

II

(Akty przyjęte na mocy Traktatów WE/Euratom, których publikacja nie jest obowiązkowa)

DECYZJE

KOMISJA

DECYZJA KOMISJI

z dnia 21 marca 2007 r.

w sprawie pomocy państwa C 21/06 (ex N 635/05), której Republika Słowacka zamierza udzielić przedsiębiorstwu Slovenské lodenice Komárno

(notyfikowana jako dokument nr C(2007) 1182)

(Jedynie tekst w języku słowackim jest autentyczny)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(2007/529/WE)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

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

po wezwaniu zainteresowanych stron do przedstawienia uwag zgodnie z przywołanym artykułem⁽¹⁾ i uwzględniając ich uwagi,

a także mając na uwadze, co następuje:

1. PROCEDURA

- (1) Pismem z dnia 9 grudnia 2005 r., zarejestrowanym 14 grudnia 2005 r., Republika Słowacka poinformowała Komisję o swoim zamiarze udzielenia regionalnej pomocy inwestycyjnej przedsiębiorstwu Slovenské lodenice Komárno. Komisja zwróciła się do Republiki Słowackiej o dodatkowe informacje w pismach z dnia 23 grudnia 2005 r. i 27 lutego 2006 r., na które Republika Słowacka odpowiedziała pismem z dnia 26 stycznia 2006 r., zarejestrowanym dnia 31 stycznia 2006 r. oraz pismem z dnia 23 marca 2006 r., zarejestrowanym dnia 4 kwietnia 2006 r.

- (2) Pismem z dnia 7 czerwca 2006 r. Komisja poinformowała Republikę Słowacką, że w sprawie pomocy zdecydowała o wszczęciu postępowania zgodnie z artykułem 88 ust. 2 Traktatu WE.

- (3) Decyzja Komisji, dotycząca wszczęcia postępowania zgodnie z art. 88 ust. 2 Traktatu WE, została opublikowana w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* ⁽²⁾. Komisja wezwała zainteresowane strony do przedstawienia uwag dotyczących podejmowanych środków.

- (4) Pismem z dnia 6 lipca 2006 r., zarejestrowanym dnia 12 lipca 2006 r., Republika Słowacka przekazała uwagi beneficjenta pomocy – spółki Slovenské lodenice Komárno. Komisja przypuszcza, że Republika Słowacka miała okazję zareagować na uwagi beneficjenta, ponieważ uwagi te zostały przekazane Komisji przez Republikę Słowacką. Republika Słowacka nie przedstawiła żadnych innych uwag. Pismem z dnia 30 października 2006 r. Komisja zwróciła się do Republiki Słowackiej, aby potwierdziła interpretację uwag beneficjenta przez Komisję. Beneficjent udzielił dalszych wyjaśnień podczas spotkania w dniu 14 grudnia 2006 r. Republika Słowacka odpowiedziała na prośbę Komisji z dnia 30 października 2006 r. pismem z dnia 10 stycznia 2007 r., zarejestrowanym tego samego dnia, w którym potwierdziła również wyjaśnienia złożone przez beneficjenta podczas wspomnianego spotkania.

⁽¹⁾ Dz.U. C 194 z 18.8.2006, str. 30.

⁽²⁾ Patrz: przypis 1.

2. SZCZEGÓŁOWY OPIS ŚRODKÓW POMOCY

2.1. Przedsiębiorstwo

- (5) Beneficjentem pomocy jest słowackie przedsiębiorstwo stoczniowe Slovenské lodenice Komárno, a.s. Bratislava (zwane dalej „SLK”), które prowadzi swoją działalność na rzece Dunaj, w regionie kwalifikującym się do otrzymania pomocy regionalnej na podstawie artykułu 87 ust. 3 lit. a) Traktatu WE. Przedsiębiorstwo zostało założone w roku 2000. Jego akcjonariuszami są Euram Bank AG Wiedeń (70 %) oraz Skarb Państwa (30 %). Euram Bank AG Wiedeń został akcjonariuszem większościowym po dokonaniu dwóch zastrzyków kapitałowych w roku 2003. SLK jest dużym przedsiębiorstwem o obrotach 1,424 mld SKK ⁽³⁾ (2004 r.), posiadającym 910 pracowników (2005 r.). Po częściowej prywatyzacji w roku 2003 przedsiębiorstwo potrojiło swoją produkcję (wyróżoną w skompensowanych tonach brutto (CGT) na rok) i w roku 2004 osiągnęło zysk w wysokości 26 mln SKK. Przedsiębiorstwo SLK nie ma problemów finansowych.
- (6) SLK buduje małe pełnomorskie statki kontenerowe oraz statki rzeczno-morskie o maksymalnej nośności 6 000 t. Zgodnie z informacjami przedstawionymi przez Republikę Słowacką stocznie DAMEN w Niderlandach oraz Flensburg w Niemczech, budujące statki o nośności od 4 000 do 20 000 t, posiadają dominującą pozycję na rynku. Obecnie także polskie przedsiębiorstwo stoczniowe Stocznia Północna specjalizuje się w budowie statków kontenerowych o podobnej wielkości. SLK nie przeprowadza remontów ani konwersji morskich jednostek pływających. Cała produkcja SLK przeznaczona jest dla krajów członkowskich Unii Europejskiej.

2.2. Projekt inwestycyjny

- (7) Przedsiębiorstwo zamierza zrealizować w latach 2006–2008 projekt inwestycyjny pod nazwą *Modernizacja bazy technologicznej stoczni Slovenské lodenice Komárno*. Celem projektu jest modernizacja produkcji. Składa się on z dziewięciu projektów częściowych, zwanych dalej PCZ 01–PCZ 09, które zostały opisane w dalszej części tekstu z uwzględnieniem uwag przedstawionych przez beneficjenta po wszczęciu formalnego postępowania wyjaśniającego w celu objaśnienia charakteru inwestycji.
- PCZ 01 – Zwiększenie przestrzeni produkcyjnych: wykonanie nowej pochylni w pomieszczeniach stoczni, wyposażonej w urządzenia pozwalające na stworzenie nowego stanowiska montażowego; stocznia zakupi żuraw stoczniowy o nośności 50 t. Ta część pomieszczeń stoczniowych nie była wykorzystywana przy produkcji, ale służyła jako pomieszczenia magazynowe. Wysokość kosztów związanych z inwestycją wynosi 39 825 658 SKK.
 - PCZ 02 – Zakup i instalacja śrutownicy komorowej do *zautomatyzowanego systemu wstępnej obróbki materiału hutniczego*. Inwestycja ma przyspieszyć czyszczenie blach stalowych. W porównaniu z obecnie stosowanym urządzeniem, nowa śrutownica komorowa daje wiele korzyści, takich jak: przys-

pieszenie procesu produkcyjnego, znacząco niższe zużycie materiału ściernego i energii, poprawa oddziaływania na środowisko naturalne. Teoretyczne moce *zautomatyzowanego systemu wstępnej obróbki materiału hutniczego* uległyby zwiększeniu z 12 450 t do 15 700 t. Wysokość kosztów wynosi 17 500 000 SKK.

- PCZ 03 – Wybudowanie instalacji energetycznej na pochylniach nr 4 i 5: pochylnie 4 i 5 są obecnie wykorzystywane przy budowie sekcji kadłuba statku i przy łączeniu części kadłuba statku; stocznia uruchomi sześć nowych miejsc odbioru (do acetyleny, tlenu i sprężonego powietrza), przez co zmodernizuje stanowiska. Koszty inwestycji wynoszą 6 500 000 SKK.
- PCZ 04 – Wybudowanie na nabrzeżu rozdzielni energetycznych do ciężkich prac, gdzie wykonywane są prace wykończeniowe: wzdłuż nabrzeża zostaną wybudowane nowe instalacje rozpraszające i osiem miejsc odbiorczych (dla acetyleny, tlenu, sprężonego powietrza i energii elektrycznej). Celem jest zastąpienie obecnego powolnego i generującego wysokie koszty systemu, w którym acetylen, tlen i sprężone powietrze pobierane są z butli. Wysokość kosztów to 3 500 000 SKK.
- PCZ 05 – Wytaczarka pozioma: zakup wytaczarki poziomej typu W 100. Obecnie SLK dzierżawi starszy typ wytaczarki (W 75). Typ W 100 jest bardziej zaawansowanym typem wytaczarki i dzięki jej technicznym możliwościom można będzie przy jej pomocy obrabiać większą liczbę części w bardziej zaawansowany sposób (wyższe obroty na minutę). Koszty inwestycji wynoszą 6 000 000 SKK.
- PCZ 06 – Stanowisko do podziału materiału poprzez cięcie: zakup nożyc hydraulicznych do cięcia blachy. Do tej pory stosowano alternatywne i mniej efektywne rozwiązanie technologiczne. Wysokość kosztów sięga 2 000 000 SKK.
- PCZ 07 – Poprawa kontroli jakości: pomiary kontrolne kadłuba statku podczas procesu produkcyjnego, kontrola jakości po wykonaniu poszczególnych operacji roboczych, zakup przenośnego przemysłowego aparatu rentgenowskiego, zakup urządzenia do dokonywania pomiarów powłok i materiałów, ultradźwiękowego grubościomierza do pomiaru grubości blach stalowych oraz jednej sondy. Wysokość kosztów to 2 000 000 SKK.
- PCZ 08 – Modernizacja urządzeń logistycznych: wózek platformowy, wózek podnośnikowy, ładowarka trakcyjnych baterii ołowianych. Wysokość kosztów to 2 000 000 SKK.
- PCZ 09 – Stanowiska do spawania aluminium i stali nierdzewnej: stanowisko elektroślusarskie, stanowisko montażu rurociągów (spawanie rur ze stali nierdzewnej). Podane dwa stanowiska są obecnie przedmiotem poddostaw. Koszty wynoszą 1 000 000 SKK.

⁽³⁾ Średni kurs dewizowy opublikowany przez Narodowy Bank Słowacki (za listopad 2005 r.): 1 EUR = 38,4550 SKK.

- (8) Łączne koszty osiągają wysokość 80 325 658 SKK, odpowiadając kwalifikowalnym kosztom, których może dotyczyć regionalna pomoc inwestycyjna. Koszty składają się z wydatków na zakup maszyn i urządzeń. Obecna wartość kwalifikowalnych kosztów inwestycyjnych wynosi 76 100 000 SKK (stawka dyskontowa 7,55 %). Wydatki zostały podzielone na poszczególne lata w następujący sposób:

Tabela

Bieżąca wartość kosztów kwalifikowalnych

Rok	Koszty kwalifikowalne	Bieżąca wartość kosztów kwalifikowalnych
2006	31 164 000	31 164 000
2007	37 295 658	34 677 506
2008	11 866 000	10 258 494
Razem	80 325 658	76 100 000

- (9) Zgodnie z opinią Republiki Słowackiej projekty cząstkowe PCZ 02–PCZ 09 są projektami samodzielnymi, które SLK będzie realizować także w przypadku, jeśli nie będzie realizowany projekt cząstkowy PCZ 01.
- (10) Projekt inwestycyjny prowadzi do zwiększenia mocy technicznej stoczni z 24 000 CGT (skompensowane tony brutto) do 28 500 CGT w roku 2009, co odpowiada zwiększeniu produkcji o dwa statki rocznie. Kolejną korzyścią płynącą z realizacji projektu będzie skrócenie cyklu produkcyjnego, zaoszczędzenie środków i poprawa jakości. Produktywność stoczni zwiększy się w roku 2009 z bieżących 67 osobogodzin/CGT do 58 osobogodzin/CGT z uwzględnieniem prac wykonanych w ramach poddostaw.
- (11) W wyniku realizacji inwestycji powstanie 140 miejsc pracy w przedsiębiorstwie stoczniowym (w tym 112 miejsc pracy związanych bezpośrednio z produkcją, 20 pomocniczych miejsc pracy i 8 miejsc pracy o charakterze techniczno-gospodarczym) oraz 50 pośrednich miejsc pracy w regionie o 14-procentowej stopie bezrobocia. Po realizacji projektu cząstkowego PCZ 09 powstanie, dzięki insourcingowi, duża liczba miejsc pracy związanych bezpośrednio z produkcją. Łączna liczba dyspozycyjnych osobogodzin rocznie po realizacji inwestycji ulegnie zwiększeniu z 1 590 300 do 1 653 200.
- (12) Beneficjent pomocy oświadczył, że efekty inwestycji będą przez niego wykorzystywane co najmniej przez okres kolejnych pięciu lat. Przedsiębiorstwo Slovenské lodenice Komárno zwróciło się z prośbą o udzielenie pomocy pismem z dnia 10 października 2005 r. Realizacja inwestycji rozpoczęła się w roku 2006.

2.3. Podjęte środki

- (13) Podjęte kroki polegają na umorzeniu odsetek przez zakład ubezpieczeń Sociálna poisťovňa, dotyczących opóźnień we wpłacaniu składek na ubezpieczenie społeczne przez SLK w okresie od 31 października 2003 r. do 31 marca 2004 r. Należność do umorzenia stanowi kwotę 17 117 957 SKK. Zakład ubezpieczeń Sociálna poisťovňa dokona umorzenia dopiero po doręczeniu akceptacji Komisji. Obecna wartość pomocy stanowi zatem 17 117 957 SKK, co odpowiada intensywności pomocy w wysokości 22,49 % kosztów kwalifikowalnych.
- (14) Dalsze źródła finansowania to źródła własne przedsiębiorstwa Slovenské lodenice Komárno (19 025 000 SKK) oraz kredyt udzielony przez prywatny bank (39 957 043 SKK).

3. DECYZJA O WSZCZĘCIU POSTĘPOWANIA NA MOCY ART. 88 UST. 2 TRAKTATU WE

- (15) Komisja wszczęła formalne postępowanie wyjaśniające z następujących powodów. Po pierwsze, Komisja miała wątpliwości, czy projekty cząstkowe PCZ 01, PCZ 05 i PCZ 09 były inwestycjami w modernizację obecnego stanu stoczni czy były przeznaczone na podniesienie produktywności obecnych urządzeń i czy można je zatem uznać za koszty kwalifikujące się do pomocy regionalnej.
- (16) Komisja miała wątpliwości, czy projekt cząstkowy PCZ 01, który, jak się wydawało, ma stworzyć nowe możliwości produkcyjne, ma jednocześnie za cel podniesienie produktywności urządzeń, które stocznia już posiada.
- (17) Komisja obawiała się również, że w projekcie cząstkowym PCZ 05 chodzi tylko o zastąpienie dzierżawionego urządzenia własnym urządzeniem, ponieważ wysk z tej inwestycji pod względem podniesienia efektywności nie był widoczny. Takie same wątpliwości Komisja miała również, jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 09.
- (18) Po drugie, Komisja miała wątpliwości, czy projekty cząstkowe PCZ 01, PCZ 02 i PCZ 03 kwalifikują się do pomocy regionalnej, ponieważ, jak się wydaje, prowadzą do zwiększenia technicznej mocy beneficjenta. Komisja doszła do wniosku, że powinna głębiej przeanalizować wpływ pomocy inwestycyjnej na moc produkcyjną stoczni.
- (19) Po trzecie, w nawiązaniu do wątpliwości w sprawie uznania poszczególnych części projektu inwestycyjnego za kwalifikujące się do pomocy regionalnej, Komisja miała wątpliwości, czy dotrzymano zasady maksymalnej dozwolonej intensywności pomocy.

(20) Komisja doszła w końcu do wstępnego wniosku, że na podstawie informacji, które miała w tym czasie do dyspozycji, istniejące projekty cząstkowe spełniają kryteria kwalifikacji określone zgodnie z *Zasadami ramowymi dotyczącymi pomocy państwa dla przemysłu stoczniowego* (dalej zwanymi „zasadami ramowymi”) (4).

4. UWAGI BENEFICJENTA

(21) Po wszczęciu formalnego postępowania wyjaśniającego beneficjent przedstawił dalsze wyjaśnienia powodów i konsekwencji projektu inwestycyjnego.

(22) Poinformował, że głównym powodem do stworzenia projektu inwestycyjnego był obecny niezadowolający stan organizacji przedsiębiorstwa stoczniowego, który powoduje uzależnienie produkcji od warunków naturalnych, tj. od wysokości poziomu wody w Dunaju. Części kadłuba statku (dalej zwane „sekcjami”) montowane są obecnie w krytych halach produkcyjnych, jak również na powietrzu, w obszarze pochylni 4 i 5. Problemy płynące z obecnej organizacji polegają na tym, że wielkość sekcji ograniczona jest, z jednej strony, wysokością hal produkcyjnych a z drugiej strony, nośnością dźwigu na pochylniach 4 i 5 (27 t). Sytuacja ta ma dwojaki wpływ. Po pierwsze, montaż większych sekcji musi być częściowo wykonywany na wodzie. Po drugie, sekcje często nie osiągają rozmiarów krytycznych, które umożliwiałyby montaż wyposażenia, przede wszystkim systemu rurociągowego. Montaż wyposażenia jest z tego powodu wykonywany na wodzie po zmontowaniu całego kadłuba statku, co jest nieefektywne.

(23) Fakt, że montaż sekcji oraz montaż wyposażenia musi odbywać się przynajmniej częściowo na wodzie, powoduje uzależnienie produkcji stoczni od odpowiedniej wysokości poziomu wody i warunków na Dunaju. W przypadku niskiego poziomu rzeki produkcja jest wstrzymywana, a z przyczyn technicznych nie jest możliwe kontynuowanie montażu w halach (ograniczona wysokość i niewielka powierzchnia) lub na istniejących otwartych przestrzeniach (niewystarczająca nośność żurawia).

(24) Projekty cząstkowe PCZ 01 i PCZ 03 rozwiązują właśnie ten problem. Inwestycja dałaby nowe możliwości montażowe i umożliwiłaby stoczni produkować większe sekcje. Możliwości montażowe na wolnym powietrzu ulegną zwiększeniu w wyniku pojawienia się nowego urządzenia na pochylni 8, która zostanie wyposażona w żuraw stoczniowy o nośności 50 t, co odpowiada pożądanej nośności żurawia wymaganej przy pracach wykończeniowych na nabrzeżu do ciężkich prac (właśnie 50 t). W ten sposób proces zostanie zmodernizowany. Poza tym zostaną zmodernizowane także procesy montażowe na pochylniach 4 i 5.

(25) Część budowy sekcji w konsekwencji zostanie przeniesiona na wolne powietrze. W przeszłości, gdy poziom wody w Dunaju był zbyt niski, aby móc pracować na wodzie, dochodziło do przeciążeń pojemności hal produkcyjnych, co powodowało zatrzymanie produkcji w przedsiębiorstwie. Zwolniona przestrzeń zostanie wykorzystana do modernizacji procesu produkcji w ramach hal produkcyjnych i umożliwi stoczni wykonywać także prace inne niż montażowe, na przykład pokrywanie farbą, produkcję mniejszych części statków itp.

(26) Realizacja projektu cząstkowego PCZ 03 spowoduje skrócenie sieci dystrybucyjnej, co zmniejszy straty energetyczne.

(27) Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 02, beneficjent podkreślił korzyść dotyczącą podniesienia efektywności, w wyniku zastąpienia istniejącej śrutownicy komorowej nową.

(28) Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 05, beneficjent zaproponował porównanie właściwości technicznych starej wytaczarki z nową, jak zostało już opisane w motywie 7.

(29) Na zakończenie, jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 09, beneficjent wyjaśnił, że system poddostaw, dotyczący spawania aluminium i stali nierdzewnej, staje się problematyczny w przypadku wprowadzania w czasie procesu produkcyjnego zmian w specyfikacji technicznej produkowanych części. Do takich zmian dochodzi często i beneficjent jest w takiej sytuacji ograniczony planem produkcji swoich poddostawców. Posiadanie własnego urządzenia dałoby beneficjentowi niezbędną elastyczność, aby móc natychmiast reagować na takie zmiany, co prowadziłoby do zasadniczej poprawy w procesie produkcyjnym (20-procentowe obniżenie kosztów produkcji części innych niż stalowe). Kwestia ta stanie się jeszcze bardziej istotna, biorąc pod uwagę rosnące zużycie materiałów aluminiowych i materiałów ze stali nierdzewnej w porównaniu ze stalą.

(30) Odpowiadając na obawy, że projekty cząstkowe PCZ 01 i PCZ 03, jak również projekt PCZ 02, mają za zadanie zwiększenie technicznych mocy stoczni, beneficjent przedstawił argumenty, że zwiększenie mocy technicznych jest tylko konsekwencją podniesienia produktywności osiągniętej dzięki inwestycji. Beneficjent potwierdził, że całkowita zdolność produkcyjna wzrośnie z 24 000 CGT do 28 500 CGT w roku 2009, co odpowiada zwiększeniu produkcji średnio o dwa statki rocznie, w zależności od ich typu i wielkości. Teoretyczne możliwości obróbki materiału hutniczego wzrastają z 12 450 do 15 700 t. Obecne możliwości obróbki materiału hutniczego pozostają jednak na poziomie 12 450 t, co jest spowodowane ograniczeniami, pojawiającymi się przy poprzednich operacjach produkcyjnych i które mogłyby być usunięte tylko dzięki znacznym inwestycjom, których realizacji stocznia nie planuje w perspektywie średniookresowej.

(4) Dz.U. C 317 z 30.12.2003, str. 11. Ważność zasad ramowych została przedłużona w Komunikacie Komisji o przedłużeniu ważności zasad ramowych dotyczących pomocy państwa dla przemysłu stoczniowego, Dz.U. C 260 z 28.10.2006, str. 7.

(31) Odpowiadając na obawy, że celem projektów częściowych PCZ 01, PCZ 05 i PCZ 09 nie jest podnoszenie wydajności obecnych urządzeń, beneficjent przedstawił Komisji dane ukazujące rzeczywiste podniesienie wydajności. Beneficjent wyliczył całkowite zwiększenie wydajności przy pomocy następujących czynników: skrócenie cyklu produkcyjnego o 20/12/8 dni w zależności od typu statku, obniżenie nakładów pracy o 12 000 osobogodzin na jedną jednostkę pływającą, podniesienie wydajności urządzenia służącego do obróbki wstępnej materiału hutniczego wyrażonej ilością przetworzonej stali (t) na jednego robotnika o 14 % z 13,65 do 15,60, zwiększenie wydajności urządzenia do obróbki wstępnej materiału hutniczego wyrażonej liczbą osobogodzin na tonę przetworzonej stali o 31 % z 127 na 97.

5. UWAGI REPUBLIKI SŁOWACKIEJ

(32) Republika Słowacka przesłała do Komisji uwagi beneficjenta, do których nie dołączyła żadnych uwag własnych, przez co utożsamia się z uwagami beneficjenta.

6. OCENA

6.1. Pomoc państwa w rozumieniu art. 87 ust. 1 Traktatu WE

(33) Zgodnie z art. 87 ust. 1 Traktatu WE „wszelka pomoc przyznawana przez państwo członkowskie lub przy użyciu zasobów państwowych w jakiegokolwiek formie, która zakłóca lub grozi zakłóceniem konkurencji poprzez sprzyjanie niektórym przedsiębiorstwom lub produkcji niektórych towarów, jest niezgodna ze wspólnym rynkiem w zakresie, w jakim wpływa na wymianę handlową między państwami członkowskimi”. Zgodnie z orzecznictwem Trybunału Sprawiedliwości do wpływania na wymianę dochodzi wówczas, gdy firma beneficjenta wykonuje działalność gospodarczą obejmującą wymianę handlową między państwami członkowskimi.

(34) W tym przypadku umorzenia należności dokonuje zakład ubezpieczeń Sociálna poisťovňa, który jest centralnym organem zarządzającym systemem ubezpieczeń społecznych. Środki finansowe pochodzą zatem ze źródeł państwowych i dotyczą państwa. Sociálna poisťovňa ma prawo, według własnego uznania, w uzasadnionych przypadkach w pełnej wysokości umorzyć odsetki karne. Kryterium kwalifikacji zostało zatem spełnione. Podjęte działania dają SKL korzyści finansowe, których stocznia nie mogłaby osiągnąć na rynku, gdyby zmuszona była do zapłaty odsetek. SKL produkuje statki pełnomorskie. Ponieważ produkty te są przedmiotem wymiany handlowej, przez opisane podjęte środki może zostać zagrożona konkurencja i mogłoby to mieć wpływ na wymianę handlową między państwami członkowskimi. Chociaż SLK wypełnia lukę na rynku małych statków do 6 000 dwt., jest przynajmniej potencjalnym konkurentem mniejszych polskich stocznii, stocznii holenderskiej DAMEN i niemieckiej stocznii Flensburg. Z tego powodu podjęte środki stanowią pomoc państwa w rozumieniu art. 87 ust. 1 Traktatu i powinny być oceniane w odpowiedni sposób.

(35) Pomoc państwa sięga kwoty 17 117 957 SKK.

(36) Jak już podano w decyzji o wszczęciu formalnego postępowania wyjaśniającego, Komisja zdecydowała o niedokonywaniu oceny, czy postanowienie o nieściągnięciu odsetek od składek należnych zakładowi ubezpieczeń za okres od dnia 31 października 2003 r. do 31 marca 2004 r. stanowi pomoc państwa w rozumieniu art. 87 ust. 1 Traktatu WE. Chodziło o okres przed przystąpieniem Słowacji do Unii Europejskiej i nie dotyczyło okresów późniejszych. Dlatego nie należy do kompetencji Komisji dokonywanie oceny zgodności udzielonej pomocy finansowej z rynkiem wspólnotowym. Dane wskazują, że SLK odprowadziła składki na ubezpieczenie społeczne za okres od dnia 31 października 2003 r. do dnia 31 marca 2004 r., co jest podstawowym niezbędnym warunkiem umorzenia odsetek.

6.2. Zgodność pomocy ze wspólnym rynkiem: odstępstwo na podstawie art. 87 ust. 3 Traktatu WE

(37) W artykule 87 ust. 2 i 3 Traktatu WE określono wyjątki od zgodności ze wspólnym rynkiem, opisanej w ust. 1 tego artykułu.

(38) W celu dokonania oceny pomocy publicznej dla przemysłu stoczniowego Komisja wydała odpowiednie zasady ramowe. Według ramowych zasad pomocy publicznej dla przemysłu stoczniowego budowa statków oznacza budowę w obrębie Wspólnoty statków dalekomorskich z własnym napędem. Definicję tę można zastosować do działalności przedsiębiorstwa SLK i dlatego pomoc na rzecz SLK należy oceniać na podstawie zasad ramowych pomocy publicznej dla przemysłu stoczniowego.

(39) W punkcie 26 Zasad ramowych pomocy publicznej dla przemysłu stoczniowego określono, że pomoc regionalna przeznaczona na budowę, remonty lub przebudowę statków może zostać uznana za zgodną ze wspólnym rynkiem, jeżeli spełnia warunek, że jest to pomoc udzielona na inwestycje związane z polepszeniem stanu lub modernizacją istniejących stocznii, bez powiązania z restrukturyzacją finansową jednostronną/odnośnymi stocznii oraz z zamiarem poprawy wydajności istniejących urządzeń.

(40) Intensywność pomocy nie może przekroczyć 22,5 % w regionach wskazanych w artykule 87 ust. 3 lit. a) Traktatu WE lub odpowiedniego pułapu pomocy regionalnej, w zależności od tego, która wartość jest niższa. W tym przypadku stosuje się pułap 22,5 %. Pomoc może zostać udzielona tylko na koszty kwalifikowalne, zdefiniowane w obowiązujących dyrektywach Wspólnoty na temat pomocy regionalnej (dalej zwanymi „dyrektywami o pomocy regionalnej”) ⁽⁵⁾.

Modernizacja – projekty PCZ 01, PCZ 05 i PCZ 09

(41) Wątpliwości wyrażone przez Komisję w związku z kwestią, czy projekty częściowe stanowią inwestycję dotyczącą modernizacji istniejącej stocznii w celu poprawy wydajności istniejących urządzeń, zostały rozwiane.

⁽⁵⁾ Dz.U. C 54 z 4.3.2006, str. 13.

- (42) Komisja uznaje projekt cząstkowy PCZ 01 za projekt modernizacji, ponieważ upraszcza on proces produkcyjny i rozwiązuje podstawowe problemy obecnego stanu organizacji stoczni. Po pierwsze, umożliwi stoczni produkować większe sekcje na brzegu, a zatem produkcja w przedsiębiorstwie stoczniowym nie będzie już uzależniona od warunków naturalnych na rzece Dunaj. Po drugie, wzrośnie wydajność procesu montażowego, ponieważ stocznia będzie mogła produkować większe sekcje. Po trzecie, operacja montażu instalacji w poszczególnych sekcjach będzie mogła być wykonana wcześniej w ramach procesu produkcyjnego, czego konsekwencją będzie podniesienie efektywności w porównaniu z obecnym procesem montażu instalacji, a przede wszystkim systemu rurociągowego już na kompletnym kadłubie statku. Nowe urządzenie umożliwi lepsze wykorzystanie hal produkcyjnych, które są obecnie mocno przeciążone, ponieważ wykonuje się w nich budowę sekcji, a które w przyszłości będą wykorzystywane do innych czynności związanych z operacjami wcześniejszej fazy procesu produkcyjnego.
- (43) Na tej podstawie Komisja doszła do wniosku, że mimo iż projekt cząstkowy PCZ 01 dotyczy nowego urządzenia, polega on rzeczywiście na modernizacji stoczni jako całości (przede wszystkim procesu montażu sekcji), której wynikiem jest zwiększenie produktywności istniejących urządzeń, przede wszystkim hal produkcyjnych.
- (44) Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 05, bardziej nowoczesna i szybsza wytaczarka (PCZ 05) może być dzięki swoim możliwościom technicznym stosowana przy produkcji większej liczby części, dlatego zwiększa elastyczność w ramach operacji *produkcja i montaż systemów*. Inwestycja stanowi faktyczną modernizację, a nie tylko zastąpienie urządzenia dzierżawionego, z którego stocznia korzysta do tej pory. Projekt cząstkowy zwiększa wydajność istniejących urządzeń i choć maszyn dzierżawionych nie można uznać za urządzenia posiadane, projekt cząstkowy podnosi wydajność w ramach operacji *produkcja i montaż systemów*.
- (45) Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 09, skutkuje on zwiększeniem wydajności w ramach stanowiska spawania aluminium i stali nierdzewnej (PCZ 09) w formie widocznego zaoszczędzenia kosztów i dzięki temu, że umożliwi stoczni elastyczne reagowanie na częste zmiany w specyfikacjach dokonywanych przez klienta, eliminuje przerwy w procesie produkcji. Inwestycja, której efektem będzie insourcing, stanowi faktyczną modernizację procesu produkcyjnego. Projekt powoduje zwiększenie wydajności istniejących urządzeń i choć nie można uznać urządzenia dzierżawionego za posiadane istniejące urządzenie, projekt powoduje poprawę całego procesu produkcyjnego.
- (46) Na podstawie podanych faktów Komisja doszła do wniosku, że projekty cząstkowe PCZ 05 i PCZ 09 stanowią modernizację istniejącego przedsiębiorstwa stoczniowego i w porównaniu z istniejącymi urządzeniami dają zwiększenie wydajności.
- Kwestia mocy – projekty PCZ 01, PCZ 02 i PCZ 03*
- (47) W decyzji o wszczęciu formalnego postępowania wyjaśniającego Komisja wyraziła obawę, że projekty cząstkowe PCZ 01, PCZ 02 i PCZ 03 prowadzą do zwiększenia mocy stoczni i wyraziła wątpliwość, czy takie zwiększenie mocy jest zgodne z postanowieniami zasad ramowych.
- (48) Komisja doszła do wniosku, że wszystkie trzy projekty cząstkowe spełniają warunek, mówiący o konieczności przeznaczenia inwestycji na modernizację istniejącego parku maszynowego w celu podniesienia wydajności istniejących urządzeń. Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 01, spełnienie wymagania zostało opisane w motywie 42. Jeśli chodzi o projekt cząstkowy PCZ 02, Komisja stwierdza, że nowa śrutownica komorowa przyczyni się do poprawy jakości, polegającej na przyspieszeniu i mniejszym zużyciu materiału, jak również poprawi wpływ na środowisko naturalne. Projekt cząstkowy PCZ 03 daje podwójne korzyści. Po pierwsze, skraca sieć dystrybucyjną, co daje oszczędność kosztów energii. Po drugie, poprawa parametrów urządzenia do montażu sekcji na pochylniach 4 i 5 daje zwiększenie wydajności, tak jak przy projekcie PCZ 01 (możliwość budowania większych sekcji, zwolnienie miejsca w halach produkcyjnych, produkcja niezależna od warunków pogodowych).
- (49) Jeśli chodzi o kwestię mocy, Komisja najpierw dokona oceny wpływu opisanych projektów cząstkowych na moc techniczną stoczni (patrz: motyw 50 i 51). Komisja zdecyduje następnie, czy zwiększenie mocy, o ile do niego w ogóle dojdzie, można uznać za uzasadnione (patrz: motyw 52 i 53).
- (50) Na podstawie informacji udzielonych przez beneficjenta Komisja zauważa, że choć projekt cząstkowy PCZ 02 powoduje faktyczne zwiększenie mocy istniejącego urządzenia Zautomatyzowany system obróbki wstępnej materiału hutniczego, to owo zwiększenie mocy jest wyłącznie teoretyczne. Uzyskanie zdolności produkcyjnych na poziomie 15 700 t przetworzonej stali to nowa wartość maksymalnej mocy tego urządzenia. W wyniku istnienia ograniczeń, które pojawiają się przy poprzednich operacjach produkcyjnych rzeczywista ilość stali poddanej obróbce pozostaje niezmienną – 12 450 t. Beneficjent potwierdził, że do usunięcia przeszkód przy obróbce wstępnej materiału hutniczego niezbędne byłyby znaczne inwestycje, co nie jest obecnie planowane. Z tego powodu Komisja doszła do wniosku, że projekt cząstkowy PCZ 02 nie powoduje zwiększenia mocy produkcyjnych stoczni jako całości i możliwość wzrostu do poziomu 15 700 t jest czysto teoretyczna.

(51) W przypadku projektów cząstkowych PCZ 01 i PCZ 03 zostało potwierdzone, że efektem obu projektów jest zwiększenie mocy stoczni z 24 000 CGT do 28 500 CGT, co odpowiada zwiększeniu produkcji o dwa statki rocznie, zależnie od ich wielkości i typu. Komisja zauważa, że skoro nie zwiększa się moc obróbki stali (patrz: motyw 50), zwiększenie mocy technicznej stoczni musi być konsekwencją zwiększenia wydajności operacji roboczych następujących po wstępnej obróbce materiału hutniczego. Projekty cząstkowe PCZ 01 i PCZ 03 rzeczywiście prowadzą do podniesienia wydajności w przypadku procesu montażowego sekcji ze znaczną oszczędnością czasu montażu (cykl produkcyjny ulegnie skróceniu średnio o 30 %, skoro montaż jednej jednostki trwa przeciętnie w przybliżeniu 36 dni, a średnia oszczędność czasu wynosi 13 dni na jedną jednostkę pływającą, patrz: motyw 31). Do zwiększenia mocy dojdzie, ponieważ będą montowane większe sekcje, co znacznie skróci czas montażu kadłuba statku. W wyniku tego zwiększy się poziom CGT na jeden rok kalendarzowy.

(52) Wobec powyższego Komisja musi zdecydować, czy owo zwiększenie mocy jest proporcjonalne do zwiększenia wydajności. W związku z tym Komisja zauważa, że projekt inwestycyjny stanowi znaczną korzyść z punktu widzenia produktywności. Cykl produkcyjny ulegnie skróceniu średnio o 30 %. Wszystkie wskaźniki wydajności wykazują poprawę: zwiększenie całkowitej produktywności stoczni wyrażone w osobogodzinach/CGT o 15 % (z 67 do 58), jak również zwiększenie produktywności urządzenia obróbki wstępnej materiału hutniczego wyrażone ilością stali poddanej obróbce (t) na jednego robotnika – o 14 % (z 13,65 do 15,60) i wyrażone w osobogodzinach na tonę stali poddanej obróbce – o 31 % (z 127 do 97). Komisja stwierdza następnie, że nawet jeśli w ramach stoczni powstanie bezpośrednio 140 nowych miejsc pracy, co odpowiada wzrostowi o 15 %, łączna liczba dyspozycyjnych osobogodzin podniesie się w ciągu roku o 3,9 % (z 1 590 300 do 1 653 200). Oznacza to, że stworzenie nowych bezpośrednich miejsc pracy jest w znacznej mierze konsekwencją przejścia na insourcing w dziedzinie spawania (PCZ 09). Wzrost mocy nie jest konsekwencją stworzenia kolejnych miejsc pracy, ale modernizacji urządzeń i uproszczenia całkowitego procesu produkcyjnego.

(53) Ponieważ inwestycje spełniają warunek modernizacji istniejących urządzeń stoczniowych oraz odpowiadają zamierzonemu celowi i osiągają skutek, jakim jest zwiększenie wydajności istniejących urządzeń, ponieważ zwiększenie mocy stoczni jest wyłącznie wynikiem modernizacji urządzeń i wiąże się z poprawą procesu produkcyjnego, i skoro owo zwiększenie wydajności urządzeń jest znaczne, to zwiększenie mocy stoczni jest proporcjonalne do zwiększenia wydajności urządzeń.

(54) Z tego powodu Komisja doszła do wniosku, że projekty cząstkowe PCZ 01, PCZ 02 i PCZ 03 są projektami kwalifikującymi się do pomocy regionalnej.

Pozostałe projekty cząstkowe

(55) Komisja potwierdza swój wniosek wstępny z decyzji o wszczęciu formalnego postępowania wyjaśniającego, że pozostałe projekty cząstkowe (PCZ 04, PCZ 06, PCZ 07 i PCZ 08) kwalifikują się do pomocy regionalnej na ich realizację.

Pozostałe warunki kwalifikowalności

(56) Komisja stwierdza również, że wszystkie notyfikowane projekty cząstkowe spełniają kryteria kwalifikowalności, określone w dyrektywach o pomocy regionalnej (inwestycji w aktywa stałe: w urządzenia/maszyny, które zostaną zakupione w warunkach rynkowych i nie będą stanowić tylko zastąpienia istniejących zamortyzowanych aktywów). Inwestycja nie jest związana z restrukturyzacją finansową.

Intensywność pomocy

(57) Ponieważ obawy Komisji dotyczące kwalifikowania się projektu inwestycyjnego do udzielenia pomocy regionalnej zostały rozwiane, Komisja doszła do wniosku, że maksymalna intensywność pomocy na poziomie 22,5 % kosztów kwalifikowalnych, jak określają ją zasady ramowe, jest dotrzymana.

Pozostałe kwestie zgodności pomocy regionalnej z rynkiem wspólnotowym

(58) Ponieważ w tym przypadku chodzi o udzielenie pomocy publicznej *ad-hoc* na samodzielny projekt, Komisja dokonała również oceny wpływu projektu na rozwój regionalny zgodnie z dyrektywami dotyczącymi udzielania pomocy regionalnej. Komisja doszła do wniosku, że poprzez znaczącą modernizację stoczni projekt przyczynia się do rozwoju regionu, a zatem zwiększa konkurencyjność na rynku i pomaga w zachowaniu miejsc pracy w regionie o 14-procentowej stopie bezrobocia. Inwestycja będzie oddziaływać na otoczenie lokalne przez co najmniej kolejnych 5 lat.

(59) Przedsiębiorstwo Slovenské lodenice Komárno a.s. zwróciło się z prośbą o udzielenie pomocy państwa przed rozpoczęciem realizacji projektu i przekazuje na finansowanie projektu ponad 25 % wkładu własnego, zgodnie z dyrektywami dotyczącymi pomocy regionalnej.

7. WNIOSEK

(60) Komisja doszła do wniosku, że planowana pomoc regionalna na rzecz przedsiębiorstwa Slovenské lodenice Komárno, w wysokości 22,5 % z 76 100 000 SKK, tj. 17 117 957 SKK, jest zgodna z warunkami udzielania pomocy regionalnej określonymi w zasadach ramowych. Planowana pomoc jest zgodna ze wspólnym rynkiem,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 2

Artykuł 1

Niniejsza decyzja skierowana jest do Republiki Słowackiej.

Środki pomocy państwa, które Republika Słowacka zamierza przekazać na rzecz przedsiębiorstwa Slovenské lodenice Komárno w formie umorzenia należności w wysokości 17 117 957 SKK są zgodne ze wspólnym rynkiem w rozumieniu art. 87 ust. 3 lit. c) Traktatu WE.

Sporządzono w Brukseli, dnia 21 marca 2007 r.

Niniejszym wyraża się zgodę na udzielenie pomocy w wysokości 17 117 957 SKK.

W imieniu Komisji

Neelie KROES

Członek Komisji