast onderzoek en ontwikkeling is het echter de vaste praktijk van de Commissie om slechts 25 % bruto toe te staan. In gevallen waaraan grote specifieke risico's zijn verbonden, kan de Commissie een hoger steunpercentage in overweging nemen.

Opgemerkt zij, dat dit een uitzondering op de regel moet zijn, aangezien alle O & O-projecten risico's inhouden. In dit geval is onvoldoende aangetoond dat zulke grote specifieke risico's aanwezig zijn. Het betrokken O & O-project is een demonstratieproject, dat moet laten zien hoe een geheel van technieken onder reële omstandigheden functioneert. Een en ander betekent, dat het zeer dicht bij commerciële exploitatie is en de technische risico's derhalve binnen aanvaardbare grenzen liggen. Bovendien zal Georgsmarienhütte, wanneer bij uitvoering van het project blijkt dat de combinatie van technieken niet het verwachte resultaat oplevert, voortaan over een op gelijkstroom werkende vlamboogoven beschikken die met geringe extra kosten aan de gewone normen kan worden aangepast. Een risicopremie van 5 % is dan ook niet gerechtvaardigd en het steunpercentage mag daarom niet hoger zijn dan 25 %.

Aanvankelijk probeerden de Duitse autoriteiten goedkeuring te verkrijgen voor steun voor onderzoek en ontwikkeling ten belope van 32,46 miljoen DM, uitgaande van 108,2 miljoen DM aan in aanmerking komende kosten en een steunpercentage van 30 %. In verband met de

verlenging van de duur van het project van 36 tot 51 maanden werden die kosten vastgesteld op 109,85 miljoen DM.

Bij brief van 11 juli 1994 stelden de Duitse autoriteiten de Commissie in kennis van bijkomende slijtage- en verbruikskosten van 13,822 miljoen DM als gevolg van de injectie van ijzerhoudend stof door de holle elektrode. Daar deze kosten rechtstreeks uit O & O-werk voortvloeien, komen zij overeenkomstig bijlage II bij de communautaire kaderregeling inzake staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling voor steun voor onderzoek en ontwikkeling in aanmerking. Het steunpercentage bedraagt 25 %.

Omtrent het O & O-karakter van die kosten bestond geen twijfel, zodat een uitbreiding van de procedure krachtens artikel 6, lid 4, van de Staalsteuncode niet nodig was. Hetzelfde geldt voor de kosten die voortvloeien uit de verlenging van de duur van het O & O-project van 36 tot 51 maanden.

Hierdoor komt het totale bedrag van de aangemelde kosten op 123,672 miljoen DM en dat van de steun op 35,9155 miljoen DM.

Volgens punt 8.2 van de communautaire kaderregeling inzake staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling moet steun voor O & O leiden tot bijkomende werkzaamheden op dit gebied. Voor de begunstigde van de steun was het heel goed mogelijk, van uitvoering van dit O & O-project af te zien en de vlamboogoven uitsluitend voor produktie te gebruiken. Dat de begunstigde heeft besloten het onderzoek- en ontwikkelingswerk te verrichten, is reeds een bewijs van bijkomende werkzaamheden op dit gebied.

Daar 62,7 miljoen DM niet is te beschouwen als uit het O & O-project voortvloeiende kosten, worden de in aanmerking komende kosten verminderd tot 60,972 miljoen DM. Daarvan kan 25 %, d.w.z. 15,243 miljoen DM, als staatssteun voor O & O worden verleend.

Het verschil tussen 35,9155 miljoen DM en 15,243 miljoen DM, namelijk 20,6725 miljoen DM kan niet worden gebracht onder een van de andere categorieën ten aanzien waarvan volgens de Staalsteuncode staatssteun aan de ijzer- en staalindustrie mag worden verleend. Het verlenen van staatssteun ten bedrage van 20,6725 miljoen DM is derhalve krachtens artikel 4, onder c), van het EGKS-Verdrag verboden.

VII

Derhalve kunnen de door de Duitse autoriteiten voorgenomen steunmaatregelen slechts voor een deel worden aanvaard als staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling in de zin van artikel 2 van de Staaltsteuncode. De rest van de steun is krachtens artikel 4, onder c), van het EGKS-Verdrag verboden.

Van de aangemelde O & O-kosten van in totaal 123,672 DM (109,85 miljoen DM + 13,822 miljoen DM) komt slechts 60,972 miljoen DM in aanmerking voor staatssteun voor onderzoek en ontwikkeling. Van de voorgenomen staatssteun van 35,9155 miljoen DM is slechts 15,243 miljoen DM verenigbaar met de gemeenschappelijke staalmarkt, terwijl een bedrag van 20,6725 miljoen DM krachtens artikel 4, onder c), van het EGKS-Verdrag verboden is,

HEEFT DE VOLGENDE BESCHIKKING GEGEVEN :

Artikel 1

1. De Commissie stelt vast, dat de investeringskosten voor de elektrovlamboogoven en de ontstoffingsinstallatie, de bouwwerkzaamheden en de bijdrage in de kosten voor de elektriciteitsvoorzieningsinrichting ten bedrage van 62,7 miljoen DM niet als uitgaven voor onderzoek en ontwikkeling zijn aan te merken.

2. De Commissie stelt vast, dat staatssteun ten bedrage van 20,675 miljoen DM niet verenigbaar is met de gemeenschappelijke staalmarkt en krachtens artikel 4, onder c), van het EGKS-Verdrag verboden is.

Artikel 2

1. De Commissie erkent een bedrag van in totaal 60,972 miljoen DM als uitgaven voor onderzoek en ontwikkeling in de zin van artikel 2 van Beschikking nr. 3855/91/EGKS van de Commissie van 27 november 1991 tot invoering van communautaire regels voor de steun aan de ijzer- en staalindustrie (staalsteuncode) en beschouwt een steunpercentage van 25 % bruto als verenigbaar met de gemeenschappelijke staalmarkt.

2. De Commissie stelt vast, dat staatssteun ten bedrage van 15,243 miljoen DM verenigbaar is met de gemeenschappelijke staalmarkt.

Artikel 3

De Duitse Regering stelt de Commissie binnen twee maanden na kennisgeving van deze beschikking in kennis van de maatregelen welke zij heeft genomen om aan deze beschikking gevolg te geven.

Artikel 4

Deze beschikking is gericht tot de Bondsrepubliek Duitsland.

Gedaan te Brussel, 1 februari 1995.

Voor de Commissie

Karel VAN MIERT

Lid van de Commissie