

COMISIÓN

DECISIÓN DE LA COMISIÓN

de 16 de julio de 2008

relativa a la ayuda estatal C 25/2000 (ex N 149/99) que Italia tiene previsto ejecutar en favor de la empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A.

[notificada con el número C(2008) 3515]

(El texto en lengua italiana es el único auténtico)

(Texto pertinente a efectos del EEE)

(2009/389/CE)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea y, en particular, su artículo 88, apartado 2, letra a),

Visto el Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo y, en particular, su artículo 62, apartado 1, letra a),

Después de haber emplazado a los interesados para que presentaran sus observaciones, de conformidad con los citados artículos ⁽¹⁾, y teniendo en cuenta dichas observaciones,

Considerando lo siguiente:

1. PROCEDIMIENTO

- (1) El 21 de diciembre de 2000, la Comisión adoptó una decisión final negativa en el asunto C 25/2000 – Lucchini (ex N 145/99), relativa a las ayudas para la protección del medio ambiente que Italia tenía intención de conceder a la empresa siderúrgica Lucchini SpA («Lucchini») ⁽²⁾.
- (2) El beneficiario interpuso un recurso contra esa decisión ante el Tribunal de Primera Instancia. Por sentencia de 19 de septiembre de 2006, el Tribunal de Primera Instancia anuló la decisión de la Comisión que consideraba incompatibles las ayudas por un importe de 2 700 millones de liras italianas (ITL) (1 369 millones EUR) concedidas para financiar inversiones en la fábrica de coque y las ayudas por un importe de 1 380 millones ITL (713 550 EUR) concedidas para financiar inversiones en la instalación hidráulica y de aguas residuales. Por el

contrario, el Tribunal de Primera Instancia confirmó la decisión de la Comisión relativa a la acería, el alto horno y al sistema de aspiración de humos ⁽³⁾.

- (3) El 9 de agosto de 2007, la Comisión envió a las autoridades italianas una petición de información, a la que estas respondieron por carta de 5 de septiembre de 2007. Asimismo se obtuvo más información durante la visita realizada a las instalaciones de Piombino, en Toscana, el 10 de septiembre de 2007 ⁽⁴⁾. La Comisión remitió una última petición de información el 3 de octubre de 2007, a la que las autoridades italianas respondieron por carta de 7 de noviembre de 2007.

2. DESCRIPCIÓN

2.1. La empresa y sus instalaciones

- (4) La empresa siderúrgica Lucchini está situada en Piombino, Toscana (Italia), a orillas del Mediterráneo. A causa de su ubicación en un área urbana, a pocos centenares de metros de una zona de baño y pesca, la población solo está dispuesta a aceptar su existencia si la dimensión del impacto ambiental se tiene debidamente en cuenta.

Fábrica de coque

- (5) En la fábrica de coque, el carbón se destila a temperaturas comprendidas entre 1 240 °C y 1 250 °C, para obtener el coque que, posteriormente, se utiliza para fabricar productos de fundición. La batería de hornos de coque está compuesta por una serie de hornos estrechos, altos y profundos, colocados uno al lado del otro. Los hornos están separados por una cámara de combustión revestida de ladrillos refractarios, en la que se quema gas para calentar los hornos. El carbón se carga en los hornos a través de unos orificios situados en la parte superior. Para vaciar un horno de coque se abren las puertas situadas a ambos lados y se extrae el coque por medio de una deshornadora.

⁽¹⁾ DO C 248 de 23.10.2007, p. 25.

⁽²⁾ DO L 163 de 20.6.2001, p. 24.

⁽³⁾ Asunto T-166/01, Lucchini/Comisión, Rec. 2006, p. II-2875.

⁽⁴⁾ La visita de la fábrica la efectuaron dos funcionarios de la DG de Competencia y un experto en siderurgia de la DG Empresa e Industria.

- (6) El proceso de coquefacción dura aproximadamente 24 horas. Una eventual aceleración del proceso antes o durante la producción del coque no provoca una aceleración general de la producción ni aumenta la cantidad de coque producido en un período de tiempo dado.
- (7) La batería en la que se realizaron las inversiones notificadas se construyó en 1971. En aquella época, Lucchini Piombino disponía de tres baterías de hornos de coque, constituidas, respectivamente, por 27, 43 y 45 hornos. En noviembre de 1992, la producción de coque se interrumpió a la espera de una decisión de la administración a propósito de la futura producción de coque de la fábrica. En marzo de 1993, se tomó la decisión de continuar la producción de coque, poniéndose nuevamente en funcionamiento las baterías.
- (8) Durante los meses en que estuvo detenida la producción, los hornos de coque se vaciaron con cuidado y se enfriaron lentamente hasta alcanzar una temperatura comprendida entre 900 °C y 950 °C. Las autoridades italianas han explicado que, aunque la interrupción de la producción se vigiló atentamente, fue inevitable que las instalaciones sufrieran daños.
- (9) En 1996, se decidió invertir en la mejora de la fábrica de coque. Se decidió que, con una adecuada intervención de mejora, la batería en cuestión, cuya calidad y estado de conservación eran relativamente buenos, podría seguir funcionando otros 10 años. Las inversiones comenzaron en 1998. Las otras dos baterías se cerraron para ser desmanteladas.

Instalación hidráulica y de aguas residuales

- (10) La instalación en cuestión consiste en un sistema de circuito cerrado en el que el agua se utiliza para enfriar indirectamente las diversas instalaciones de la fábrica. El agua no entra en contacto físico con las instalaciones y, por lo tanto, su composición química no varía.
- (11) El agua procede de una fuente determinada (por ejemplo, del mar o de un acuífero), a la que vuelve una vez utilizada. En el caso de la fábrica de Lucchini, el Mar Mediterráneo constituye una importante fuente de agua para enfriamiento. El agua se bombea del mar, se utiliza para enfriar las instalaciones y se vierte nuevamente al mar a mayor temperatura. Esto supone un problema para la flora y fauna marinas, a pesar de que la temperatura sea inferior al límite máximo autorizado de 35 °C.

2.2. Medidas de ayuda

- (12) La mayoría de las medidas evaluadas tienen que ver con las diversas fases productivas de la fábrica de coque. Cada una de estas medidas se describe con mayor detalle en la evaluación que figura más adelante. El importe total de las inversiones ascendió a 38 450 millones ITL (19,2 millones EUR, aproximadamente).
- (13) Las inversiones en la instalación hidráulica y de aguas residuales tenían por objeto reemplazar una parte del agua marina con agua procedente de la depuradora municipal. A pesar de que la intervención no ha afectado al aumento de la temperatura del agua en cuanto tal, la cantidad de agua caliente vertida al mar se ha reducido de manera significativa. La inversión en la instalación hidráulica y de aguas residuales ascendió a 19 700 millones ITL (aproximadamente, 9,85 millones EUR).

3. LA SENTENCIA DEL TRIBUNAL DE PRIMERA INSTANCIA

- (14) En esencia, el Tribunal de Primera Instancia concluyó que la decisión de la Comisión no estaba suficientemente motivada en lo que atañía a las partes anuladas ⁽¹⁾.
- (15) El Tribunal de Primera Instancia confirmó que las condiciones específicas relativas a las ayudas ambientales al sector siderúrgico están establecidas en el anexo del Sexto Código de ayudas a la siderurgia ⁽²⁾ y en las Directrices comunitarias sobre ayudas estatales en favor del medio ambiente («las Directrices») ⁽³⁾ vigentes en ese momento ⁽⁴⁾. Más precisamente, las disposiciones aplicables en el presente asunto eran las enunciadas en los puntos 3.2.1 y 3.2.3.B de las Directrices, definidas y adaptadas al contexto del sector siderúrgico CECA en la segunda parte del anexo del Código.
- (16) Como se afirma en el punto 3.2.1 de las Directrices, «[...] las ayudas con fines aparentemente de protección del medio ambiente, pero que en realidad sean ayudas generales a la inversión, no quedarán cubiertas por estas directrices [...]». Este punto confirma el principio recogido en el anexo del Código, según el cual en todos los casos de ayuda estatal para la protección del medio ambiente, la Comisión impondrá, en la medida de lo necesario,

⁽¹⁾ Considerandos 112 y siguientes de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.

⁽²⁾ Decisión n° 2496/96/CECA de la Comisión, de 18 de diciembre de 1996, por la que se establecen normas comunitarias relativas a las ayudas estatales en favor de la siderurgia (DO L 338 de 28.12.1996, p. 42).

⁽³⁾ DO C 72 de 10.3.1994, p. 3.

⁽⁴⁾ Considerando 59 de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.

condiciones y salvaguardas estrictas con objeto de evitar la concesión de ayudas ocultas a las inversiones de carácter general en nuevas plantas o instalaciones. En tales casos, la evaluación comenzará con la comprobación de que la medida en cuestión no se hubiera producido «en cualquier caso». Si, no obstante, el Estado miembro logra demostrar que el objetivo de la medida es proteger el medio ambiente, el Tribunal de Primera Instancia considera que una incidencia positiva en el proceso productivo no significa que la medida no pueda ser subvencionable. En estos casos, simplemente se deduce la posible ventaja ligada a la producción ⁽¹⁾.

- (17) Por lo que se refiere a los criterios para poder acogerse a las ayudas, el Código de ayudas a la siderurgia específica que no podrán optar a una ayuda las inversiones realizadas «en cualquier caso» o «por motivos económicos o debido a la antigüedad de la fábrica o instalación [...]». Para que exista esta posibilidad, será necesario que el período restante de vida útil de la fábrica sea considerable (es decir, un 25 % como mínimo) ⁽²⁾. En el presente asunto, el Tribunal consideró que la Comisión no había motivado suficientemente su decisión de no aceptar el informe pericial presentado por Italia según el cual el período restante de vida de las instalaciones existentes en cuestión era, como mínimo, de un 25 % ⁽³⁾. Además, el Tribunal de Primera Instancia confirmó que las inversiones que deben realizarse por motivos técnicos o productivos se habrían realizado «en cualquier caso» ⁽⁴⁾.
- (18) La Comisión y el Tribunal de Primera Instancia consideraron que, antes de las inversiones, la fábrica de Lucchini en Piombino cumplía las normas obligatorias. El punto 3.2.3.B de las Directrices aplicables en el presente asunto contempla los casos de ayudas destinadas a «alcanzar un nivel de protección del medio ambiente sustancialmente superior al previsto por las normas obligatorias». El Tribunal de Primera Instancia consideró que las inversiones en la fábrica de coque permitían alcanzar «un nivel de protección del medio ambiente sustancialmente superior»: los dos proyectos notificados por separado hubieran debido ser presentados como un proyecto único ⁽⁵⁾. La Comisión no justificó suficientemente los motivos por los que no había aceptado las explicaciones proporcionadas por las autoridades italianas.
- (19) Una de las condiciones para la aplicación de tales disposiciones es que el inversor pruebe «que se tomó una decisión manifiesta de optar por niveles de protección más elevados [...], es decir que existía una solución menos costosa que habría cumplido las nuevas normas

medioambientales» ⁽⁶⁾. El Tribunal de Primera Instancia consideró, teniendo en cuenta los documentos y las pruebas presentadas por Italia, que la Comisión no había podido demostrar que las antiguas instalaciones de protección del medio ambiente no funcionaban ⁽⁷⁾.

4. EVALUACIÓN

- (20) Las subvenciones que Italia tiene previsto ejecutar para apoyar las inversiones en favor de la planta siderúrgica utilizan fondos estatales que proporcionan a Lucchini una ventaja selectiva y pueden falsear la competencia así como afectar a los intercambios comerciales entre los Estados miembros. Por consiguiente, son ayudas estatales con arreglo a lo dispuesto en el artículo 87, apartado 1, del Tratado CE.
- (21) La Comisión ha llevado a cabo una nueva evaluación de los dos grupos de inversiones y ha analizado las medidas una por una, valorando, en particular, si se habrían realizado en cualquier caso por razones económicas o debido a la antigüedad de las instalaciones en cuestión.

4.1. Fábrica de coque

4.1.1. Preocupaciones ambientales en relación con la fábrica de coque

- (22) La Comisión ha utilizado como guía para la clasificación de las inversiones en favor de la fábrica de coque, su documento de referencia sobre las mejores técnicas disponibles (*Best available techniques*, BAT) en la producción de hierro y acero, de diciembre de 2001 ⁽⁸⁾. De acuerdo con ese documento, las emisiones a la atmósfera constituyen un problema especialmente grave en el caso de los hornos de coque. Las emisiones provienen de diversas fuentes: de las cubiertas, de las puertas de los hornos, de la ventanilla de alisamiento o de los tubos ascendentes o se producen durante alguna de las operaciones, como la carga del carbón o el sangrado y enfriamiento del coque. También, pueden producirse en la instalación de tratamiento de gas de la fábrica de coque. La fuente principal de emisiones son los gases de escape procedentes del sistema de combustión. Por consiguiente, la mayoría de las técnicas que deben tomarse en consideración para establecer las BAT persiguen reducir al mínimo las emisiones a la atmósfera. Los aspectos cruciales son el funcionamiento correcto y sin interrupciones y el mantenimiento de los hornos de coque. Además, la desulfurización de los gases provenientes de los hornos reviste una importancia capital para la reducción al mínimo de las emisiones de SO₂, no solo en el caso de los hornos de coque, sino también en el de otras instalaciones en las que el gas producido por esos hornos se utiliza como combustible.

⁽¹⁾ Considerando 92 de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.
⁽²⁾ Ídem.

⁽³⁾ Considerando 103 de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.
⁽⁴⁾ Por ejemplo, el Tribunal de Primera Instancia confirmó la decisión de la Comisión sobre las inversiones en el alto horno. La Comisión había llegado a la conclusión de que la modernización del alto horno había dejado obsoletos los sistemas de protección del medio ambiente originales, de manera que habrían sido sustituidos en cualquier caso por razones productivas.

⁽⁵⁾ Considerandos 107 y siguientes de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.

⁽⁶⁾ Anexo del Código de ayudas a la siderurgia, segunda parte, letra a): «Cuando las empresas decidan superar considerablemente las normas obligatorias, además de lo establecido anteriormente en el inciso ii) de la letra b), el inversor deberá probar que se tomó una decisión manifiesta de optar por niveles de protección más elevados lo cual exigió una inversión adicional, es decir, que existía una solución menos costosa que habría cumplido las nuevas normas medioambientales. En cualquier caso, el nivel de ayuda más alto [un 30 %, frente al 15 % que podía autorizarse en aquel entonces para cumplir las normas obligatorias] solo se aplicará a la protección medioambiental adicional alcanzada».

⁽⁷⁾ Considerandos 104 y siguientes de la sentencia del Tribunal de Primera Instancia.

⁽⁸⁾ <http://www.envir.ee/ippc/docs/iron%20and%20steel.doc>

4.1.2. *Medidas subvencionables*

- (23) De acuerdo con la evaluación de la Comisión, Italia demostró que inversiones por un importe total de 29 930 millones ITL tenían realmente por objeto la protección del medio ambiente. Por lo que se refiere a tales medidas, la Comisión considera que Italia ha demostrado que se tomó una decisión manifiesta de optar por niveles de protección más elevados. La vida útil restante de todas y cada una de las instalaciones de la fábrica destinataria de las inversiones puede estimarse no inferior al 25 %. Esta afirmación de las autoridades italianas fue confirmada por la evaluación de la Comisión. Asimismo, se presume que no existía una solución menos costosa, a parte de la utilización de las antiguas estructuras, en la medida en que las inversiones que se explican a continuación constituyen medidas que tienen exclusivamente por objetivo la protección del medio ambiente.
- (24) Esas intervenciones se describen con mayor detalle en los apartados siguientes.
- Reducción de las emisiones de polvo producidas durante el transporte por cinta
- (25) Lucchini preveía invertir 3 000 millones ITL (aproximadamente, 1,5 millones EUR) en una nueva cinta transportadora. La cinta transportadora abierta para el transporte del carbón desde el puerto hasta la fábrica de coque constituía una fuente importante de emisión de polvo. Por ello, Lucchini decidió sustituirla por una nueva cinta ecológica, integrada en una estructura tubular.
- (26) Con posterioridad, Lucchini construyó una instalación de humidificación como medida adicional para reducir las emisiones de polvo. El importe de esa inversión ascendió a 269 millones ITL (aproximadamente 135 000 EUR).
- (27) Debido a la humidificación, el carbón tiende a formar grumos y a adquirir una consistencia tal que puede dificultar la carga de los hornos. Con objeto de evitarlo, se instalaron unos sistemas de aireación en las torres de carga. El coste de esta intervención ascendió a 295 millones ITL (aproximadamente 150 000 EUR).
- (28) Las medidas no afectan al funcionamiento de la fábrica de coque ni, en general, al de la acería.
- Reducción de las emisiones de gas durante la carga de los hornos
- (29) Lucchini preveía invertir un total de 14 300 millones ITL (aproximadamente 5,9 millones EUR) en una serie de medidas dirigidas a reducir las emisiones producidas durante la carga de los hornos.
- (30) Los hornos se llenaban utilizando unas máquinas cargadoras que circulaban a lo largo de la parte superior de la batería de hornos. El carbón se transfería de la torre a la máquina cargadora, que durante esta fase debe situarse bajo la torre de carga. La máquina cargadora transportaba la mezcla de carbón a través de un raíl situado sobre la parte superior de la batería, para después descargarla en el horno a través de unos orificios especiales situados en la parte superior de cada horno.
- (31) Antes de la inversión, el carbón se vertía en el horno sin mayores protecciones, causando importantes emisiones de gas. La finalidad de la inversión era lograr una articulación perfecta de las tolvas de las máquinas cargadoras con la parte superior del horno, para que el proceso de carga no produjera emisiones. Esa inversión se desglosaba en tres partes: una primera de 5 000 millones ITL (aproximadamente 2,5 millones EUR) para la sustitución de las máquinas cargadoras; una segunda de 7 700 millones ITL (unos 3,3 millones EUR) para la sustitución de las bocas de carga y el nivelado de la parte superior de los hornos (es decir, para la renovación completa de la parte superior de los hornos), y, por último, una tercera de 1 500 millones ITL (unos 750 000 EUR) para la sustitución del raíl.
- (32) La Comisión comprobó en particular que la elevada cuantía de las dos primeras medidas estuviera justificada. La sustitución de las máquinas cargadoras se ha demostrado necesaria ya que las nuevas bocas, de calidad superior, son más altas que las antiguas, más simples. Si se hubieran colocado las nuevas bocas debajo de las máquinas cargadoras actuales, estas últimas resultarían demasiado altas para poderlas situar debajo de las torres de carga. Por lo que respecta a la sustitución de la parte superior de los hornos, la cuantía de la inversión depende del tipo especial de material refractario empleado.
- (33) Las medidas no afectan al nivel de producción.
- Reducción de las emisiones provenientes de las puertas de los hornos
- (34) Para reducir al mínimo las emisiones provenientes de las puertas de los hornos, se llevaron a cabo una serie de intervenciones por un importe total de 5 000 millones ITL (aproximadamente 2,13 millones EUR). Las antiguas puertas no cerraban herméticamente por lo que dejaban escapar emisiones de gas. Además, los restos de alquitrán que se depositaban sobre las puertas y en sus marcos en cada operación de carga también dificultaban el cierre de las puertas. Una simple mejora de las puertas, simples y rígidas, no fue posible, debiéndose proceder a la sustitución de la totalidad de las 54 puertas de los hornos, lo que supuso una inversión de 2 500 millones ITL (aproximadamente 1,12 millones EUR).
- (35) En segundo lugar, había que limpiar regularmente las puertas y sus marcos para eliminar los restos de alquitrán mezclado con otras sustancias peligrosas, como el fósforo y el azufre. Originalmente, la operación de limpieza se realizaba manualmente, una vez por semana. La automatización de la limpieza, que costó 2 100 millones ITL (aproximadamente 1 millón EUR), ha permitido a Lucchini proceder a la limpieza después de cada operación de carga, es decir, diariamente en lugar de semanalmente, lo que a su vez reduce la contaminación general y mejora el cierre de las puertas de los hornos.

(36) Por último, teniendo en cuenta que las nuevas puertas pesaban 1,5 toneladas más que las antiguas, resultaba demasiado peligroso para los trabajadores de la acería accionar las puertas con el viejo sistema de cadena. Por esa razón, se instaló otro dispositivo, con un coste de cerca de 356 millones ITL (unos 175 000 EUR), que aumentó la seguridad de los trabajadores. En sí, la medida no pretendía proteger el medio ambiente, pero dado que era necesaria debido a la instalación de las nuevas puertas, la Comisión considera la instalación del dispositivo una inversión complementaria cuya necesidad deriva de la aplicación de una medida de protección del medio ambiente y, por consiguiente, considera las dos medidas como parte de un mismo paquete.

(37) Estas medidas no afectan al proceso productivo en su conjunto.

Reducción de las emisiones durante la extracción y el tratamiento de los gases

(38) Lucchini invirtió 1 000 millones ITL (aproximadamente 500 000 EUR) en la modificación de la instalación de extracción de gases de los hornos. El objetivo de la nueva instalación era regular la velocidad del mecanismo de extracción de gases. La presión en el interior de los tubos es variable y cuando llega a ser demasiado elevada, las válvulas correspondientes se abren para expulsar a la atmósfera la cantidad necesaria de gas. La finalidad de la inversión era la regularización del flujo de gas y, por tanto, la reducción de la frecuencia de apertura de las válvulas.

(39) Además, el tubo colector principal, los tubos ascendentes y los tubos de unión con el sistema de aireación fueron reemplazados en su totalidad, dentro de un plan de inversiones por un importe de 1 500 millones ITL (aproximadamente 750 000 EUR). El antiguo sistema funcionaba con vapor y por los tubos de unión se escapaban gases. Por su parte, los tubos ascendentes carecían de válvulas hidráulicas. El nuevo sistema se basa en el enfriamiento por amoníaco a alta presión que garantiza tanto el enfriamiento como la reducción de los agentes contaminantes presentes en los gases.

(40) En el marco de otra inversión, se modificó la instalación de tratamiento del gas. En esencia, se sustituyeron los conductos de alimentación y se colocaron un nuevo mecanismo para la eliminación de la naftalina y un sistema de control informatizado de la instalación de purificación del gas. El importe de esta inversión fue de 1 500 millones ITL (unos 750 000 EUR).

(41) El sistema de filtros electrostáticos para el filtrado de las partes volátiles del gas fue revisado íntegramente con objeto de aumentar la capacidad para separar el alquitrán.

El importe provisional de la inversión fue de 1 500 millones ITL (aproximadamente 750 000 EUR).

(42) El alquitrán producido durante la coquefacción se conserva a una temperatura de 70 °C. El alquitrán caliente emite gases cancerígenos. Lucchini decidió invertir 1 427 millones ITL (aproximadamente 700 000 EUR) en un mecanismo para la recogida y la combustión de las emisiones gaseosas cancerígenas. La inversión no afecta al nivel de la producción.

(43) En cuanto a las inversiones relativas al sistema de purificación del gas, la cantidad y el valor de las sustancias químicas extraídas y vendidas ha aumentado ligeramente. Por el contrario, el control constante que requiere el nuevo sistema supone unos gastos mucho mayores. Así pues, no existen ventajas ligadas a la producción que deban deducirse.

Medida de las emisiones de SO₂

(44) Para controlar las emisiones de SO₂ a la atmósfera fue preciso instalar un sistema que permitiera medir tales emisiones. La inversión, que ascendió a 138 millones ITL (aproximadamente 70 000 EUR), se realizó exclusivamente por razones de protección del medio ambiente. La medida no incide sobre la producción.

4.1.3. Medidas que se habrían realizado en cualquier caso

(45) Por lo que se refiere a las medidas que se describen a continuación, la Comisión considera que las mismas se habrían realizado en cualquier caso y que, por lo tanto, no pueden beneficiarse de las ayudas para la protección del medio ambiente. Las inversiones correspondientes por un importe de 8 520 millones ITL no pueden, en consecuencia, ser consideradas como ayudas estatales para la protección del medio ambiente por carecer de efecto incentivador.

Sellado o sustitución parcial o total de los ladrillos de las cámaras de los hornos

(46) Lucchini decidió invertir 4 241 millones ITL (aproximadamente 2,1 millones EUR) en la reparación de las cámaras de los hornos, sellándolas o sustituyendo total o parcialmente los ladrillos. La Comisión estima que la inversión se llevó a cabo por razones ligadas con la producción. En primer lugar, la Comisión pone de manifiesto que la batería de hornos no forma parte de los «equipos medioambientales», sino que constituye el corazón propiamente dicho del centro de explotación.

(47) En segundo lugar, el sellado de los ladrillos forma parte de las actividades normales de mantenimiento de una batería de hornos de coque.

(48) Además, las autoridades italianas señalaron a la Comisión que la interrupción de la actividad de la batería en 1992-1993 había acelerado el proceso de degradación de la instalación, reduciendo su vida útil. Cuando, en 1999, Lucchini tomó la decisión de poner nuevamente en funcionamiento la batería, el objetivo era garantizar su funcionamiento durante, al menos, otros diez años. El hecho de que resultara necesario cambiar los ladrillos y no bastara con sellarlos, induce a pensar que el grado de deterioro de las paredes era muy avanzado. Si las paredes de la cámara del horno estaban en malas condiciones se corría el riesgo, por ejemplo, de que se desmoronaran hacia el interior y que la deshornadora no pudiese sacar el coque de la cámara. En ese caso, la cámara no se habría podido utilizar. La deformación habría puesto en peligro incluso la estabilidad de la parte superior del horno.

(49) Según las autoridades italianas, la sustitución de los ladrillos pretendía proteger el medio ambiente. Si el gas hubiera pasado de la cámara del horno a la cámara de combustión habría cambiado la composición del gas de combustión y salido humo negro de las chimeneas.

(50) La Comisión acepta las explicaciones dadas por Italia a propósito de la necesidad de un cierre hermético entre la cámara del horno y la cámara de combustión, pero considera que esas explicaciones no prueban que el inversor optara por unos niveles de protección del medio ambiente más elevados. Al contrario, la Comisión estima que las inversiones se habrían realizado en cualquier caso, por las razones arriba indicadas. Por carta de 3 de octubre de 2007, se dio a Italia la posibilidad de responder a las observaciones de la Comisión, cosa que no hizo. Por consiguiente, la Comisión considera que los trabajos relativos a los ladrillos de las paredes del horno se habrían realizado en cualquier caso, por motivos económicos, es decir, para garantizar la continuidad de la producción de coque en la fábrica.

Instalación de un generador eléctrico de reserva

(51) Aunque sea verdad que los cortes de corriente tienen un efecto negativo para el medio ambiente, la Comisión estima que la instalación de un generador eléctrico de reserva se llevó a cabo fundamentalmente por motivos relacionados con la producción. Los cortes de corriente tienen importantes efectos negativos para la producción y el generador de reserva se habría instalado en cualquier caso. La cuantía de la inversión fue de 1 800 millones ITL (aproximadamente 900 000 EUR).

Filtros para las emisiones que se producen durante la fase de enfriamiento

(52) Lucchini invirtió 220 millones ITL (aproximadamente 110 000 EUR) en la adquisición de nuevos filtros para filtrar el vapor producido por el enfriamiento del coque salido del horno. En opinión de la Comisión, los filtros se hubieran sustituido en cualquier caso, por haber llegado al final de su vida útil (20 años), tal como confirmaron las autoridades italianas durante la visita realizada a la fábrica.

Automatización de la operación de alisamiento del carbón en la cámara del horno

(53) La operación de alisamiento del carbón en el horno tiene en sí misma efectos positivos para el medio ambiente.

Sin embargo, la inversión objeto de evaluación consistió, pura y simplemente, en la automatización de una operación que, con anterioridad, se realizaba manualmente. Esa automatización no tiene prácticamente ningún efecto sobre las emisiones. La medida se habría realizado en cualquier caso por motivos económicos. El importe de la inversión ascendió, según la notificación, a 1 500 millones ITL (aproximadamente 750 000 EUR).

Nuevas conducciones para llevar el gas hasta la cámara de combustión

(54) Las conducciones a través de las cuales llegaba a la cámara de combustión el gas para calentar el horno tenían pérdidas, con la consiguiente dispersión de gas. Esas conducciones hubieran debido ser sustituidas en cualquier caso, ya que el gas es altamente explosivo y las pérdidas representaban un serio peligro para los trabajadores. La inversión realizada ascendió a 761 millones ITL (aproximadamente 380 000 EUR).

4.2. Instalación hidráulica y de aguas residuales

(55) Antes de la inversión, la instalación hidráulica y de aguas residuales respetaba los límites mínimos obligatorios en vigor.

(56) La cantidad de agua extraída del mar y que, por lo tanto, se volvía a verter en él era de 36 800 000 m³ antes de la inversión frente a los 26 000 000 m³ actuales. La inversión sirvió esencialmente para construir una conducción de conexión con la depuradora municipal y cambiar el sistema de tuberías con objeto de reducir la cantidad de agua necesaria. La Comisión considera que la medida realmente pretendía proteger el medio ambiente.

(57) La inversión ha permitido reducir en 206 712 EUR por año los costes de bombeo. Ahora bien, el agua procedente de la depuradora no se suministra gratuitamente, siendo su precio de 0,15 EUR/m³, lo que supone unos costes adicionales de 226 200 EUR. Por lo tanto, el nuevo sistema cuesta a la empresa Lucchini 19 448 EUR más de lo que le costaba el antiguo. Así pues no existen ventajas ligadas a la producción que deban deducirse.

5. CONCLUSIÓN

(58) Teniendo en cuenta cuanto precede, la Comisión concluye que, por lo que se refiere a la fábrica de coque, aproximadamente el 72 % de las inversiones totales realizadas, es decir 29 930 millones ITL, tenían realmente por objetivo la protección del medio ambiente y son, por lo tanto, subvencionables de conformidad con las Directrices comunitarias sobre ayudas estatales en favor del medio ambiente de 1994, vigentes en aquel momento [véase el considerando (15)]⁽¹⁾. Esas inversiones no conllevan ventajas ligadas a la producción. Italia comunicó que la intensidad de la ayuda sería del 7 %. En consecuencia, el importe de ayuda correspondiente, 2 095 millones ITL (es decir, 1 081 977,2 EUR), puede considerarse compatible.

⁽¹⁾ Esto no afecta a la cuestión de si esas ayudas superan las mejores técnicas disponibles, como prevén las vigentes Directrices comunitarias sobre ayudas estatales en favor del medio ambiente (DO C 82 de 1.4.2008, p. 1).

- (59) En cuanto al resto de las inversiones efectuadas en la fábrica de coque, cuyo valor asciende a 8 520 millones ITL (aproximadamente 4,3 millones EUR), la Comisión considera que se habrían efectuado en cualquier caso por motivos económicos o relacionados con la vida útil de las instalaciones. Dado que las ayudas regionales en favor de las inversiones no se admiten en el sector siderúrgico, la ayuda correspondiente, por un importe de 596 millones ITL (es decir, 307 808,31 EUR) es incompatible.
- (60) Por lo que se refiere a la instalación hidráulica y de aguas residuales, puede considerarse que la medida en su conjunto tenía por objetivo la protección del medio ambiente. Al no existir ventajas ligadas a la producción, el importe íntegro de la ayuda, 1 379 millones ITL (712 184,06 EUR), puede autorizarse (la intensidad de la ayuda es del 7 %).

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

Artículo 1

Las ayudas estatales que Italia tiene previsto ejecutar en favor de la empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A por un importe de 1 081 977,2 EUR (2 095 millones ITL) para financiar inversiones en la fábrica de coque con el objetivo de proteger el medio ambiente y de 712 184,06 EUR (1 379 millones ITL)

para financiar inversiones en la instalación hidráulica y de aguas residuales, asimismo con el fin de proteger el medio ambiente, son compatibles con el mercado común.

Artículo 2

Las ayudas estatales que Italia tiene previsto ejecutar en favor de la empresa siderúrgica Lucchini Siderurgica S.p.A por un importe de 307 808,31 EUR (596 millones ITL) para financiar inversiones en la fábrica de coque distintas de las contempladas en el artículo 1 son incompatibles con el mercado común.

Por lo tanto, estas ayudas no pueden ejecutarse.

Artículo 3

El destinatario de la presente Decisión será la República italiana.

Hecho en Bruselas, el 16 de julio de 2008.

Por la Comisión

Neelie KROES

Miembro de la Comisión