

COMMISSIONE

DECISIONE DELLA COMMISSIONE

del 16 luglio 2008

relativa all'aiuto di Stato C 25/2000 (ex N 149/99) cui l'Italia intende dare attuazione a favore dell'impresa siderurgica Lucchini Siderurgica SpA

[notificata con il numero C(2008) 3515]

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

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(2009/389/CE)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea, in particolare l'articolo 88, paragrafo 2, lettera a),

visto l'accordo sullo Spazio economico europeo, in particolare l'articolo 62, paragrafo 1, lettera a),

dopo aver invitato gli interessati a presentare osservazioni a norma delle disposizioni succitate⁽¹⁾, e tenuto conto di dette osservazioni,

considerando quanto segue:

1. PROCEDIMENTO

- (1) Il 21 dicembre 2000, la Commissione ha adottato una decisione finale negativa nel caso C 25/2000 — Lucchini (ex N 145/99), relativo agli aiuti per la tutela dell'ambiente che l'Italia intendeva concedere all'impianto siderurgico Lucchini SpA («Lucchini»)⁽²⁾.
- (2) La decisione è stata oggetto di ricorso presso il Tribunale di primo grado da parte del beneficiario. Con sentenza del 19 settembre 2006, il Tribunale di primo grado ha annullato la decisione della Commissione di considerare incompatibili gli aiuti per 2,7 miliardi di lire (1,369 milioni di EUR) concessi per gli investimenti nella cokeria e gli aiuti per 1,38 miliardi di lire (713 550 EUR) concessi per gli investimenti nell'impianto idrico e fognario. È

stata invece confermata la decisione della Commissione relativa all'acciaiera, all'altoforno e all'impianto di estrazione dei fumi⁽³⁾.

- (3) Il 9 agosto 2007, la Commissione ha inviato all'Italia una richiesta di informazioni, la cui risposta è stata inviata per lettera il 5 settembre 2007. Ulteriori informazioni sono state raccolte nel corso di una visita sul posto⁽⁴⁾ presso lo stabilimento produttivo di Piombino, in Toscana, il 10 settembre 2007. Ad un'ultima richiesta di informazioni, inviata il 3 ottobre 2007, l'Italia ha risposto con lettera del 7 novembre 2007.

2. DESCRIZIONE

2.1. L'impresa e gli impianti

- (4) Lo stabilimento siderurgico Lucchini è ubicato a Piombino, in Toscana (Italia), sulle sponde del Mediterraneo. A causa dell'ubicazione in zona urbana, a poche centinaia di metri da un'area di balneazione e pesca, la popolazione è disposta ad accettare la presenza dello stabilimento soltanto se la dimensione dell'impatto ambientale viene tenuta in debita considerazione.

La cokeria

- (5) Nella cokeria, il carbone viene distillato a temperature comprese tra 1 240 °C e 1 250 °C, per ottenere coke, che viene successivamente utilizzato per la produzione di ghisa. La batteria di forni a coke è composta da una serie di forni stretti, alti e profondi, sistemati uno accanto all'altro. I forni sono separati da una camera di combustione rivestita di mattoni, nella quale viene bruciato gas per riscaldare i forni. Il carbone viene caricato nei forni facendolo passare da aperture poste nella parte superiore. Per svuotare un forno a coke, vengono aperte le porte poste su entrambi i lati e il coke viene spinto fuori dalla macchina sfornatrice.

⁽¹⁾ GU C 248 del 23.10.2007, pag. 25.

⁽²⁾ GU L 163 del 20.6.2001, pag. 24.

⁽³⁾ Causa T-166/01, Lucchini contro Commissione, Racc. 2006, pag. II-2875.

⁽⁴⁾ La visita sul posto è stata effettuata da due funzionari della DG Concorrenza e da un esperto siderurgico della DG Imprese e industria.

(6) Il processo di cokefazione dura 24 ore circa. Un'eventuale accelerazione del processo prima o durante la produzione di coke non può produrre un'accelerazione generale della produzione, né aumentare la quantità di coke prodotto nell'unità di tempo.

(7) La batteria oggetto degli investimenti notificati era stata costruita nel 1971. All'epoca, la Lucchini Piombino disponeva di tre batterie di forni a coke, rispettivamente costituite da 27, 43 e 45 forni. Nel novembre 1992, la produzione di coke era stata interrotta, in attesa di una decisione dell'amministrazione in merito alla futura produzione di coke all'interno dello stabilimento. Nel marzo 1993, era stata adottata la decisione di continuare a produrre coke e le batterie sono state riattivate.

(8) Durante i mesi di interruzione, i forni a coke erano stati svuotati con cura e fatti lentamente raffreddare fino ad una temperatura compresa tra 900 °C e 950 °C. L'Italia ha spiegato che, anche se l'interruzione della produzione viene sorvegliata con attenzione, è inevitabile che gli impianti subiscano dei danni.

(9) Nel 1996, si decise di investire nel miglioramento della cokeria. Per quanto riguarda la batteria in questione, che era di qualità relativamente buona e ancora in condizioni relativamente buone, si decise che, con un adeguato intervento di miglioramento, essa avrebbe potuto continuare a funzionare ancora per 10 anni. Gli investimenti cominciarono nel 1998. Le altre due batterie furono chiuse e destinate allo smantellamento.

L'impianto idrico e fognario

(10) L'impianto in questione è un sistema a circuito chiuso in cui l'acqua viene impiegata per raffreddare indirettamente i vari impianti dello stabilimento. L'acqua non entra in contatto fisico diretto con gli impianti e non subisce quindi un'alterazione delle composizione chimica.

(11) L'acqua proviene da una fonte specifica (per esempio, acqua di mare o di falda), ove rifluisce dopo l'uso. Per lo stabilimento Lucchini, il Mar Mediterraneo costituisce

un'importante fonte di acqua di raffreddamento. L'acqua viene pompata dal mare, utilizzata per raffreddare gli impianti e quindi fatta rifluire in mare ad una temperatura maggiore. Ciò costituisce un problema per la flora e la fauna marine, anche se la temperatura è inferiore al massimo consentito di 35 °C.

2.2. Misure di aiuto

(12) La maggior parte delle misure oggetto della valutazione riguardano le diverse fasi produttive della cokeria. Le singole misure sono descritte più in dettaglio nella valutazione che segue. L'importo totale degli investimenti fu pari a 38,45 miliardi di lire (corrispondenti approssimativamente a 19,2 milioni di EUR).

(13) Gli investimenti relativi all'impianto idrico e fognario erano volti a sostituire una parte dell'acqua marina con acqua proveniente dal depuratore comunale. Anche se l'intervento non incise sull'aumento della temperatura dell'acqua in quanto tale, il quantitativo d'acqua riscaldata che rifluisce in mare venne ridotto in misura significativa. L'investimento relativo all'impianto idrico e fognario fu pari a 19,7 miliardi di lire (corrispondenti a circa 9,85 milioni di EUR).

3. LA SENTENZA DEL TRIBUNALE DI PRIMO GRADO

(14) Essenzialmente, il Tribunale di primo grado ha concluso che la decisione della Commissione era insufficientemente motivata per quanto riguarda le parti annullate ⁽¹⁾.

(15) Il Tribunale di primo grado ha confermato che le condizioni specifiche relative agli aiuti ambientali al settore siderurgico sono stabilite nell'allegato del sesto codice degli aiuti alla siderurgia ⁽²⁾ e nella disciplina comunitaria degli aiuti di Stato per la tutela dell'ambiente («la disciplina») ⁽³⁾ in vigore all'epoca ⁽⁴⁾. Più precisamente, le disposizioni pertinenti nella fattispecie erano quelle enunciate ai punti 3.2.1 e 3.2.3.B della disciplina, definite ed adattate al contesto del settore siderurgico CECA nella seconda parte dell'allegato al codice.

(16) Come affermato al punto 3.2.1 della disciplina, «[...] gli aiuti che apparentemente sono destinati a misure di protezione ambientale ma che, in realtà, sono destinati agli investimenti in generale sono esclusi dalla presente disciplina [...]». Tale punto ribadisce il principio espresso

⁽¹⁾ Punti 112 e successivi della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

⁽²⁾ Decisione n. 2496/96/CECA della Commissione, del 18 dicembre 1996, recante norme comunitarie per gli aiuti a favore della siderurgia (GU L 338/1996, pag. 42).

⁽³⁾ GU C 72 del 10.3.1994, pag. 3.

⁽⁴⁾ Punto 59 della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

nell'allegato del codice, secondo il quale per tutti gli aiuti di Stato per la tutela dell'ambiente la Commissione, se necessario, impone condizioni e limiti rigorosi onde evitare aiuti dissimulati per investimenti generali per nuovi stabilimenti o attrezzature. In tali casi, la valutazione comincia con la verifica del fatto che la misura in questione non sarebbe stata effettuata «comunque». Se, tuttavia, lo Stato membro riesce a dimostrare che l'obiettivo della misura è la tutela dell'ambiente, il Tribunale di primo grado ha decretato che un'incidenza positiva sulla produzione non significa che la misura non possa essere ammissibile agli aiuti. In questi casi, va semplicemente detratto un eventuale beneficio legato alla produzione ⁽¹⁾.

- (17) Per quanto riguarda l'ammissibilità, il codice degli aiuti alla siderurgia specifica che gli investimenti vengono realizzati «comunque» o «per ragioni economiche o tenuto conto dell'età dell'impianto o delle attrezzature esistenti [...]». Perché il nuovo investimento possa beneficiare di un aiuto, l'impianto o le attrezzature esistenti sostituiti dovranno avere una durata di vita residua significativa (almeno il 25 %) ⁽²⁾. Nel caso in oggetto, il Tribunale ha dichiarato che la Commissione non ha sufficientemente motivato la decisione di non accogliere la perizia presentata dall'Italia secondo la quale la durata di vita residua delle installazioni esistenti in questione era di almeno il 25 % ⁽³⁾. D'altra parte, il Tribunale di primo grado ha confermato che gli investimenti che devono essere realizzati per motivi tecnici/produttivi sarebbero stati realizzati «comunque» ⁽⁴⁾.
- (18) La Commissione e il Tribunale di primo grado hanno concluso che, prima degli investimenti, lo stabilimento Lucchini di Piombino rispettava le norme cogenti. Il punto applicabile 3.2.3.B della disciplina riguarda i casi di aiuti diretti ad incoraggiare «l'osservanza di criteri più rigorosi di quelli previsti dalle norme ambientali vigenti». Il Tribunale di primo grado ha concluso che gli investimenti nella cokeria permettevano «l'osservanza di criteri più rigorosi» in materia di tutela dell'ambiente: i due progetti notificati separatamente avrebbero dovuto essere presentati come progetto unico ⁽⁵⁾. La Commissione non ha giustificato in modo sufficiente i motivi per cui non ha accolto le spiegazioni fornite dall'Italia.
- (19) Una condizione per l'applicazione di tale disposizione è che l'investitore dimostri «di avere chiaramente deciso di scegliere livelli di tutela ambientale superiori, vale a dire che una soluzione a costi inferiori avrebbe permesso di

soddisfare le nuove norme ambientali» ⁽⁶⁾. Il Tribunale di primo grado ha concluso che, alla luce dei documenti e degli elementi di prova forniti dall'Italia, la Commissione non è riuscita a dimostrare che i vecchi impianti di tutela dell'ambiente non funzionavano ⁽⁷⁾.

4. VALUTAZIONE

- (20) Le sovvenzioni previste dall'Italia per sostenere gli investimenti a favore dello stabilimento siderurgico rappresentano fondi pubblici che forniscono alla Lucchini un vantaggio selettivo e minacciano di falsare la concorrenza e incidere sugli scambi tra Stati membri. Essi costituiscono pertanto aiuti di Stato ai sensi dell'articolo 87, paragrafo 1, del trattato CE.
- (21) La Commissione ha proceduto ad una nuova valutazione dei due gruppi di investimenti e ha analizzato le misure individualmente, valutando in particolare se esse sarebbero state realizzate comunque o per ragioni economiche o per l'età degli impianti in questione.

4.1. La cokeria

4.1.1. Preoccupazioni ambientali relative alla cokeria

- (22) Come documento guida per la classificazione delle misure di investimento a favore della cokeria, la Commissione ha utilizzato il documento di riferimento della Commissione sulle migliori tecniche disponibili (Best available techniques, BAT) per la produzione di ferro ed acciaio del dicembre 2001 ⁽⁸⁾. In base a tale documento, le emissioni nell'atmosfera rappresentano un problema particolarmente grave per i forni a coke. Molte emissioni provengono da diverse fonti, dai coperchi, dalle porte dei forni, dallo sportello di spianamento o dai tubi ascendenti o sono prodotte nel corso di alcune operazioni quali il carico del carbone o lo sfornamento o il raffreddamento del coke. Inoltre, si registrano a livello dell'impianto di trattamento del gas di cokeria. La principale fonte di emissioni è costituita dai gas di scarico provenienti dal sistema di combustione. Di conseguenza la maggior parte delle tecniche da prendere in considerazione per determinare le BAT riguardano la riduzione al minimo delle emissioni nell'atmosfera. Gli aspetti cruciali sono il funzionamento corretto e ininterrotto e la manutenzione dei forni a coke. Inoltre, la desolforizzazione dei gas provenienti dai forni riveste un'importanza cruciale per la riduzione al minimo delle emissioni di SO₂, non soltanto per quanto riguarda i forni a coke ma anche in altri impianti in cui il gas prodotto da tali forni viene usato come combustibile.

⁽¹⁾ Punto 92 della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

⁽²⁾ Idem.

⁽³⁾ Punto 103 della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

⁽⁴⁾ Per esempio, il Tribunale di primo grado ha confermato la decisione della Commissione relativa agli investimenti nell'altoforno. La Commissione aveva concluso che la modernizzazione dell'altoforno aveva reso superflui gli originali impianti di tutela dell'ambiente, di modo che esse avrebbero dovuto essere sostituiti in ogni caso per ragioni produttive.

⁽⁵⁾ Punti 107 e successivi della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

⁽⁶⁾ Allegato al codice degli aiuti alla siderurgia, parte seconda, lettera a): «Qualora le imprese decidano di raggiungere livelli di protezione dell'ambiente significativamente superiori a quelli previsti dalle norme cogenti, oltre a soddisfare i criteri enunciati sopra alla lettera b), punto ii), l'investitore dovrà dimostrare di avere chiaramente deciso di scegliere livelli di tutela ambientale superiori implicanti investimenti addizionali, vale a dire che una soluzione a costi inferiori avrebbe permesso di soddisfare le nuove norme ambientali. In ogni caso la maggiorazione dell'aiuto [30 %, rispetto al 15 % che all'epoca poteva essere concesso per soddisfare le norme cogenti] si applicherebbe unicamente all'investimento connesso al maggior grado di tutela ambientale conseguito».

⁽⁷⁾ Punti 104 e successivi della motivazione della sentenza del Tribunale di primo grado.

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

4.1.2. *Misure ammissibili*

- (23) Nella sua valutazione, la Commissione ha concluso che l'Italia ha dimostrato, per quanto riguarda investimenti per un importo complessivo di 29,93 miliardi di lire, che le finalità di protezione ambientale erano genuine. Per tali misure, la Commissione ritiene che l'Italia abbia dimostrato che era chiaramente stato deciso di scegliere livelli di tutela ambientale superiori. Per ognuna delle parti dello stabilimento oggetto degli investimenti, la durata di vita residua può essere ritenuta non inferiore al 25 %. Tale dichiarazione fatta dall'Italia è stata confermata nel corso della valutazione della Commissione. Inoltre, si presume che non esistesse un'altra soluzione a costi inferiori, a parte l'utilizzo delle vecchie strutture, in quanto gli investimenti illustrati nel prosieguo costituiscono misure esclusivamente ambientali.
- (24) Tali interventi vengono descritti più in dettaglio nei punti che seguono.

Riduzione delle emissioni di polveri prodotte dal trasporto su nastro

- (25) La Lucchini programmò di investire 3 miliardi di lire (corrispondenti a circa 1,5 milioni di EUR) in un nuovo nastro trasportatore. Il nastro trasportatore scoperto per il trasporto del carbone dal porto fino alla cokeria rappresentava una fonte significativa di dispersione di polveri. La Lucchini decise quindi di sostituirlo con un nuovo nastro trasportatore ecologico, inserito in una struttura tubolare.
- (26) Come misura ulteriore di riduzione delle emissioni di polveri, la Lucchini installò un impianto di umidificazione. L'importo dell'investimento fu pari a 269 milioni di lire (corrispondenti a circa 135 000 EUR).
- (27) A causa dell'umidificazione, il carbone tende a raggrumarsi e ad assumere una consistenza tale da ostacolare il caricamento dei forni. Per evitare tale eventualità, furono installati impianti di aerazione nelle torri fossile. L'importo di tale investimento fu pari a 295 milioni di lire (corrispondenti a circa 150 000 EUR).
- (28) Le misure non incidono sul funzionamento della cokeria o, in generale, dell'acciaieria.

Riduzione delle emissioni di gas durante il caricamento dei forni

- (29) La Lucchini programmò di investire un importo complessivo di 14,3 miliardi di lire (corrispondenti a circa 5,9 milioni di EUR) a favore di interventi di riduzione delle emissioni prodotte durante il caricamento dei forni.
- (30) I forni erano caricati tramite macchine caricatrici che scorrono lungo la parte superiore della batteria di forni. Il carbone veniva trasferito dalla torre fossile alla macchina caricatrice, che durante questa fase deve posizionarsi sotto la torre. La macchina caricatrice trasportava la miscela di carbone lungo un binario posto sulla parte

superiore della batteria, per poi scaricarla nel forno attraverso speciali aperture poste sulla parte superiore di ciascun forno.

- (31) Prima dell'investimento, il carbone veniva versato nel forno senza protezioni supplementari, causando notevoli emissioni di gas. Lo scopo dell'investimento fu quello di ottenere una giuntura perfetta tra le tramogge delle caricatrici e la parte superiore del forno, in modo da ottenere un processo di caricamento esente da emissioni. Tale investimento si articola in tre componenti: 1) sostituzione delle macchine caricatrici, per un importo di 5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 2,5 milioni di EUR); 2) sostituzione delle bocchette di carica e livellamento della parte superiore dei forni (ovvero, rifacimento completo della parte superiore dei forni), per un importo pari a 7,7 miliardi di lire (corrispondenti a circa 3,3 milioni di EUR); 3) sostituzione dei binari, per un importo pari a 1,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 750 000 EUR).
- (32) La Commissione ha verificato in particolare che gli importi elevati relativi alle prime due misure fossero giustificati. La sostituzione delle macchine caricatrici si è rivelata necessaria poiché le nuove tramogge di qualità superiore sono più alte di quelle originali, più semplici. Se applicate sotto le attuali caricatrici, esse avrebbero reso queste ultime troppo alte per potersi sistemare sotto le torri fossile. Per quanto riguarda la sostituzione della parte superiore dei forni, l'entità dell'investimento dipende dallo speciale materiale refrattario utilizzato.
- (33) Le misure non incidono sul livello della produzione.

Riduzione delle emissioni provenienti dalle porte dei forni

- (34) Per ridurre al minimo le emissioni provenienti dalle porte dei forni, furono effettuati interventi per un importo totale di 5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 2,13 milioni di EUR). Le vecchie porte non erano ermetiche e consentivano la fuoriuscita di gas. La chiusura era inoltre ostacolata dai depositi di catrame sulle porte e sui telai che si formavano ad ogni caricamento. Un sufficiente miglioramento delle porte, semplici e rigide, non fu possibile e si dovette procedere alla sostituzione di tutte le 54 porte dei forni, con una spesa di 2,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 1,12 milioni di EUR).
- (35) In secondo luogo, le porte ed i rispettivi telai, dovevano essere regolarmente puliti per eliminare le tracce di catrame mescolato ad altre sostanze pericolose, quali il fosforo e lo zolfo. Originariamente, la pulizia veniva effettuata a mano, una volta alla settimana. L'automatizzazione della pulizia, che costò 2,1 miliardi di lire (corrispondenti a circa 1 milione di EUR), permise alla Lucchini di procedere alla pulizia dopo ogni caricamento, ovvero con frequenza giornaliera, e non più settimanale. Ciò consentì di ridurre ulteriormente l'inquinamento generale e di migliorare la chiusura delle porte dei forni.

(36) Infine, considerato che le nuove porte pesavano 1,5 tonnellate in più delle vecchie, divenne troppo pericoloso per gli operai dell'acciaiera azionare le porte con il vecchio sistema a catena. A tal fine, fu installato un altro dispositivo, costato circa 356 milioni di lire (corrispondenti a circa 175 000 EUR), che aumentò la sicurezza degli operai. In sé, la misura non aveva finalità di tutela dell'ambiente, ma poiché divenne necessaria a causa dell'installazione delle nuove porte, la Commissione considera il dispositivo un investimento complementare reso necessario dall'applicazione di una misura di tutela ambientale, ed acconsente quindi a considerare le due misure come facenti parte di uno stesso pacchetto.

(37) Le misure non incidono sul processo produttivo nel suo insieme.

Riduzione delle emissioni durante l'estrazione dei gas e trattamento dei gas

(38) La Lucchini investì 1 miliardo di lire (corrispondenti a circa 500 000 EUR) nella modifica dell'impianto di estrazione dei gas dai forni. L'obiettivo del nuovo impianto era la regolazione della velocità del meccanismo di estrazione dei gas. La pressione all'interno dei tubi è variabile e quando diventa troppo elevata, le apposite valvole si aprono per emettere nell'atmosfera il necessario quantitativo di gas. L'obiettivo dell'investimento era la regolazione del flusso di gas e quindi la riduzione della frequenza di apertura delle valvole.

(39) Inoltre, il principale tubo collettore, i tubi ascendenti e i tubi di collegamento verso il sistema di aspirazione furono integralmente sostituiti, nel quadro di un piano di investimenti di valore pari a 1,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 750 000 EUR). Il vecchio sistema funzionava a vapore e vi erano perdite nei tubi di collegamento e conseguenti emissioni di gas, mentre i tubi ascendenti non erano forniti di valvole idrauliche. Il nuovo sistema era basato sul raffreddamento ad ammoniacca ad alta pressione, la quale garantisce, assieme al raffreddamento, la riduzione degli agenti inquinanti presenti nei gas.

(40) Nel quadro di un altro investimento, venne risistemato l'impianto di trattamento del gas. Essenzialmente, furono sostituite le linee di alimentazione e furono installati un nuovo impianto per la rimozione della naftalina e un sistema di controllo informatizzato dell'impianto di purificazione del gas. L'importo dell'investimento risultò pari a 1,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 750 000 EUR).

(41) Il sistema di filtri elettrostatici per il filtraggio delle parti volatili del gas fu integralmente revisionato per aumen-

tarne la capacità di filtrare il catrame. L'importo previsionale dell'investimento fu pari a 1,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 750 000 EUR).

(42) Il catrame emesso durante la cokefazione viene conservato ad una temperatura di 70 °C. Il catrame caldo emette gas cancerogeni. La Lucchini decise di investire 1,427 miliardi di lire (corrispondenti a circa 0,7 milioni di EUR) a favore di un impianto per la raccolta e la combustione delle emissioni gassose cancerogene. L'investimento non incide sul livello della produzione.

(43) Per quanto riguarda gli investimenti relativi al sistema di purificazione del gas, la quantità e il valore delle sostanze chimiche estratte e vendute aumenta leggermente. Per contro, il controllo costante richiesto dal nuovo impianto presuppone costi molto maggiori. Non si registrano quindi benefici generali legati alla produzione da detrarre.

Misura delle emissioni di SO₂

(44) Per controllare le emissioni di SO₂ nell'atmosfera si rese necessaria l'installazione di un sistema di misura di tali emissioni. L'investimento fu realizzato esclusivamente per ragioni di tutela ambientale e costò costato 138 milioni di lire (corrispondenti a circa 70 000 EUR). La misura non incise sulla produzione.

4.1.3. Misure che sarebbero state realizzate comunque

(45) Per quanto riguarda le misure illustrate nel prosieguo, la Commissione ha concluso che esse sarebbero state realizzate comunque e che non sono quindi ammissibili come aiuti per la tutela dell'ambiente. Gli investimenti corrispondenti sono pari a 8,52 miliardi di lire, che non possono quindi essere approvati come aiuti per la tutela dell'ambiente, dal momento che non avrebbero alcun effetto d'incentivazione.

Sigillatura o sostituzione parziale o integrale dei mattoni delle celle dei forni

(46) La Lucchini decise di investire 4,241 miliardi di lire (corrispondenti a circa 2,1 milioni di EUR) nella riparazione delle celle dei forni, sigillandole o sostituendo parzialmente o integralmente i mattoni. La Commissione ritiene che l'investimento sia stato realizzato per ragioni legate alla produzione. In primo luogo, la Commissione osserva che la batteria di forni non fa parte delle «attrezzature ambientali», ma costituisce il cuore stesso dello stabilimento.

(47) In secondo luogo, la riparazione tramite sigillatura dei mattoni rientra nelle normali attività di manutenzione di una batteria di forni a coke.

- (48) Inoltre, l'Italia ha informato la Commissione che l'interruzione dell'attività della batteria nel 1992-1993 accelerò il processo di degrado dell'impianto, riducendone la durata di vita. Quando, nel 1999, decise di risistemare la batteria, la società si proponeva di garantirne il funzionamento per almeno altri dieci anni. Se si rivelò necessario sostituire i mattoni invece di sigillarli, si deve presumere che il deterioramento delle pareti avesse raggiunto uno stadio molto avanzato. Se le pareti della cella del forno erano in cattive condizioni, esisteva il rischio, per esempio, che esse si piegassero verso l'interno e che la macchina sfornatrice non potesse passare per spingere il coke fuori dalla cella. In tal caso, la cella non avrebbe più potuto essere utilizzata. La deformazione avrebbe compromesso anche la stabilità della parte superiore del forno.
- (49) L'Italia ha sostenuto che l'obiettivo degli interventi sui mattoni era di natura ambientale. Se il gas fosse passato dalla cella alla camera di combustione, sarebbe stata alterata la composizione del gas di combustione e dai camini sarebbe fuoriuscito fumo nero.
- (50) La Commissione accogliere i chiarimenti dell'Italia sulla necessità di una chiusura ermetica tra la cella del forno e la camera di combustione, ma ritiene che tali chiarimenti non dimostrino che l'investitore abbia chiaramente deciso di scegliere livelli di tutela ambientale superiori. Al contrario, la Commissione ritiene che gli investimenti sarebbero stati realizzati comunque, per le ragioni indicate sopra. Con lettera del 3 ottobre 2007, l'Italia ha avuto la possibilità di replicare alle osservazioni della Commissione, ma non vi ha proceduto. La Commissione ritiene quindi che gli interventi relativi ai mattoni delle pareti del forno sarebbero stati realizzati comunque, per ragioni economiche, oltretutto per garantire la prosecuzione della produzione di coke nello stabilimento.

Installazione di un generatore elettrico di riserva

- (51) Anche se è vero che le interruzioni di corrente incidono in misura negativa sull'ambiente, la Commissione ritiene che l'installazione di un generatore di riserva sia stata innanzitutto realizzata per motivi legati alla produzione. Le interruzioni di corrente incidono hanno rilevanti effetti negativi sulla produzione e il generatore di riserva sarebbe stato installato comunque. L'importo dell'investimento fu pari a 1,8 miliardi di lire (corrispondenti a circa 0,9 milioni di EUR).

Filtri per le emissioni prodotte nella fase di raffreddamento

- (52) La Lucchini spese 220 milioni di lire (corrispondenti a circa 110 000 EUR) per l'acquisto di nuovi filtri per il filtraggio del vapore prodotto dal raffreddamento del coke uscito dal forno. Secondo la Commissione, i filtri sarebbero stati sostituiti comunque, poiché avevano raggiunto la fine della loro durata di vita (20 anni), come ha confermato l'Italia durante la visita sul posto.

Automatizzazione dello spianamento del carbone nella cella

- (53) L'operazione di spianamento del carbone nel forno ha, in quanto tale, un'incidenza positiva sull'ambiente. L'investimento in questione è consistito però nella semplice automatizzazione di un'operazione che precedentemente veniva eseguita a mano. Tale automatizzazione non ha praticamente alcuna incidenza sulle emissioni. La misura sarebbe stata eseguita comunque, per ragioni economiche. L'importo notificato dell'investimento fu pari a 1,5 miliardi di lire (corrispondenti a circa 750 000 EUR).

Nuove condutture per il trasferimento del gas verso le camere di combustione

- (54) La condotta attraverso cui il gas viene convogliato verso le camere di combustione per riscaldare il forno presentava perdite, con conseguente dispersione di gas. Essa avrebbe dovuto essere sostituita comunque, in quanto il gas è altamente esplosivo e le perdite rappresentavano un grave rischio per gli operai. L'importo dell'investimento fu pari a 761 milioni di lire (corrispondenti a circa 380 000 EUR).

4.2. L'impianto idrico e fognario

- (55) Prima dell'investimento, l'impianto idrico e fognario rispettava le soglie obbligatorie in vigore.
- (56) La quantità d'acqua prelevata dal mare e quindi fatta rifluire in mare era di 36 800 000 m³ prima dell'investimento, mentre ora è di 26 000 000 m³. L'investimento servì essenzialmente per costruire una condotta di collegamento con il depuratore comunale e per cambiare il sistema di tubature in modo da ridurre la quantità d'acqua necessaria. La Commissione ritiene che la misura abbia una genuina finalità di tutela dell'ambiente.
- (57) L'investimento permise una riduzione dei costi di pompaggio di 206 712 EUR all'anno. L'acqua proveniente dal depuratore non è però fornita gratuitamente, ma costa 0,15 EUR al m³; i costi aggiuntivi si elevano quindi a 226 200 EUR. Pertanto, il nuovo sistema costa alla Lucchini 19 448 EUR in più rispetto a quello vecchio. Non vi sono pertanto benefici legati alla produzione da detrarre.

5. CONCLUSIONI

- (58) Alla luce di quanto precede, la Commissione ha concluso che, per quanto riguarda la cokeria, 29,93 miliardi di lire di investimenti (pari al 72 % degli investimenti complessivi) hanno una genuina finalità ambientale e sono pertanto ammissibili, conformemente alla disciplina degli aiuti di Stato per la tutela dell'ambiente del 1994 in vigore all'epoca (cfr. considerando 15) ⁽¹⁾. Non vi sono benefici legati alla produzione. L'Italia ha notificato un'intensità di aiuto del 7 %. Il corrispondente importo di aiuti, pari a di 2,095 miliardi di lire (corrispondenti a 1 081 977,2 EUR), può quindi essere considerato compatibile.

⁽¹⁾ Ciò non ha incidenza sulla questione se essi migliorano le migliori tecniche disponibili, come prevede l'attuale disciplina degli aiuti per la tutela dell'ambiente (GU C 82 dell'1.4.2008, pag. 1).

- (59) Per quanto riguarda i restanti investimenti nella cokeria, pari a 8,52 miliardi di lire (corrispondenti a circa 4,3 milioni di EUR), la Commissione ha concluso che essi sarebbero stati realizzati comunque per ragioni economiche o di durata di vita degli impianti. Poiché gli aiuti regionali agli investimenti non sono ammessi nel settore siderurgico, il corrispondente aiuto, pari a 0,596 miliardi di lire (corrispondenti a 307 808,31 EUR) è incompatibile.
- (60) Per quanto riguarda l'impianto idrico e fognario, l'intera misura può essere considerata genuinamente finalizzata alla tutela dell'ambiente. Poiché non vi sono benefici legati alla produzione, l'intero importo dell'aiuto, pari a 1,379 miliardi di lire (712 184,06 EUR), può essere approvato (intensità dell'aiuto del 7 %),

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

Gli aiuti di Stato cui l'Italia intende dare attuazione in favore dell'impresa siderurgica Lucchini Siderurgica SpA pari a 1 081 977,2 EUR (2,095 miliardi di lire) per investimenti nella cokeria finalizzati alla tutela dell'ambiente, e a 712 184,06 EUR (1,379 miliardi di lire), per investimenti nell'impianto idrico e

fognario finalizzati alla tutela dell'ambiente, sono compatibili con il mercato comune.

Articolo 2

Gli aiuti di Stato cui l'Italia intende dare attuazione in favore della dell'impresa siderurgica Lucchini Siderurgica SpA pari a 307 808,31 EUR (0,569 miliardi di lire) per investimenti nella cokeria diversi da quelli contemplati dall'articolo 1, sono incompatibili con il mercato comune.

A detti aiuti non può pertanto essere data esecuzione.

Articolo 3

La Repubblica italiana è destinataria della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 16 luglio 2008.

Per la Commissione

Neelie KROES

Membro della Commissione