

# COMISIÓN

## DECISIÓN DE LA COMISIÓN

de 1 de febrero de 1995

relativa a una ayuda de Estado de Alemania a Georgsmarienhütte GmbH

(El texto en lengua alemana es el único auténtico)

(Texto pertinente a los fines del EEE)

(95/437/CECA)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea del Carbón y del Acero y, en particular, la letra c) de su artículo 4,

Vista la Decisión nº 3855/91/CECA de la Comisión, de 27 de noviembre de 1991, por la que se establecen normas comunitarias relativas a las ayudas para la siderurgia<sup>(1)</sup> y, en particular, su artículo 2,

Tras haber emplazado a los interesados, de conformidad con el apartado 4 del artículo 6 de dicha Decisión, para que presentasen sus observaciones,

Considerando lo que sigue :

### I

Por carta de 6 de julio de 1993, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 2 y 6 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia (Decisión nº 3855/91/CECA), las autoridades alemanas notificaron a la Comisión la ayuda de Estado que tenían previsto conceder a Georgsmarienhütte GmbH para ciertas inversiones en I+D. La ayuda ascendía a 32,5 millones de marcos alemanes y representaba el 30 % de los costes subvencionables.

Mediante carta de 7 de septiembre de 1993, las autoridades alemanas respondieron a las preguntas que se les habían formulado en la carta de 29 de julio de 1993.

En noviembre de 1993 la Comisión decidió iniciar el procedimiento del apartado 4 del artículo 6 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia con respecto a la ayuda estatal proyectada.

El Gobierno alemán fue informado de esta decisión por carta de 31 de diciembre de 1993 [SG(93)D/21737]. En esa misma carta se solicitó a las autoridades alemanas que

presentasen sus comentarios sobre las cuestiones planteadas en la Decisión de la Comisión en el plazo de un mes.

La carta a las autoridades alemanas se publicó en el Diario Oficial<sup>(2)</sup> y se requirió a los demás Estados miembros y terceros interesados para que enviasen sus observaciones a la Comisión en el plazo de un mes a partir de la fecha de publicación.

El Gobierno alemán respondió mediante fax de 31 de enero de 1994, registrado al día siguiente.

Los servicios de la Comisión también recibieron cartas de :

- The British Iron and Steel Producers Association (carta de 28 marzo de 1994, registrada el 6 abril de 1994) ;
- European Independent Steel Works Association (carta de 6 de abril de 1994, registrada el 11 de abril de 1994) ;
- MEFOS Metallurgical and Metal Working Research Plant (carta de 7 de abril de 1994, registrada el 8 de abril de 1994) ;
- Usinor Sacilor (carta de 8 de abril de 1994, registrada el 11 de abril de 1994) ;
- La Representación Permanente del Reino Unido ante las Comunidades Europeas (carta de 8 de abril de 1994, registrada el 18 de abril de 1994).

Estas cartas, sus traducciones y los anexos fueron remitidas a la Representación Permanente de Alemania mediante carta de 21 de junio de 1994.

El Gobierno alemán respondió mediante carta de 24 de junio de 1994, registrada el mismo día. El 30 de junio de 1994 se celebró en Bruselas una reunión informal entre representantes de los servicios de la Comisión y del Gobierno alemán.

<sup>(1)</sup> DO nº L 362 de 31. 12. 1991, p. 57.

<sup>(2)</sup> DO nº C 71 de 9. 3. 1994, p. 5.

Por último, mediante cartas de 11 de julio y 26 de octubre de 1994, las autoridades alemanas comunicaron a la Comisión nuevos datos.

## II

El proyecto de inversión incluye la construcción de un horno eléctrico de arco de corriente continua en sustitución del alto horno y el convertidor que existen actualmente. Según el Gobierno alemán, el objetivo de la inversión es una utilización de los residuos ferrosos (en particular, el « polvo de hierro » y la chatarra de automóvil no fragmentada) que sea favorable a la conservación del medio ambiente, lo que dará lugar a una reducción de los costes de producción.

El Gobierno alemán sostiene que será la primera vez que se utiliza este tipo de horno para la producción a gran escala de aceros de calidad y aceros especiales.

En particular, el nuevo horno supone la utilización de un electrodo hueco (único), a través del cual en el proceso de producción de acero puede inyectarse, junto con el carbón, el polvo de hierro resultante de la fabricación de hierro y acero.

Además, una postcombustión de los gases de CO dentro del horno y la correspondiente regulación anódica garantizarán la realización, en una sola fase, de un reciclado de la chatarra de automóvil no fragmentada que sea rentable y respetuoso con el medio ambiente.

Los costes de inversión que el Gobierno alemán consideró subvencionables ascendían a 108,2 millones de marcos alemanes (57,1 millones de ecus) y se desglosaban del siguiente modo :

Elementos	Millones de marcos alemanes DM	Millones de ecus
Horno de arco voltaico e instalaciones desempolvadoras	41,715	22,0
Programas lógicos específicos para I+D	6,000	3,2
Obras de construcción	8,985	4,7
<i>Total parcial</i>	56,700	29,9
Contribución al coste de construcción de las instalaciones de suministro de electricidad	12,000	6,3
Gastos de personal	7,506	4,0
Otros gastos de explotación :		
— utilización de polvo de hierro por medio de un electrodo hueco	15,135	8
— postcombustión de los gases primarios que producen las diversas reacciones	2,075	1,1
— carga de la chatarra de automóvil no fragmentada en una sola fase (disminución de las emisiones de dioxina y furano)	2,250	1,2
— separación fraccionada de polvo de filtración	3,475	1,8
— regulación de la corriente de alta tensión utilizando ánodos secos	4,337	2,3
— elevación del voltaje del arco eléctrico	0,270	0,1
<i>Total parcial</i>	27,542	14,5
Instituto de investigación	2,200	1,2
Otros gastos generales [30 % de los gastos de personal de 7,506 millones de marcos alemanes (véase arriba)]	2,252	1,2
<b>Coste total</b>	<b>108,2</b>	<b>57,1</b>

## III

Estaba previsto financiar los gastos de inversión de 108,2 millones de marcos alemanes (57 millones de ecus) que el Gobierno alemán consideraba subvencionables y los demás costes derivados del proyecto, que ascendían a un total de 16,3 millones de marcos alemanes (8,6 millones de ecus), del siguiente modo :

- recursos propios  
(capital social desembolsado por el antiguo propietario Klöckner Werke AG)  
25,7 millones de marcos alemanes
- préstamos bancarios (garantizados)  
45,0 millones de marcos alemanes

- créditos de proveedores  
21,3 millones de marcos alemanes
- subvenciones (I+D) (30 % de los  
108,2 millones de marcos alemanes)  
32,5 millones de marcos alemanes
- 124,5 millones de marcos alemanes  
(65,5 millones de ecus)

La Comisión abrigaba dudas, que expresó al inicio del procedimiento del apartado 4 del artículo 6 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia, en cuanto a los siguientes puntos :

- el auténtico carácter de I+D del proyecto,
- el carácter subvencionable, con una ayuda de I+D, de los costes de inversión considerados,

- la inclusión de costes que no pueden recibir ayudas I+D por ningún concepto,
- la intensidad de ayuda del 30 %. Debido al alto riesgo del proyecto, según la notificación, la intensidad de ayuda debía ser del 30 % en lugar del 25 %, que es la intensidad que la Comisión normalmente considera aceptable para actividades de I+D aplicadas.

## IV

En los comentarios que presentó por fax de 31 de enero de 1994, el Gobierno alemán declaró que Georgsmarienhütte GmbH había nacido de la adquisición de la antigua « Klöckner Edelstahl GmbH » por sus propios directivos, adquisición que incluyó el departamento de aceros especiales de Klöckner Werke AG. Georgsmarienhütte GmbH tenía una capacidad de producción de 480 000 toneladas anuales de arrabio, 900 000 toneladas anuales de acero en bruto y 600 000 toneladas anuales de productos elaborados laminados en caliente. Los nuevos propietarios de esta empresa son el Sr. J. Großmann (75 %), antiguo miembro del consejo de administración de Klöckner Werke AG, y « Drueker & Co. GmbH » (25 %). El contrato de compra se firmó el 5 de abril de 1993. Los compradores adquirieron esta empresa para reestructurar sus instalaciones de producción con vistas a restablecer la competitividad de la empresa.

El plan de reestructuración de la empresa incluía las siguientes medidas :

- sustituir el horno alto y el convertidor por un horno de arco voltaico, reduciendo así la capacidad de producción de acero en bruto en 300 000 toneladas anuales para situarla en 600 000 toneladas, y desmantelar totalmente las instalaciones de fabricación de arrabio ;
- cerrar la línea de ajuste (« Adjustagelinie ») vinculada al tren de perfiles ligeros de acero, tras modernizar el tren de laminación en caliente.

Se hizo hincapié en que todo el plan de reestructuración debía considerarse como I+D y en que, debido a los altos riesgos existentes, resultaba aceptable una intensidad bruta del 30 %. En cuanto a los gastos generales adicionales, a instancias de la Comisión se presentó más información necesaria para comprobar la exactitud del importe de 2,2 millones de marcos alemanes notificado, equivalente al 30 % de los gastos de personal. Se facilitaron cálculos al respecto y se demostró que en 1992/93 los gastos generales equivalieron al 28,3 % de los gastos de personal y en 1994 al 30,3 %.

Asimismo, se declaró que, ante la evolución de las operaciones y la limitada capacidad de investigación de la empresa, se prolongaría la duración del proyecto de I+D en quince meses, lo cual supondría en total un período de investigación de cincuenta y un meses, en vez de treinta y seis. Como consecuencia de ello, los costes se incrementaron en 1,5 millones de marcos alemanes, pasando de 108,2 millones de marcos alemanes a 109,7 millones de marcos alemanes.

## V

En virtud del procedimiento iniciado, se recibieron las siguientes observaciones :

*BISPA*

BISPA declaró que no todo el proyecto era verdaderamente I+D y que una gran parte del mismo se refería a tecnologías ya consolidadas. Por lo tanto, no podía subvencionarse con ayudas I+D el coste de los instrumentos y equipos, ya que estaban destinados a actividades de carácter totalmente comercial.

*EISA*

EISA expresó ciertas dudas en cuanto al auténtico carácter de I+D de algunas partes del proyecto y la viabilidad de otras, en particular en lo referente a la magnitud del proyecto. Los procesos de poscombustión en hornos de arco ya han sido investigados y también se han utilizado electrodos huecos para otros tipos de polvo. EISA considera el método descrito problemático para una producción a gran escala.

*MEFOS*

MEFOS declaró que la tecnología consistente en introducir polvo de hierro a través de un electrodo hueco ya está desarrollada y es bien conocida. El objetivo que se persigue es utilizar los residuos de las plantas siderúrgicas de la manera más económica. El proyecto está en una fase tan avanzada que se han iniciado negociaciones para crear con un fabricante de zinc una empresa de producción en Noruega. En cuanto a la poscombustión en un horno de arco voltaico, son muchos los trabajos de desarrollo que ya se han efectuado. MEFOS no tiene inconveniente alguno en que se realice el proyecto.

*Usinor Sacilor*

Usinor Sacilor opina que todo el proyecto se basa en tecnologías ya conocidas y que, por consiguiente, la ayuda pertenece a la categoría de ayudas a la inversión. Usinor Sacilor está especialmente preocupada por que se esté haciendo pasar una ayuda a la inversión para la construcción de un horno de arco nuevo por una ayuda para I+D.

*Gobierno del Reino Unido*

Las autoridades del Reino Unido están convencidas de que la fábrica tendrá un carácter plenamente comercial desde el principio, puesto que sustituye a las instalaciones de fabricación de hierro y acero y no hay pruebas de que la construcción del horno de corriente continua presuponga verdaderas actividades de I+D. Por consiguiente, las autoridades de dicho país consideran que cualquier financiación estatal constituiría una ayuda ilegal en virtud del artículo 4 del Tratado CECA y del Derecho derivado comunitario.

Las autoridades alemanas respondieron a estas observaciones mediante carta de 24 de junio de 1994. En ella analizaron minuciosamente las observaciones de los demás interesados y repitieron su opinión de que todo el proyecto es investigación y desarrollo. Si bien concedieron que el horno de arco de corriente continua y el electrodo hueco no constituyen tecnologías nuevas, no obstante argumentaron que la inyección de polvo no se realiza durante la producción del acero, sino cuando no se está fabricando ese producto. Además, la separación del Zn y Pb del polvo no es el objetivo del proceso, como en las

tecnologías ya existentes, sino que el polvo se convierte en una materia prima que puede ser utilizada en vez de la chatarra para producir acero. Otro aspecto de las actividades de I+D es el objetivo de hacer inocuos determinados gases que se producen al introducir energía suplementaria en el baño de metal. Las carrocerías de los automóviles contienen esmaltes y aceites y grasas. Cuando se funden, estos subproductos generan energía y producen dioxina y furano, ambos gases tóxicos. Con la poscombustión se descompondrán estos gases. Por lo tanto, se hará posible un uso óptimo de todos los materiales portadores de energía generando un volumen mínimo de gases tóxicos. Con la cooperación de l'Air liquide se probará la técnica de inyección tangencial de gases oxigenados para

lograr una mejor mezcla y un alto grado de combustión de los gases. Con esta técnica también se espera ahorrar energía.

Por carta de 11 de julio de 1994, las autoridades alemanas informaron a la Comisión de una modificación de los costes que conlleva el proyecto de I+D. Debido al desgaste y el consumo de determinados materiales y equipos derivados del proyecto de I+D, que se pondrá en práctica dos días a la semana durante cincuenta y un meses, se producirán determinados costes suplementarios. Estos costes se ocasionan al inyectar polvo de hierro a través del electrodo hueco y abarcan los siguientes conceptos :

	Costes por campaña (marcos alemanes)	Costes por 48 campañas en 12 meses (miles de marcos alemanes)	Coste total de todas las campañas en los 51 meses (miles de marcos alemanes)
Erosión de los elementos refrigeradores	1 452	69,7	296
Erosión de la cubierta del horno	2 626	126	536
Desgaste del ánodo	3 549	170,4	724
Desgaste de los filtros despolvadores	10 368	497,7	2 115
Intervención de terceros para la eliminación de escoria	2 525	121,2	515
Costes de tratamiento de la cuchara	4 500	216	918
Costes de mantenimiento del horno de cuchara caliente	3 500	168	714
Costes de transporte de la cuchara	3 000	144	612
Eliminación de polvo acumulado en los filtros, incluidos los derivados de zinc	11 150	535	2 274
Análisis especial de varias campañas	—	—	1 658
Costes de mantenimiento	16 960	814	3 460
<b>Total</b>			13 822 (7,18 millones de ecus)

Las autoridades alemanas consideraron que estos costes podían subvencionarse con una ayuda de I+D de 3,45 millones de marcos alemanes (1,79 millones de ecus), lo que representa una intensidad de ayuda del 25 %.

En la notificación de la ayuda de Estado se hizo referencia a unos costes que, aunque no se consideraban de I+D, se tenían por subvencionables con ayudas de Estado de I+D. Estos costes representaban el 10 % del total de costes subvencionables de 108,2 millones de marcos alemanes, esto es, 10,82 millones de marcos alemanes. La Comisión señaló que no podía aceptar que dichos costes fuesen subvencionados con ayudas estatales de I+D. Mediante carta de 26 de octubre de 1994, el malentendido quedó resuelto. En realidad, estos costes jamás habían sido incluidos en los costes que las autoridades alemanas consideraban subvencionables con ayudas estatales. Por lo tanto, estaban incluidos en los costes totales de inversión de 124,5 millones de marcos alemanes, pero no en los costes notificados de 108,2 millones de marcos alemanes que en aquel momento las autoridades alemanas consideraban subvencionables.

## VI

El artículo 2 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia autoriza las ayudas destinadas a cubrir los gastos de las empresas siderúrgicas en proyectos de investigación y desarrollo, siempre y cuando se ajusten a las normas establecidas en las «Directrices comunitarias sobre ayudas estatales de investigación y desarrollo»<sup>(1)</sup>.

Estas Directrices establecen ciertos principios en lo referente a la intensidad de las ayudas propuestas, intensidad que ha de examinar la Comisión caso por caso. El examen ha de tomar en consideración la naturaleza del proyecto, los riesgos técnicos y financieros, consideraciones generales relativas a la competitividad de la industria europea y los riesgos de distorsión de la competencia y de alteración de los intercambios entre los Estados miembros.

<sup>(1)</sup> DO nº C 83 de 11. 4. 1986, p. 2.

Rige el principio de que la investigación industrial básica puede beneficiarse de niveles de ayuda más elevados que la investigación aplicada y el desarrollo, actividades éstas más directamente asociadas a la introducción en el mercado de los resultados de las actividades de I+D y que, si se subvencionan, pueden generar con mayor facilidad distorsiones de la competencia y de los intercambios.

La Comisión considera que el nivel de ayuda para la investigación industrial básica no debería superar un porcentaje del 50 % de los costes brutos del proyecto, pero en principio exige niveles de ayuda progresivamente más bajos a medida que las actividades subvencionadas se aproximan al mercado, es decir, se extienden a los ámbitos de la investigación aplicada y del desarrollo. La Comisión sigue la regla general de permitir una intensidad bruta de ayuda del 25 % para la investigación aplicada y el desarrollo.

No obstante, la Comisión puede admitir niveles superiores de ayuda cuando los proyectos examinados presentan un riesgo específico muy elevado.

El presente proyecto está integrado por seis subproyectos :

- introducción del polvo de hierro a través de un electrodo hueco,
- poscombustión de los gases primarios resultantes de las reacciones,
- carga de la chatarra de automóvil no fragmentada en una sola fase, (disminución de las emisiones de dioxina y furano),
- separación fraccionada del polvo de filtración,
- regulación de la corriente de alta tensión por medio de ánodo seco,
- elevación del voltaje del arco eléctrico.

Uno de los subproyectos (introducción de polvo de hierro a través de un electrodo hueco) sólo se llevarán a cabo dos días por semana. Como Georgsmarienhütte sólo producirá 600 000 toneladas de acero al año, no es necesario que funcione a los siete días de la semana, sino que con cinco basta. Los otros cinco subproyectos se realizarán mientras la fábrica esté en funcionamiento, ya que al ser proyectos piloto deben probarse en circunstancias reales.

Juntos, estos proyectos integran el proyecto de I+D y todavía no han sido probados en una combinación como ésta a gran escala. El resultado de esta combinación de diferentes procesos técnicos es incierto pero, si resulta un éxito, se habrá demostrado que este conjunto de técnicas puede funcionar en circunstancias reales.

La condición de proyecto de demostración de este proyecto viene dada por dos partes del mismo. La primera es la inyección en el horno de arco voltaico de polvo de hierro (que es un residuo producido en el proceso de fabricación del acero y contiene un 50 % de hierro) a través de un electrodo hueco. De hecho, de lo que se trata es de reciclar materiales de desecho, ya que esta técnica

hace posible recuperar el hierro del polvo ferroso y utilizar otros elementos, como el cromo.

La segunda parte es la carga del horno en una sola fase con chatarra de automóvil no fragmentada. Ello es posible gracias a una poscombustión extrema de gas CO y a un control permanente del voltaje entre un ánodo y un cátodo.

La chatarra de automóvil contiene aproximadamente un 25 % de plásticos, etc. Esta chatarra (que en cierto modo podría considerarse impura) puede utilizarse en un proceso que tiene dos fases (fusión y conversión), pero en este caso el objetivo consiste en utilizar los automóviles enteros y fundirlos directamente sin generar gases que contengan dioxina.

La fusión de la chatarra produce gases que contienen CO. Normalmente, la poscombustión de estos gases se verifica fuera del horno. Para que se pueda aprovechar el calor que genera, esta combustión debe tener lugar dentro del horno. El problema radica en el suministro « justo a tiempo » de oxígeno. La solución que se propone consiste en inyectar oxígeno en dos niveles, de manera que se cree una corriente que permita una mejor mezcla de los gases. Para determinar el momento exacto en que debe inyectarse el oxígeno, es necesario efectuar mediciones muy precisas. Asimismo, se intentará que la poscombustión también se verifique en la escoria espumosa.

La separación fraccionada del polvo tiene por finalidad filtrar metales como el zinc. Este polvo de metales se produce en la fase de fusión y se filtrará antes del sobrecalentamiento. De este modo, el zinc y otros metales recuperados de forma concentrada pueden utilizarse para otros fines.

Con la regulación de corriente de alta tensión se pretende controlar en la corriente entre el ánodo y el cátodo. El metal que está en contacto con el borde del horno (los llamados « puntos fríos ») no alcanza una temperatura suficientemente elevada. Ello se debe a que, en vez de tres electrodos, sólo se utiliza uno. Usando ánodos secos, en vez de ánodos refrigerados con agua, se pretende controlar mejor la corriente.

En cuanto a la elevación del voltaje del arco eléctrico, en teoría es posible en un horno eléctrico de arco de corriente continua. Con ello se conseguiría una mayor eficacia eléctrica y térmica con un menor desgaste del electrodo.

No obstante, todavía tiene que demostrarse que ello es posible en la práctica.

El proyecto de I+D puede considerarse como desarrollo con arreglo a la definición del Anexo I de las Directrices comunitarias sobre ayudas de Estado de I+D<sup>(1)</sup>: « actividades que, estando basadas en la investigación aplicada, tienden a la elaboración de productos, procesos de

(<sup>1</sup>) DO n° C 83 de 11. 4. 1986, p. 5.

producción o servicios nuevos o perfeccionados sustancialmente, hasta la parte no incluida de la aplicación industrial y de la explotación comercial. Esta fase de desarrollo normalmente incluye los proyectos piloto y los proyectos de demostración ».

La Comisión responde así a los comentarios y observaciones que ha recibido :

#### *BISPA*

La Comisión coincide en que la tecnología de arco de corriente continua está consolidada y, por consiguiente, considera que no puede subvencionarse con una ayuda estatal el horno eléctrico de arco (véase abajo). Uno de los objetivos del proyecto es reciclar hierro y no zinc, como se afirmaba en las observaciones. BISPA señala que no está clara la relación entre la poscombustión y la utilización de chatarra de automóvil no fragmentada. Para definir esta relación, es necesario llevar a cabo el proyecto de demostración.

#### *EISA*

La Comisión está de acuerdo en que los hornos eléctricos de arco se utilizan para fabricar aceros especiales. No obstante, éste no es el objetivo de la I+D. La tecnología de poscombustión es bien conocida, pero lo que este proyecto pretende demostrar es que con ella se puede conseguir reducir los niveles de emisión de dioxina. Para ello, es necesario demostrar que es posible combinar satisfactoriamente las técnicas desarrolladas por Klöckner y l'Air liquide.

En cuanto a la inyección de polvo de hierro a través de electrodos huecos, EISA señala que por el momento esta técnica no puede utilizarse para una producción masiva. El objetivo de esta I+D consiste en comprobar si ello es verdad.

#### *MEFOS*

La Comisión toma nota de que este instituto de investigación no se opone a la realización del proyecto, aunque señala que Georgsmarienhütte ya ha emprendido la tarea de probar en la práctica la tecnología consistente en inyectar polvo de hierro a través de un electrodo hueco y que el proyecto de Noruega está en fase de discusión.

#### *Usinor Sacilor*

La Comisión no duda de que la tecnología del horno eléctrico de arco está consolidada. Según Usinor Sacilor, la inyección de polvo ferroso a través de un electrodo hueco no conlleva riesgos industriales, ya que, si esta tecnología no resulta satisfactoria, la conversión a un tipo normal de horno eléctrico de arco es muy sencilla. Ahora bien, esto significa que todavía queda por demostrar si esa tecnología resulta satisfactoria. Además, Usinor Sacilor reconoce que la utilización de chatarra de automóvil no fragmentada en una sola fase podría ser innovadora. Conviene señalar que el objetivo de esta parte de la I+D es combinar diversas técnicas a fin de reducir las emisiones de dioxina y furano. La Comisión es consciente de que ya se fabrican aceros especiales con hornos de arco de corriente continua, pero éste no es el objetivo de la I+D.

#### *Gobierno del Reino Unido*

No se han aportado argumentos que fundamenten la opinión de que no se realizan verdaderas actividades de investigación. No obstante, basándose en los argumentos presentados, la Comisión considera que sí hay auténtica I+D.

Los costes derivados directamente del proyecto de I+D pueden subvencionarse con una ayuda estatal de I+D.

En este caso, esto significa que determinados costes no pueden subvencionarse con ayudas estatales de I+D :

Costes	Millones de marcos alemanes	Millones de ecus
Horno eléctrico de arco y las instalaciones desempolvadoras	41,715	22,0
Obras de construcción	8,985	4,7
Contribución al coste de construcción de las instalaciones de suministro de electricidad	12,000	6,3
<b>Total</b>	<b>62,700</b>	<b>32,6</b>

Estos costes no se derivan del proyecto de I+D y no están directamente relacionados con el proyecto en su conjunto o con uno de los subproyectos. De hecho, se trata de costes de inversión industrial que la empresa tiene que efectuar para fabricar productos destinados al mercado.

Por otra parte, los costes directos ocasionados por los proyectos de I+D pueden subvencionarse con ayudas estatales de I+D. Estos proyectos son :

Costes	Millones de marcos alemanes	Millones de ecus
Inyección de polvo de hierro	16,135	8,0
Poscombustión	2,075	1,1
Utilización de chatarra de automóvil no fragmentada	2,250	1,2
Separación fraccionada de polvo de filtración	3,475	1,8
Regulación anódica	4,337	2,3
Voltaje del arco eléctrico	0,270	0,1
<b>Total</b>	<b>28,542</b>	<b>14,84</b>

El coste de la inyección de polvo de hierro fue incrementado en 1 millón de marcos alemanes con relación al importe notificado debido a la mayor duración del proyecto.

Además de estos costes, que cubren los equipos y materiales necesarios para los proyectos, también se derivan directamente de las actividades de I+D los siguientes costes :

Costes	Millones de marcos alemanes	Millones de ecus
Gastos de personal	8,006	4,0
Trabajos científicos contratados con TU Clausthal y la Universidad de Patrás	2,2	1,2
Gastos generales	2,4	1,2
Programas lógicos específicos para I+D	6,0	3,2
<b>Total</b>	<b>18,606</b>	<b>9,6</b>

En cuanto a los gastos generales, se calcula que ascienden al 30 % de los gastos de personal. Georgsmarienhütte ha demostrado que este porcentaje es razonable si se tienen en cuenta las cifras de los últimos años, y refleja la relación que en esta empresa suele haber entre gastos de personal y gastos generales.

Inicialmente se notificó un importe de 108,2 millones de marcos alemanes de gastos subvencionables con ayudas de I+D. Debido a la ampliación de la duración del proyecto de I+D de treinta y seis a cincuenta y un meses, se añadieron 1,65 millones de marcos alemanes (incluido un 30 % de los gastos de personal suplementarios para gastos generales), por lo que el importe definitivo es de 109,85 millones de marcos alemanes.

No obstante, algunos costes no son consecuencia directa del proyecto de I+D, por lo que deben deducirse del total :

- importe notificado como costes subvencionables con ayudas estatales de I+D 109,85 millones de marcos alemanes
- costes que no pueden considerarse como I+D - 62,7 millones de marcos alemanes
- lo cual limita los costes de I+D subvencionables con una ayuda estatal a 47,15 millones de marcos alemanes (24,52 millones de ecus).

Para algunos de estos costes las autoridades alemanas propusieron una ayuda de una intensidad del 30 %, mientras que para otro concreto, la cooperación científica

con TU Clausthal y la Universidad de Patrás, se propuso una intensidad del 50 %.

Ahora bien, para la investigación aplicada y el desarrollo la Comisión por regla general sólo permite una intensidad bruta del 25 %, aunque en casos de riesgo específico elevado puede aceptar un nivel de ayuda más alto.

Conviene señalar que estos casos constituyen una excepción a la regla general, ya que todos los proyectos de I+D comportan ciertos riesgos. En este caso, no se ha demostrado de manera satisfactoria que exista un riesgo específico elevado. El proyecto de I+D es un proyecto de demostración que pone a prueba el funcionamiento de un conjunto de técnicas en circunstancias reales. Esto implica que el proyecto se sitúa en una fase muy próxima al mercado y, por consiguiente, los riesgos técnicos se inscriben dentro de los límites aceptables. Además, si al cabo el proyecto demuestra que la combinación de las diferentes técnicas no da los frutos esperados, pese a todo Georgsmarienhütte contará con un horno eléctrico de arco de corriente continua que puede adaptarse al funcionamiento normal con un coste mínimo. Por lo tanto, no se justifica una prima de riesgo de 5 puntos porcentuales y la intensidad de ayuda no debe ser superior al 25 %.

Inicialmente las autoridades alemanas solicitaron que se aprobase una ayuda de I+D de 32,46 millones de marcos alemanes para unos costes subvencionables de 108,2 millones de marcos alemanes, lo que suponía una intensidad de ayuda del 30 %. Debido a la extensión de la duración del proyecto de treinta y seis meses a cincuenta y un meses, el importe de estos costes se fijó en 109,85 millones de marcos alemanes.

Mediante carta de 11 de julio de 1994, las autoridades alemanas comunicaron a la Comisión unos costes de desgaste y consumo de 13,822 millones de marcos alemanes debidos a la introducción de polvo de hierro a través del electrodo hueco. Como estos costes son ocasionados directamente por la actividad de I+D, pueden subvencionarse con una ayuda estatal de I+D de conformidad con lo dispuesto en el Anexo II de las Directrices comunitarias sobre ayudas estatales de I+D. La intensidad de ayuda es del 25 %.

Como manifiestamente estos costes eran costes de I+D, no era necesaria una extensión del procedimiento establecido en el apartado 4 del artículo 6 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia. Lo mismo rige para los costes derivados de la ampliación de la duración del proyecto de I+D de treinta y seis a cincuenta y un meses.

Por lo tanto, el importe total notificado asciende a 123,672 millones de marcos alemanes y la ayuda a 35,9155 millones de marcos alemanes.

El punto 8.2 de las Directrices comunitarias sobre ayudas estatales de investigación y desarrollo dispone que las ayudas de I+D deben tener como efecto incitar a la realización de esfuerzos suplementarios en el ámbito de la I+D. El beneficiario de la ayuda no tenía por qué llevar a cabo estos proyectos de I+D y podía utilizar el horno eléctrico de arco sólo para fines de producción. El mero hecho de que haya decidido llevar a cabo esta I+D es prueba de que efectivamente se realiza esfuerzo suplementario en este ámbito.

Como 62,7 millones de marcos alemanes no pueden considerarse costes derivados del proyecto de I+D, la base de los costes subvencionables queda reducida a 60,972 millones de marcos alemanes. De este importe, el 25 % puede subvencionarse con una ayuda estatal de I+D de 15,243 millones de marcos alemanes.

La diferencia entre los 35,9155 millones de marcos alemanes y los 15,243 millones de marcos alemanes, es decir 20,6725 millones de marcos alemanes, no puede justificarse con ninguna de las demás categorías de ayudas estatales a la industria siderúrgica previstas en las Directrices sobre ayudas a la siderurgia. Por consiguiente, la concesión de esta ayuda estatal de 20,6725 millones de marcos alemanes queda prohibida por la letra c) del artículo 4 del Tratado CECA.

## VII

En conclusión, sólo una parte de las ayudas estatales propuestas por las autoridades alemanas puede aceptarse como ayudas estatales de I+D tal como se definen en el artículo 2 de las Directrices sobre ayudas a la siderurgia. El resto están prohibidas por la letra c) del artículo 4 del Tratado CECA.

Del importe total de 123,672 millones de marcos alemanes (109,85 millones de marcos alemanes + 13,822

millones de marcos alemanes) notificado como costes de I+D sólo pueden subvencionarse con una ayuda de Estado de I+D 60,972 millones de marcos alemanes. De la ayuda estatal propuesta de 35,9155 millones de marcos alemanes sólo 15,243 millones de marcos alemanes son compatibles con el mercado común de la siderurgia, mientras que 20,6725 millones de marcos alemanes están prohibidos por la letra c) del artículo 4 del Tratado CECA,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN :

### Artículo 1

1. La Comisión ha comprobado que los costes de inversión destinados al horno eléctrico de arco y las instalaciones desempolvadoras, las obras de construcción y la contribución a los costes de construcción de las instalaciones de suministro de electricidad, que ascienden a 62,7 millones de marcos alemanes, no pueden considerarse como costes de I+D.

2. Asimismo, ha comprobado que la ayuda estatal de 20,675 millones de marcos alemanes no es compatible con el mercado común de la siderurgia y está prohibida por la letra c) del artículo 4 del Tratado CECA.

### Artículo 2

1. La Comisión ha comprobado que un total de 60,972 millones de marcos alemanes constituyen costes de I+D con arreglo al artículo 2 de su Decisión nº 3855/91/CECA y que una intensidad bruta de ayuda del 25 % es compatible con el mercado común de la siderurgia.

2. Asimismo, ha comprobado que es compatible con el mercado común de la siderurgia una ayuda estatal de 15,243 millones de marcos alemanes.

### Artículo 3

El Gobierno alemán informará a la Comisión, en el plazo de dos meses a partir de la fecha de notificación de la presente Decisión, de las medidas que haya adoptado para darle cumplimiento.

### Artículo 4

El destinatario de la presente Decisión será la República Federal de Alemania.

Hecho en Bruselas, el 1 de febrero de 1995.

Por la Comisión

Karel VAN MIERT

Miembro de la Comisión