

KOMISJA

DECYZJA KOMISJI

z dnia 16 lipca 2008 r.

w sprawie pomocy państwa C 25/2000 (ex N 149/99) którą Włochy zamierzają udzielić przedsiębiorstwu sektora hutnictwa żelaza i stali Lucchini Siderurgica SpA

(notyfikowana jako dokument nr C(2008) 3515)

(Jedynie tekst w języku włoskim jest autentyczny)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(2009/389/WE)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

natomiast utrzymana w mocy decyzja Komisji w sprawie stalowni, wielkiego pieca i instalacji odciągu oparów^(?).

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską, w szczególności jego art. 88 ust. 2 akapit pierwszy,

(3) Dnia 9 sierpnia 2007 r. Komisja przesłała do Włoch wniosek o udzielenie informacji, na który odpowiedź została przesłana pismem z dnia 5 września 2007 r. Dalsze informacje zebrano podczas wizyty na miejscu⁽⁴⁾ w zakładzie produkcyjnym w Piombino w Toskanii w dniu 10 września 2007 r. Na ostatni wniosek o udzielenie informacji, przesłany dnia 3 października 2007 r. Włochy odpowiedziały pismem z dnia 7 listopada 2007 r.

uwzględniając Porozumienie o Europejskim Obszarze Gospodarczym, w szczególności jego art. 62 ust. 1 lit. a),

po wezwaniu zainteresowanych stron do przedstawienia uwag zgodnie z przywołanymi artykułami⁽¹⁾ i biorąc pod uwagę otrzymane odpowiedzi,

2. OPIS ŚRODKÓW POMOCY

2.1. Przedsiębiorstwo i instalacje

a także mając na uwadze, co następuje:

(4) Zakład hutniczy Lucchini znajduje się w Piombino w Toskanii (Włochy) u wybrzeży Morza Śródziemnego. Ze względu na lokalizację w obszarze miejskim, w odległości kilkuset metrów od kąpieliska i strefy połowu ryb, mieszkańcy są skłonni zaakceptować obecność zakładu wyłącznie pod warunkiem właściwego uwzględnienia jego wpływu na środowisko naturalne.

1. PROCEDURA

(1) Dnia 21 grudnia 2000 r. Komisja przyjęła ostateczną, negatywną decyzję w sprawie C 25/2000 – Lucchini (ex N 145/99) dotyczącą pomocy na ochronę środowiska, które Włochy zamierzały przyznać dla zakładu hutniczego Lucchini SpA („Lucchini”)⁽²⁾.

(2) Beneficjent odwołał się od decyzji do Sądu Pierwszej Instancji. Wyrokiem z dnia 19 września 2006 r. Sąd Pierwszej Instancji stwierdził nieważność decyzji Komisji o uznaniu za niezgodne ze wspólnym rynkiem środków pomocy w kwocie 2,7 mld ITL (1,396 mln EUR) przyznanych na inwestycje w koksownię i środków pomocy w wysokości 1,38 mld ITL (713 550 EUR) przyznanych na inwestycje w instalację wodno-kanalizacyjną. Została

Koksownia

(5) W koksowni destyluje się węgiel w temperaturze od 1 240 °C do 1 250 °C w celu otrzymania koksu, który następnie używany jest do produkcji surówki. Bateria pieców koksowniczych składa się z kilku wąskich, głębokich i wysokich pieców ustawionych jeden obok drugiego. Piece oddzielone są od siebie komorami spalania, które są obudowanymi cegłami i w których palony jest gaz do ogrzewania pieców. Załadunek węgla do pieców odbywa się przez otwory wyspowe umiejscowione w części górnej. W celu opróżnienia pieca koksowniczego otwiera się drzwi znajdujące się po obydwu stronach pieca, a koks wypychany jest na zewnątrz przez maszynę opróżniającą piec.

⁽¹⁾ Dz.U. C 248 z 23.10.2007, s. 25.

⁽²⁾ Dz.U. L 163 z 20.6.2001, s. 24.

⁽³⁾ Sprawa T-166/01 *Lucchini przeciwko Komisji*, Zb.Orz. 2006, s. II-2875.

⁽⁴⁾ Wizytę na miejscu odbyli dwaj urzędnicy z DG ds. Konkurencji wraz z ekspertem w dziedzinie hutnictwa żelaza i stali z DG ds. Przedsiębiorstw i Przemysłu.

- (6) Proces koksowania trwa około 24 godziny. Ewentualne przyspieszenie procesu przed lub w trakcie produkcji koksu nie jest w stanie spowodować przyspieszenia całej produkcji, ani zwiększyć ilości koksu wyprodukowanego w danej jednostce czasu.
- (7) Bateria pieców stanowiąca przedmiot zgłoszonych inwestycji została wybudowana w 1971 r. W tamtym czasie zakład Lucchini Piombino posiadał trzy baterie pieców koksowniczych, składające się odpowiednio z 27, 43 i 45 pieców. W listopadzie 1992 r. produkcję koksu przerwano w oczekiwaniu na decyzję zarządu co do kontynuacji produkcji koksu w zakładzie. W marcu 1993 r. podjęto decyzję o kontynuacji produkcji koksu i baterie zostały uruchomione ponownie.
- (8) W ciągu kilkumiesięcznej przerwy piece koksowe zostały starannie opróżnione i powoli schłodzone do temperatury od 900 °C do 950 °C. Włochy wyjaśniły, że mimo uważnego nadzorowania procesu wstrzymania produkcji piece nieuchronnie podlegają uszkodzeniom.
- (9) W 1996 r. podjęto decyzję o zainwestowaniu w ulepszenie koksowni. Odnośnie do przedmiotowej baterii pieców, stosunkowo dobrej jakości i jeszcze w dość dobrym stanie, stwierdzono, że po wykonaniu odpowiednich robót ulepszających może ona pracować przez kolejnych 10 lat. Inwestycje rozpoczęto w 1998 r. Pozostałe dwie baterie zostały zamknięte i przeznaczone do rozbiórki.

Instalacja wodno-kanalizacyjna

- (10) Przedmiotowa instalacja jest systemem z obiegiem zamkniętym, w którym woda jest stosowana do pośredniego schładzania różnych instalacji w zakładzie. Woda nie ma fizycznie bezpośredniego styku z urządzeniami, więc jej skład chemiczny nie ulega zmianie.
- (11) Woda pochodzi ze specjalnego źródła (na przykład woda morska lub woda z warstw wodonośnych), gdzie jest odprowadzana po wykorzystaniu. Morze Śródziemne stanowi dla zakładu Lucchini ważne źródło wody chłodzącej. Woda pompowana jest z morza, wykorzystywana do chłodzenia instalacji, a następnie odprowadzana do morza, mając wyższą temperaturę. Stanowi to problem

dla morskiej flory i fauny, mimo że temperatura wody jest niższa od maksymalnej dozwolonej wartości 35 °C.

2.2. Środki pomocy

- (12) Większość środków pomocy stanowiących przedmiot oceny dotyczy różnych faz produkcji w koksowni. Poszczególne środki pomocy bardziej szczegółowo opisane są w poniżej przedstawionej ocenie. Całkowita kwota inwestycji wyniosła 38,45 mld ITL (co odpowiada w przybliżeniu 19,2 mln EUR).
- (13) Inwestycje związane z instalacją wodno-kanalizacyjną miały na celu częściowe zastąpienie wody morskiej wodą pochodzącą z miejskiej oczyszczalni ścieków. Choć inwestycja nie miała wpływu na zwiększenie temperatury wody jako takiej, to jednak znacznie zmniejszono ilość ogrzanej wody odprowadzanej do morza. Inwestycja związana z instalacją wodno-kanalizacyjną wyniosła 19,7 mld ITL (co odpowiada ok. 9,85 mln EUR).

3. WYROK SĄDU PIERWSZEJ INSTANCJI

- (14) Zasadniczo Sąd Pierwszej Instancji stwierdził, że decyzja Komisji była niewystarczająco uzasadniona w zakresie części, które sąd uznał za nieważne⁽¹⁾.
- (15) Sąd Pierwszej Instancji potwierdził, że specjalne warunki w sprawie pomocy na rzecz ochrony środowiska dla sektora hutnictwa żelaza i stali ustalone zostały w załączniku do szóstego kodeksu pomocy na rzecz hutnictwa żelaza i stali⁽²⁾ i we wspólnotowych wytycznych dotyczących pomocy państwa na rzecz ochrony środowiska naturalnego⁽³⁾ („wytyczne”), obowiązujących w owym czasie⁽⁴⁾. Ścisłej mówiąc, normy odnoszące się do analizowanego przypadku to postanowienia zawarte w pkt 3.2.1 i 3.2.3.B wytycznych, ustalone i dostosowane do warunków sektora hutniczego EWWiS w drugiej części załącznika do kodeksu.
- (16) Zgodnie z pkt 3.2.1 wytycznych „pomoc rzekomo służąca ochronie środowiska naturalnego, jednakże w rzeczywistości przeznaczona na inwestycję ogólną, nie jest objęta niniejszymi wytycznymi”. W punkcie tym powtórzono zasadę, wyrażoną w załączniku do kodeksu, zgodnie z którą w przypadku środków pomocy państwa na rzecz ochrony środowiska naturalnego Komisja, jeśli to konieczne, narzuca rygorystyczne

⁽¹⁾ Punkt 112 i następne uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

⁽²⁾ Decyzja Komisji nr 2496/96/EWWiS z dnia 18 grudnia 1996 r. ustanawiająca wspólnotowe zasady pomocy państwa dla sektora hutnictwa żelaza i stali (Dz.U. L 338/1996, s. 42).

⁽³⁾ Dz.U. C 72 z 10.3.1994, s. 3.

⁽⁴⁾ Punkt 59 uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

warunki i ograniczenia, by uniknąć sytuacji, w których pomoc jest faktycznie przeznaczana na inwestycje ogólne w nowe zakłady lub urządzenia. W takich przypadkach ocenę rozpoczyna się od sprawdzenia faktu, czy przedmiotowe działanie nie zostałoby „tak czy owak” zrealizowane. Równocześnie Sąd Pierwszej Instancji orzekł, że jeżeli państwu członkowskiemu uda się wykazać, że celem środka jest ochrona środowiska naturalnego, to fakt, że ma on pozytywny wpływ na produkcję nie oznacza, że nie można na niego udzielić pomocy. W takich przypadkach odlicza się po prostu ewentualne wydatki związane z obniżeniem kosztów produkcji⁽¹⁾.

- (17) W odniesieniu do kwalifikowalności kodeks pomocy dla hutnictwa określa, że inwestycje są realizowane „tak czy owak” lub „ze względów gospodarczych lub z powodu wieku istniejących instalacji lub urządzeń. Aby nowa inwestycja mogła zostać objęta pomocą, pozostający okres żywotności zastępowanych istniejących instalacji lub urządzeń musi być znaczny (co najmniej 25 %)”⁽²⁾. W przedmiotowym przypadku Sąd uznał, że Komisja niewystarczająco uzasadniła decyzję o nieprzyjęciu przedstawionej przez Włochy ekspertyzy, według której pozostały okres żywotności istniejących przedmiotowych instalacji wynosił co najmniej 25 %⁽³⁾. Z drugiej strony Sąd Pierwszej Instancji potwierdził, że inwestycje, które muszą być realizowane ze względów technicznych/produkcyjnych, zostałyby przeprowadzone „tak czy owak”⁽⁴⁾.
- (18) Komisja i Sąd Pierwszej Instancji stwierdziły, że zanim inwestycje zostały zrealizowane, zakład Lucchini w Piombino spełniał normy imperatywne. Mający zastosowanie punkt 3.2.3.B wytycznych dotyczy przypadków pomocy, mających na celu zachęcenie przedsiębiorstw „do osiągnięcia rezultatów wykraczających poza obowiązujące normy w dziedzinie ochrony środowiska”. Sąd Pierwszej Instancji stwierdził, że inwestycje w koksownię umożliwiały „osiągnięcia rezultatów wykraczających poza normy imperatywne” w zakresie ochrony środowiska naturalnego: dwa projekty zgłoszone osobno winny być zgłoszone jako jeden projekt⁽⁵⁾. Komisja nie uzasadniła w wystarczający sposób powodów, dla których nie zaakceptowała wyjaśnień udzielonych przez Włochy.
- (19) Jednym z warunków zastosowania tego przepisu jest wykazanie przez inwestora „podjęcia jasnej decyzji w kwestii bardziej surowych norm, które wymagają dodatkowych inwestycji, to znaczy, że możliwe by było mniej kosztowne rozwiązanie, które czyniłoby zadość

nowym normom środowiskowym”⁽⁶⁾. Sąd Pierwszej Instancji stwierdził, że w świetle dokumentów i elementów dowodowych przedstawionych przez Włochy Komisji nie udało się wykazać, że stare instalacje służące ochronie środowiska nie działały⁽⁷⁾.

4. OCENA ŚRODKÓW POMOCY

- (20) Przewidziane przez Włochy dotacje na wsparcie inwestycji na rzecz zakładu hutniczego są środkami publicznymi, które stanowią selektywną korzyść dla Lucchini, grożą zakłóceniem konkurencji i wpłynięciem na wymianę handlową między państwami członkowskimi. Dlatego też stanowią pomoc państwa w rozumieniu art. 87 ust. 1 Traktatu WE.
- (21) Komisja dokonała ponownej oceny dwóch grup inwestycji i przeanalizowała środki indywidualnie, oceniając w szczególności, czy inwestycje zostałyby zrealizowane tak czy owak, ze względów gospodarczych lub z powodu wieku przedmiotowych instalacji.

4.1. Koksownia

4.1.1. Obawy dotyczące wpływu na środowisko związane z koksownią

- (22) Na potrzeby sklasyfikowania pomocy na inwestycje na rzecz koksowni Komisja kierowała się swoim dokumentem referencyjnym na temat najlepszego dostępnego techniki (Best available techniques, BAT) w zakresie produkcji żelaza i stali z grudnia 2001 r.⁽⁸⁾ Jak wynika z tego dokumentu, emisje do atmosfery stanowiły szczególnie poważny problem w przypadku pieców koksowniczych. Wiele gazów wydobywa się z różnych źródeł, z pokryw, z drzwi pieców, z otworu wyrównawczego czy z rur wznoszących lub wytwarzanych jest w trakcie niektórych operacji, takich jak załadunek węgla lub opróżnianie pieca czy schładzanie koksu. Odnotowuje się też emisje z instalacji przetwarzania gazu koksowniczego. Głównym źródłem emisji są gazy spalinowe pochodzące z układu spalania. W związku z tym większość technik, jakie należy uwzględnić w celu ustalenia BAT, dotyczy obniżenia do jak najniższego poziomu emisji do atmosfery. Kluczowym aspektem jest prawidłowe i nieprzerwane działanie pieca oraz konserwacja pieców koksowniczych. Ponadto odsiarczanie gazów pochodzących z pieców ma zasadnicze znaczenie dla obniżenia dla maksymalnego obniżenia poziomu emisji SO₂, nie tylko w przypadku pieców koksowniczych, ale także i innych instalacji, w których gaz wytwarzany przez te piece jest wykorzystywany jako paliwo opałowe.

⁽¹⁾ Punkt 92 uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

⁽²⁾ Ibidem.

⁽³⁾ Punkt 103 uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

⁽⁴⁾ Na przykład Sąd Pierwszej Instancji potwierdził decyzję Komisji dotyczącą inwestycji w wielki piec. Komisja stwierdziła, że modernizacja wielkiego pieca spowodowała, że pierwotne instalacje służące ochronie środowiska okazały się zbędne i w każdym razie musiałyby zostać zastąpione ze względów produkcyjnych.

⁽⁵⁾ Punkt 107 i następane uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

⁽⁶⁾ Załącznik do kodeksu pomocy na rzecz hutnictwa żelaza i stali, część druga, lit. a): „W przypadku przedsiębiorstw, które decydują się na przyjęcie jeszcze bardziej surowych norm niż normy imperatywne, inwestor obowiązany jest nie tylko do przestrzegania przepisów lit. b) ppkt (ii), lecz również do wykazania, że podjęto jasną decyzję w kwestii bardziej surowych norm, które wymagają dodatkowych inwestycji, to znaczy, że możliwe by było mniej kosztowne rozwiązanie, które czyniłoby zadość nowym normom środowiskowym. W każdym razie podwyższona kwota pomocy (30 % w stosunku do 15 %, jakie wówczas mogło być przyznane w celu spełnienia norm imperatywnych) odnosi się jedynie do poprawy ochrony środowiska naturalnego”.

⁽⁷⁾ Punkt 104 i następane uzasadnienia wyroku Sądu Pierwszej Instancji.

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

4.1.2. Kwalifikowalne środki pomocy

(23) W swojej ocenie Komisja stwierdziła, że Włochy wykazały odnośnie do inwestycji na łączną kwotę 29,93 mld ITL, że cel ochrony środowiska naturalnego był autentyczny. W odniesieniu do tych środków Komisja uważa, że Włochy wykazały, że została podjęta jasna decyzja o wyborze bardziej surowych poziomów ochrony środowiska naturalnego. Dla każdej z części zakładu stanowiącego przedmiot inwestycji, pozostały okres żywotności można uznać za nie krótszy niż 25 %. To oświadczenie Włoch zostało potwierdzone w trakcie dokonywania oceny przez Komisję. Ponadto zakłada się, że nie istnieje inne mniej kosztowne rozwiązanie, poza wykorzystaniem starych obiektów, ponieważ inwestycje opisane w dalszej części stanowią środki stosowane wyłącznie w celach ochrony środowiska naturalnego.

(24) Inwestycje te są opisane bardziej szczegółowo w kolejnych punktach.

Zmniejszenie emisji pyłów powstających przy transporcie przenośnikami taśmowymi

(25) Przedsiębiorstwo Lucchini zaplanowało zainwestowanie kwoty 3 mld ITL (co odpowiada ok. 1,5 mln EUR) w nowy przenośnik taśmowy. Otwarty przenośnik taśmowy do transportu węgla z portu do koksowni stanowił źródło znacznego zapylenia. Lucchini zdecydowało więc o zastąpieniu tego urządzenia nowym ekologicznym przenośnikiem taśmowym, umieszczonym w konstrukcji rurowej.

(26) Jako dodatkowy sposób na obniżenie emisji pyłów przedsiębiorstwo Lucchini zainstalowało urządzenie nawilżające. Kwota inwestycji wyniosła 269 mln ITL (co odpowiada ok. 135 tys. EUR).

(27) Po wpływie wilgoci węgiel zbija się w grudy, a jego konsystencja uniemożliwia załadunek do pieców. Aby tego uniknąć, zainstalowano urządzenia wentylacyjne w wieżach węglowych. Kwota tej inwestycji wyniosła 295 mln ITL (co odpowiada ok. 150 tys. EUR).

(28) Przedmiotowe środki nie mają wpływu na działalność koksowni ani ogólnie stalowni.

Zmniejszenie emisji gazów podczas załadunku pieców

(29) Przedsiębiorstwo Lucchini zaplanowało zainwestowanie łącznej kwoty 14,3 mld ITL (co odpowiada ok. 5,9 mln EUR) na działania mające na celu zmniejszenie emisji wytwarzanych podczas załadunku pieców.

(30) Piece ładowano ładowarkami, przesuwanymi się wzdłuż górnej części baterii pieców. Węgiel był transportowany z wieży węglowej do ładowarki, która w tej fazie musi ustawić się pod wieżą. Ładowarka przenosiła mieszanę

węglową wzdłuż toru umiejscowionego w tylnej części baterii, a następnie rozładowywała ją do pieca przez specjalne otwory, znajdujące się w górnej części każdego pieca.

(31) Przed dokonaniem inwestycji węgiel przesypany był bez dodatkowych osłon, powodując emisję znacznych ilości gazu. Celem inwestycji było uzyskanie doskonałego przylegania zbiorników samowyladowczych ładowarek do górnej części pieca tak, by w procesie załadunku nie dochodziło do emisji. Inwestycja ta składała się z trzech elementów: 1) wymiana ładowarek za kwotę 5 mld ITL (co odpowiada ok. 2,5 mln EUR); 2) wymiana wyspów załadunkowych i poziomujących w górnej części pieców (tj. całkowita przebudowa górnej części pieców) za kwotę 7,7 mld ITL (co odpowiada ok. 3,3 mln EUR); 3) wymiana torów za kwotę 1,5 mld ITL (co odpowiada ok. 750 tys. EUR).

(32) Komisja sprawdziła w szczególności, czy wysokie kwoty związane z dwoma pierwszymi działaniami były uzasadnione. Wymiana ładowarek okazała się konieczna, ponieważ nowe, lepszej jakości zbiorniki samowyladowcze są wyższe niż prostsze, pierwotnie zainstalowane zbiorniki. Gdyby zastosowano je do istniejących ładowarek maszyny te byłyby zbyt wysokie i nie mogłyby się ustawić pod wieżami węglowymi. Odnośnie do wymiany górnej części pieców wielkość kwoty inwestycji wynika z zastosowanego specjalnego materiału ogniotrwałego.

(33) Przedmiotowe środki nie mają wpływu na wielkość produkcji.

Zmniejszenie emisji gazów przez drzwi pieców

(34) W celu ograniczenia do minimum emisji gazów przez drzwi pieców dokonano inwestycji o łącznej wartości 5 mld ITL (co odpowiada ok. 2,13 mln EUR). Stare drzwi nie były szczelne i umożliwiały ulatnianie się gazu. Ponadto zamykanie było utrudnione smołą, jaka osadzała się na drzwiach i ramie przy każdym załadunku. Nie było możliwe wystarczające udoskonalenie drzwi, prostych i sztywnych, należało wymienić wszystkie 54 sztuki drzwi do pieców, co kosztowało 2,5 mld ITL (co odpowiada ok. 1,12 mln EUR).

(35) Po drugie drzwi i ich ramy musiały być systematycznie czyszczone w celu usunięcia mieszanki smoły i innych niebezpiecznych substancji, takich jak fosfor i siarka. Pierwotnie czyszczenie wykonywano ręcznie raz w tygodniu. Zautomatyzowanie czyszczenia, które kosztowało 2,1 mld ITL (co odpowiada ok. 1 mln EUR), umożliwiło przedsiębiorstwu Lucchini wykonywanie czyszczenia po każdym załadunku, tj. codziennie, a nie raz w tygodniu. To pozwoliło na dodatkowe ograniczenie ogólnego zanieczyszczenia i poprawę zamykania drzwi pieców.

(36) Wreszcie zważywszy, że nowe drzwi ważyły o 1,5 tony więcej niż stare, operowanie drzwiami ze starym systemem łańcuchowym stało się bardziej niebezpieczne dla pracowników zakładu. W tym celu zainstalowano kolejne urządzenie, którego koszt wyniósł około 356 mln ITL (co odpowiada ok. 175 tys. EUR), co zwiększyło bezpieczeństwo pracowników. Działanie samo w sobie nie miało na celu ochrony środowiska naturalnego, ale ponieważ było niezbędne ze względu na instalację nowych drzwi, Komisja uznaje urządzenie za inwestycję uzupełniającą, która stała się konieczna w związku z zastosowaniem środka na rzecz ochrony środowiska naturalnego i wyraża zgodę na uznanie obydwu środków za należące do tego samego pakietu.

(37) Przedmiotowe środki nie mają wpływu na całość procesu produkcyjnego.

Zmniejszenie emisji podczas odciągania i oczyszczania gazów

(38) Przedsiębiorstwo Lucchini zainwestowało 1 mld ITL (co odpowiada ok. 500 tys. EUR) w modyfikację instalacji odciągowej gazów z pieców. Nowa instalacja miała na celu wyregulowanie prędkości mechanizmu odciągania gazów. Ciśnienie wewnątrz rur jest zmienne, a gdy jest zbyt wysokie, odpowiednie zawory otwierają się, by odprowadzić do atmosfery niezbędną ilość gazów. Inwestycja miała na celu uregulowanie przepływu gazów, a przez to zmniejszenie częstotliwości otwierania się zaworów.

(39) Ponadto główny kolektor, rury wznoszące i rury łączące z systemem odciągania zostały w całości wymienione w ramach planu inwestycji o wartości równej 1,5 mld ITL (co odpowiada ok. 750 tys. EUR). Stary system był systemem parowym i w rurach łączących były przecieki, a w związku z tym dochodziło do emisji gazów, podczas gdy rury wznoszące nie były wyposażone w zawory hydrauliczne. Nowy system jest oparty na chłodzeniu amoniakiem pod wysokim ciśnieniem, co w połączeniu z chłodzeniem gwarantuje zmniejszenie ilości czynników zanieczyszczających zawartych w gazach.

(40) W ramach innej inwestycji ulepszono instalację oczyszczania gazów. Zasadniczo wymieniono linie zasilania i zainstalowano nowe urządzenie do usuwania naftaliny oraz komputerowy system sterowania urządzeniem oczyszczania gazów. Kwota inwestycji wyniosła 1,5 mld ITL (co odpowiada ok. 750 tys. EUR).

(41) System filtrów elektrostatycznych do filtrowania cząstek lotnych gazów został poddany przeglądowi ogólnemu w celu zwiększenia wydajności filtrowania smoły. Prze-

widywana kwota inwestycji wynosiła 1,5 mld ITL (co odpowiada ok. 750 tys. EUR).

(42) Smoła wytwarzana w trakcie koksowania przechowywana jest w temperaturze 70 °C. Gorąca smoła wytwarza gazy rakotwórcze. Przedsiębiorstwo Lucchini postanowiło zainwestować 1,427 mld ITL (co odpowiada ok. 0,7 mln EUR) w urządzenie do zbierania i spalania emitowanych gazów rakotwórczych. Inwestycja nie ma wpływu na wielkość produkcji.

(43) W zakresie inwestycji związanych z systemem oczyszczania gazów ilość i wartość substancji chemicznych ekstrahowanych i sprzedawanych nieznacznie się zwiększyła. Natomiast wymóg stałego nadzoru nad nowym urządzeniem powoduje dużo większe koszty. Nie odnotowuje się więc ogólnych związanych z produkcją korzyści podlegających odliczeniu.

Pomiar emisji SO₂

(44) W celu kontrolowania emisji SO₂ do atmosfery konieczne okazało się zainstalowanie systemu pomiaru tych emisji. Inwestycję zrealizowano wyłącznie ze względu na ochronę środowiska, a jej koszt wyniósł 138 mln ITL (co odpowiada ok. 70 tys. EUR). Działanie nie miało wpływu na produkcję.

4.1.3. Działania, które tak czy owak zostałyby zrealizowane

(45) Odnośnie do działań opisanych poniżej Komisja stwierdziła, że zostałyby one zrealizowane tak czy owak, a więc nie mogą być uznane za kwalifikujące się do przyznania pomocy na rzecz ochrony środowiska naturalnego. Inwestycje, które miały wartość 8,52 mld ITL, nie mogą być zatem zatwierdzone jako środki pomocy na rzecz ochrony środowiska naturalnego, ponieważ nie miały żadnego skutku zachęcającego.

Uszczelnienie albo częściowa lub całkowita wymiana cegieł w komorach pieców

(46) Przedsiębiorstwo Lucchini postanowiło zainwestować 4,241 mld ITL (co odpowiada ok. 2,1 mln EUR) w naprawę komór pieców, polegającą na uszczelnieniu lub częściowej lub całkowitej wymianie cegieł. Komisja uważa, że inwestycja została zrealizowana ze względów związanych z produkcją. Po pierwsze Komisja zauważa, że bateria pieców nie należy do urządzeń służących ochronie środowiska, ale stanowi centralny element zakładu.

(47) Po drugie, naprawa, polegająca na uszczelnieniu cegieł, jest jedną ze zwykłych czynności konserwacyjnych baterii pieców koksowniczych.

(48) Ponadto Włochy poinformowały Komisję, że wstrzymanie pracy baterii w latach 1992–1993 przyspieszyło proces niszczenia urządzenia, skracając jego okres żywotności. Gdy w 1999 r. spółka postanowiła naprawić baterię, zakładała zagwarantowanie jej działania przez co najmniej kolejnych dziesięć lat. Ponieważ okazało się konieczne wymienienie cegieł zamiast uszczelnienia ich, należy wnioskować, że zniszczenie musiało osiągnąć bardzo zaawansowane stadium. Ponieważ ściany komory pieca były w złym stanie, istniało ryzyko, że na przykład załamie się do środka i maszyna opróżniająca nie będzie mogła przejść, by wypchnąć koks z pieca. W takim przypadku komora nie mogłaby już być więcej używana. Zniekształcenie miałoby również niekorzystny wpływ na stabilność górnej części pieca.

(49) Włochy utrzymywały, że inwestycje w cegły miały na celu ochronę środowiska naturalnego. Gdyby gaz przeszedł przez komorę do komory spalania, zmieniłby się skład gazów spalania, a z kominów wydostawałby się czarny dym.

(50) Komisja przyjmuje wyjaśnienia Włoch co do konieczności szczelnego połączenia między komorą pieca a komorą spalania, ale uważa, że wyjaśnienia te nie wykazują, że inwestor podjął jasną decyzję o wyborze wyższych poziomów ochrony środowiska naturalnego. Przeciwnie Komisja uważa, że inwestycje te zostałyby tak czy owak zrealizowane ze względów opisanych powyżej. Pismem z dnia 3 października 2007 r. Włochy miały możliwość udzielenia odpowiedzi na uwagi Komisji, ale nie uczyniły tego. Komisja uznaje więc, że inwestycje w cegły ścian pieca zostałyby tak czy owak dokonane ze względów gospodarczych, tj. w celu zagwarantowania kontynuacji produkcji koksu w zakładzie.

Instalacja rezerwowego generatora energii elektrycznej

(51) Choć prawdą jest, że przerwy w dostawie energii elektrycznej mają ujemny wpływ na środowisko, Komisja uważa, że rezerwowy generator tej energii został zainstalowany ze względów produkcyjnych. Przerwy w dostawie energii elektrycznej mają znaczny, ujemny wpływ na produkcję i rezerwowy generator byłby tak czy owak zainstalowany. Kwota inwestycji wyniosła 1,8 mld ITL (co odpowiada ok. 0,9 mln EUR).

Filtry gazów emitowanych w fazie chłodzenia

(52) Przedsiębiorstwo Lucchini wydało 220 mln ITL (co odpowiada ok. 110 tys. EUR) na zakup nowych filtrów do filtrowania pary wytworzonej podczas chłodzenia koksu po opuszczeniu pieca. Zdaniem Komisji filtry tak czy owak zostałyby wymienione, ponieważ dobiegł końca okres ich żywotności (20 lat), co Włochy potwierdziły podczas wizyty na miejscu.

Zautomatyzowanie wyrównywania węgla w komorze

(53) Operacja wyrównywania węgla w piecu ma jako taka pozytywny wpływ na środowisko naturalne. Przedmio-

towa inwestycja polegała jednak na prostym zautomatyzowaniu operacji, która uprzednio wykonywana była ręcznie. To zautomatyzowanie nie ma praktycznie żadnego wpływu na emisje gazów. Środek zostałby więc zastosowany tak czy owak ze względów gospodarczych. Zgłoszona kwota inwestycji wyniosła 1,5 mld ITL (co odpowiada ok. 750 tys. EUR).

Nowe rurociągi do przesyłania gazu do komór spalania

(54) Rurociąg, którym gaz transportowany jest do komór spalania w celu ogrzewania pieca, nie był szczelny, w związku z czym gaz się ulatniał. Rurociąg musiałby tak czy owak być wymieniony, ponieważ gaz jest substancją wybuchową i jego ulatnianie stanowiło poważne zagrożenie dla pracowników. Kwota inwestycji wyniosła 761 mln ITL (co odpowiada ok. 380 tys. EUR).

4.2. Instalacja wodno-kanalizacyjna

(55) Przed dokonaniem inwestycji instalacja wodno-kanalizacyjna spełniała obowiązujące normy imperatywne.

(56) Przed zrealizowaniem inwestycji ilość wody pobieranej z morza, a więc i odprowadzana do morza, wynosiła 36 800 000 m³, natomiast teraz wynosi 26 000 000 m³. Inwestycja służyła głównie wybudowaniu rurociągów łączących z miejską oczyszczalnią ścieków oraz, aby wymienić instalację rurową i zmniejszyć ilość niezbędnej wody. Komisja uważa, że środek miał rzeczywiście na celu ochronę środowiska naturalnego.

(57) Inwestycja umożliwiła obniżenie kosztów pompowania o 206 712 EUR rocznie. Woda pochodząca z oczyszczalni nie jest jednak dostarczana nieodpłatnie, ale kosztuje 0,15 EUR za m³; dodatkowe koszty wynoszą więc 226 200 EUR. Dlatego też nowy system kosztował przedsiębiorstwo Lucchini 19 448 EUR więcej w porównaniu z dawnym systemem. Dlatego też nie ma korzyści związanych z produkcją podlegających odliczeniu.

5. WNIOSKI

(58) W świetle powyższego Komisja stwierdziła, że w przypadku koksowni inwestycje o wartości 29,93 mld ITL (co stanowi 72 % łącznej wartości inwestycji) miały rzeczywiście na celu ochronę środowiska naturalnego i dlatego kwalifikują się do pomocy w myśl wspólnotowych wytycznych dotyczących pomocy państwa na rzecz ochrony środowiska naturalnego z 1994 r. obowiązujących w tamtym czasie (zob. motyw 15) (¹). Nie ma tu korzyści związanych z produkcją. Włochy zgłosiły intensywność pomocy na poziomie 7 %. Odpowiadająca kwota pomocy, wynosząca 2,095 mld ITL (co odpowiada 1 081 977,2 EUR), może być więc uznana za zgodną ze wspólnym rynkiem.

(¹) Pozostaje to bez wpływu na kwestię poprawy w stosunku do poziomu najlepszych dostępnych technik zgodnie z obecnie obowiązującymi wytycznymi dotyczącymi ochrony środowiska naturalnego (zob. Dz.U. C 82 z 1.4.2008, s. 1).

- (59) Co do pozostałych inwestycji w koksowni o wartości 8,52 mld ITL (co odpowiada ok. 4,3 mln EUR) Komisja stwierdziła, że zostałyby one zrealizowane tak czy owak ze względów gospodarczych lub z powodu okresu żywotności istniejących instalacji. Ponieważ środki pomocy regionalnej na inwestycje w sektorze hutnictwa żelaza i stali nie są dozwolone, odpowiadająca im kwota pomocy w wysokości 0,596 mld ITL (co odpowiada ok. 307 808,31 EUR) nie jest zgodna ze wspólnym rynkiem.
- (60) Odnośnie do instalacji wodno-kanalizacyjnej środek w całości może być uznany za autentycznie służący ochronie środowiska naturalnego. Ponieważ nie ma tu korzyści związanych z produkcją, cała kwota pomocy w wysokości 1,379 mld ITL (712 184,06 EUR), może być zatwierdzona (intensywność pomocy wynosi 7 %),

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Środki pomocy państwa, które Włochy zamierzają przyznać na rzecz przedsiębiorstwa sektora hutnictwa żelaza i stali Lucchini Siderurgica SpA w wysokości 1 081 977,2 EUR (2,095 mld ITL) na inwestycje w koksownię, mające na celu ochronę środowiska naturalnego oraz w wysokości 712 184,06 EUR (1,379 mld ITL)

na inwestycje w instalację wodno-kanalizacyjną, mające na celu ochronę środowiska naturalnego, są zgodne ze wspólnym rynkiem.

Artykuł 2

Środki pomocy państwa, które Włochy zamierzają przyznać na rzecz przedsiębiorstwa sektora hutnictwa żelaza i stali Lucchini Siderurgica SpA w wysokości 307 808,31 EUR (0,596 mld ITL) na inwestycje w koksownię, inne niż wymienione w art. 1, nie są zgodne ze wspólnym rynkiem.

W związku z tym środki te nie mogą zostać przyznane.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Republiki Włoskiej.

Sporządzono w Brukseli, dnia 16 lipca 2008 r.

W imieniu Komisji

Neelie KROES

Członek Komisji