

1 EINLEITUNG

Obwohl der Stahlmarkt der Gemeinschaft seit 1987 eine gewisse Wiederbelebung verzeichnen kann, steckt er seit den siebziger Jahren in einer langen, schweren Krise, die vor allem durch einen anhaltenden Nachfragerückgang und den Verfall der Preise gekennzeichnet ist. Dies hat zu schwerwiegenden Problemen geführt wie Überkapazitäten, geringe Auslastung der Anlagen und Preise, die zu niedrig sind, um sämtliche Produktionskosten zu decken und die Rentabilität der Unternehmen sicherzustellen.

Von der Krise des Stahlmarkts wurden nicht nur die EGKS-Stahlindustrie, sondern auch die nicht unter den EGKS-Vertrag fallenden Stahlbereiche getroffen.

Nach Auslaufen des Beihilfekodexes Nr. 2320/81/EGKS⁽¹⁾ Ende 1985 hat die Kommission neue gemeinschaftliche Vorschriften für Beihilfen zugunsten der EGKS-Stahlindustrie erlassen (Entscheidung Nr. 3484/85/EGKS der Kommission vom 27. November 1985)⁽²⁾, nach denen alle Beihilfen außer für die Forschung und Entwicklung, den Umweltschutz und — in begrenztem Umfang — für die Stilllegung von Anlagen untersagt sind. Die Regelung ist sehr streng, sie gestattet weder Betriebs- noch Rettungs- oder Investitionsbeihilfen und gilt sowohl für spezifische Beihilfen als auch für solche, die aufgrund allgemeiner oder regionaler Beihilferegelungen gewährt werden.

Alle EGKS-Beihilfen, die nicht in der genannten Entscheidung gestattet werden, fallen unter das Verbot nach Artikel 4 Buchstabe c EGKS-Vertrag.

Dagegen gibt es für Beihilfen zugunsten der Nicht-EGKS-Stahlindustrie keine besonderen Gemeinschaftsvorschriften. Sie können nach Artikel 92 und 93 EWG-Vertrag aufgrund allgemeiner spezifischer oder regionaler Beihilferegelungen bewilligt werden.

Neben der besonders empfindlichen Wettbewerbssituation in den Nicht-EGKS-Stahlsektoren sieht die Kommission dort die Gefahr, daß ihre Beihilfepolitik zugunsten der EGKS-Stahlindustrie dadurch verfälscht wird, daß an Tochtergesellschaften von Stahlkonzernen Beihilfen für Tätigkeiten gezahlt werden, die nicht in den Geltungsbereich des EGKS-Vertrags fallen, deren Nutzen aber bis in den Bereich der Stahlproduktion zurückreichen kann.

Wie sich gezeigt hat, birgt die erste Stahlverarbeitungsstufe aufgrund ihrer engen technischen Verbindung zu den Stahlwerken und der starken Präsenz der Stahlkonzerne in dieser Hinsicht die größte Gefahr.

(*) ABl. C 320 vom 13.12.1988, S. 3.

(1) ABl. L 228 vom 13.8.1981.

(2) ABl. L 340 vom 13.12.1985.

Bereich	Teilbereich	Definition	Verbrauch an EGKS-Stahl	% (¹)
Röhren	<ul style="list-style-type: none"> — Nahtlose Rohre — Geschweißte Großrohre — Geschweißte Klein- und Mittelrohre 	Herstellung geschweißter und nahtloser Rohre aus Blöcken und Halbzeug sowie aus warm- oder kaltgewalztem Blech, Kalt- oder Warmbreitband, einschließlich der Fertigung von Präzisionsrohren und Rohren für Spezialzwecke	Band, Blech, Blöcke für Rohre, (Rund- und Vierkant-) Röhrenhalbzeug	43
Ziehen	<ul style="list-style-type: none"> — Drahtziehen — Stabziehen 	<p>Herstellung von einfachem gezogenem Draht aus Walzdraht</p> <p>Herstellung gezogener Stäbe sowie von Vollprofilen durch Ziehen unter Querschnittsreduzierung</p>	<p>Walzdraht</p> <p>Walzdraht/Stabstahl</p>	22
Kaltwalzen und -profilieren	<ul style="list-style-type: none"> — Kaltwalzen — Kaltprofilieren 	<p>Herstellung von Kaltband</p> <p>Herstellung von Kaltprofilen durch Kaltbiegen von warm- oder kaltgewalztem Band und von Blech</p>	<p>Band, Blech</p> <p>Band, Blech</p>	15
Schmieden	<ul style="list-style-type: none"> — Freiformschmieden — Gesenkschmieden 	Herstellung von Grobschmiedeerzeugnissen sowie von Streck- und Gesenkschmiedeerzeugnissen kleiner und mittlerer Schmieden, einschließlich der Herstellung von Radreifen, Ringen, Radkörpern und Achsen	Blöcke, Stabstahl	13
Sonstige	<ul style="list-style-type: none"> — Stahlgießereien — Tiefziehen und Schneiden 	<p>Herstellung eines Gußstücks durch Vergießen flüssigen Stahls in eine Fertigteilform (Außen- und Innenformen) und anschließendes Abkühlen- und Erstarrenlassen</p> <p>Verarbeitung von Flacherzeugnissen (hauptsächlich Blechen), die, geschnitten oder tiefgezogen, in den von den übrigen Industriezweigen benötigten Abmessungen und Formen geliefert werden</p>	<p>Flüssigstahl</p> <p>Band, Blech</p>	7

(¹) Anteil des jeweiligen Bereichs am Gesamt-EGKS-Stahlverbrauch der ersten Stahlverarbeitungsstufe.

Zu der nicht unter den EGKS-Vertrag fallenden Stahlindustrie gehört eine Reihe von Bereichen und Teilbereichen, die vor allem durch folgende Merkmale gekennzeichnet sind:

- Die Bereiche fallen nicht unter den EGKS-Vertrag;
- in diesen Bereichen erfährt der EGKS-Stahl eine erste Verarbeitung (die nicht unter den EGKS-Vertrag fällt), bevor er später zu einem Endprodukt verarbeitet wird.

Die vorstehende Tabelle enthält eine Definition der wichtigsten Teilbereiche der ersten Stahlverarbeitungsstufe.

Auf die Nicht-EGKS-Stahlindustrie entfallen 40 % des Gesamtverbrauchs an EGKS-Stahl. Dies zeigt, wie wichtig dieser Bereich für die Stahlindustrie ist.

Bei einer Aufschlüsselung des Verbrauchs nach Bereichen zeigt sich, daß Röhrenwerke mit 4 % bei weitem die wichtigsten Abnehmer sind, gefolgt von den Draht- und Stabziehereien mit 22 %, während der Anteil der übrigen Bereiche noch niedriger ist.

Die in der vorstehenden Tabelle angegebenen Definitionen lassen erkennen, daß unter diese Bereiche die verschiedensten heterogenen Tätigkeiten fallen. Da sie in ihrem Aufbau sehr unterschiedlich sind, scheint zudem eine Analyse — gegebenenfalls nach einzelnen Teilbereichen — geboten.

Wie stark die technische Verbindung zu der unter den EGKS-Vertrag fallenden Tätigkeit ist, ist ebenfalls von einem zum anderen Bereich sehr unterschiedlich. Bei den Röhrenwerken, den Freiformgrobgeschmiedenen, den Drahtziehereien und den Gießereien ist sie sehr stark, in den übrigen Teilbereichen schwächer.

2.1 Analyse nach Teilbereichen

2.1.1 Nahtlose Rohre

In der Gemeinschaft gibt es 14 Hersteller, von denen fünf über 80 % der sich auf 5,7 Millionen Tonnen belaufenden Produktionskapazität verfügen. Der Markt für nahtlose Rohre richtet sich vor allem nach dem Prospektionsbedarf der Mineralölindustrie, was in den letzten Jahren zu einem deutlichen Produktionsrückgang geführt hat. Die Kapazitäten sind ganz klar nicht genügend ausgelastet.

Die Hersteller sind von den großen Stahlkonzernen relativ unabhängig, üben jedoch häufig auch eine EGKS-Tätigkeit aus (Stahlerzeugung für den Eigenbedarf).

2.1.2 Geschweißte Großrohre ($\phi > 406,4 \text{ mm}$)

In der Gemeinschaft gibt es 16 Hersteller, von denen sechs über 90 % der sich auf 5,3 Millionen Tonnen belaufenden Produktionskapazität verfügen. Die meisten dieser sechs besitzen ein integriertes Produktionswerk mit vorgeschalteter Blechstraße.

Hauptabnehmer sind die Hersteller von Gas- und Ölleitungen, wodurch sie sehr stark vom Energiesektor abhängig werden.

Die Verbindung zu den Stahlkonzernen, die die Vorerzeugnisse herstellen, ist sehr eng. Bei einem voll integrierten Produktionszyklus läßt sich das Röhrenwerk nicht von dem vorgeschalteten Hüt-

tenwerk trennen. Daher sind die Überkapazitätsprobleme bei Grobblech eng mit der Tätigkeit im Großröhrenbereich verbunden.

2.1.3 Geschweißte Klein- und Mittelrohre ($\phi < 406,4 \text{ mm}$)

Diese Teilbereiche weisen eine völlig andere Struktur als die beiden vorhergehenden auf. Etwa 200 Hersteller der verschiedensten Größe, die entweder Konzernen angegliedert oder unabhängig sind, dürften über eine Kapazität von 12 Millionen Tonnen verfügen.

Die Auslastung liegt seit Jahren unter 50 %, wobei die Schwankungen von einem zum anderen Land sehr stark sind.

2.1.4 Drahtzieherei

Man unterscheidet zwischen dem Ziehen von weichem Stahl (weicher Stahldraht) und dem von Hart- und Edelstahl (Stahldraht) mit hoher Wertschöpfung.

Da sich ein Teil des Hart- und Edelstahldrahtbereichs sehr gut behaupten kann, ist die Lage bei einer Kapazität von über 12 Millionen Tonnen nicht allzu schlecht. Bei weichem Stahldraht ist die Auslastung dagegen sehr niedrig und führt zu Überkapazitätsproblemen.

Beim Weichstahldrahtziehen ist die Verbindung zur EGKS-Stahlindustrie stärker als beim Stahldrahtziehen.

2.1.5 Stabzieherei

Bei einer qualitativ hochstehenden Produktion mit hoher Wertschöpfung ist in diesem Teilbereich ein leichter Anstieg des Verbrauchs festzustellen.

Der Bereich ist strukturmäßig zersplittert und weitgehend unabhängig vom Export.

2.1.6 Kaltwalzen und -profilieren

In Konkurrenz zu den Erzeugnissen, die durch Auswalzen von zerteiltem Kaltband hergestellt werden, hat das Kaltwalzen einen Nachfragerückgang zu verzeichnen.

Die Nachfrage im Kaltprofiliereteilbereich hängt unmittelbar von der Nachfrage auf den wichtigsten Absatzmärkten, d. h. in der Bauwirtschaft und im Stahlbau, ab.

Die Zahl der Unternehmen ist groß und ihre Verbindung zu den Stahlkonzernen nicht sehr eng.

2.1.7 Freiformschmieden

Dieser Bereich, der sehr stark von den großen Stahlkonzernen kontrolliert wird, muß mit einer Krise fertig werden, die durch die ungünstige Entwicklung in den beiden Hauptabnehmerbereichen, dem Schiffbau und dem Kernkraftwerkbau, bedingt ist.

2.1.8 Gesenkschmieden

Der Gesenkschmiedebereich ist stark zersplittert. Den Unternehmen ist es vor allem durch eine erhöhte Wertschöpfung gelungen, sich den Marktbedingungen anzupassen.

2.1.9 Gießereien

Diese Tätigkeit scheint hauptsächlich von Unternehmen durchgeführt zu werden, die von den Stahlkonzernen unabhängig sind.

Der Bereich ist stark zersplittert und hat in den letzten Jahren eine beträchtliche Schrumpfung der Nachfrage erlebt.

Die Stahlgießereien haben zwar versucht, ihre Kapazitäten anzupassen, aber die Auslastung liegt nach wie vor aufgrund der pessimistischen Nachfrageaussichten bei nur 70 %. Neue Anpassungsmaßnahmen sind notwendig.

2.1.10 Tiefziehen und Schneiden

Dieser Bereich scheint keine größeren Schwierigkeiten zu haben. Zudem liegt die Produktion zum größten Teil in Händen von Unternehmen, die unabhängig oder Zulieferer der Verarbeitungsindustrie (Automobilindustrie) sind.

3 BEIHILFERAHMENREGELUNG

Aus der vorstehenden Analyse der nicht unter den EGKS-Vertrag fallenden Stahlindustrie wird ersichtlich, daß diese eine Vielzahl unterschiedlichster, heterogener Tätigkeiten umfaßt. Daher sind die Gefährdung und das Risiko einer Umleitung der Beihilfen nicht in allen Bereichen und Teilbereichen gleich. Dieses Risiko darf jedoch nicht überschätzt werden. Jede neue spezifische EWG-Beihilfe zugunsten eines Konzerns muß nämlich nach Artikel 93 Absatz 3 EWG-Vertrag vor der Einführung gemeldet werden, damit sich die Kommission davon überzeugen kann, daß die Auswirkungen der Beihilfen auf die Wettbewerbsbedingungen in dem von Artikel 92 gesteckten Rahmen bleiben.

Nur Beihilfen, die im Rahmen einer bestehenden allgemeinen oder regionalen, von der Kommission genehmigten Regelung bewilligt werden, brauchen nicht zuvor gemeldet zu werden und können damit am ehesten einer Kontrolle der genannten Zweckbestimmungen entzogen werden. Aber selbst dann sind Einzelfälle, die eine bestimmte Summe überschreiten, nach den geltenden Gemeinschaftsvorschriften vorher mitzuteilen⁽³⁾.

Die Gefährdung und das Risiko wurden vor allem anhand der folgenden vier Parameter geprüft:

- Verbindung zwischen jedem einzelnen Bereich und der EGKS-Tätigkeit. Nur wenn die Verbindung relativ eng ist, besteht die Gefahr, daß die Beihilfen von einem zum anderen Bereich weitergeleitet werden.

Nur bei nahtlosen Rohren, geschweißten Großrohren ($\varnothing > 406,4$ mm), Freiformgrobgeschmiedeten und, in zweiter Linie, bei den Drahtziehereien gibt es eine starke technische Verbindung zur EGKS-Industrie.

- Wirtschafts- und Finanzlage des Bereichs: Grundsätzlich erhalten die in Schwierigkeiten befindlichen Bereiche am ehesten umfangreiche Beihilfen. Überkapazitätsprobleme und infol-

⁽³⁾ Insbesondere die Gemeinschaftsvorschriften für allgemeine Beihilferegulungen [Brief der Kommission an die Mitgliedstaaten SG(79) D/10478 vom 14. September 1979] und die Vorschriften für den Fall einer Kumulierung von Beihilfen unterschiedlicher Zielsetzung (Mitteilung der Kommission über die Kumulierung von Beihilfen unterschiedlicher Zielsetzung, ABl. C 3 vom 5.1.1985).

gedessen ernsthafte Wirtschafts- und Finanzschwierigkeiten gibt es bei den Röhrenwerken, den Freiformgrob Schmiedern, den Weichstahldrahtziehereien und den Gießereien.

- Aufbau des Bereichs: Bereiche mit einer starken Konzentration der Tätigkeit in einigen wenigen Großkonzernen müssen aufmerksamer beobachtet werden als solche, die durch eine starke Zersplitterung gekennzeichnet sind und in denen die Unternehmen bei Überkapazitäten flexibler reagieren. Eine starke Konzentration findet sich nur bei den Röhrenwerken, den Freiformgrob Schmiedern und den Weichstahldrahtziehereien, während in den übrigen Teilbereichen Zersplitterung vorherrscht.
- Wirtschaftliche Bedeutung für die EGKS-Stahlindustrie: Die Höhe des Stahlverbrauchs ist einer der Parameter, an denen sich die wirtschaftliche Bedeutung eines Bereichs für die anderen nicht unter den EGKS-Vertrag fallenden Stahlbereiche ablesen läßt. Danach spielen nur die Röhrenwerke mit einem Verbrauch in Höhe von 43 % sowie die Draht- und Stabziehereien mit 22 % eine wichtige Rolle.

Die Untersuchung der gefährdetsten Teilbereiche hat, kurz zusammengefaßt, folgendes ergeben:

- a) Für nahtlose Rohre und geschweißte Großrohre ($\phi > 406,4$ mm) werden am ehesten umfangreiche Beihilfen gezahlt, und hier besteht die größte Gefahr, daß diese Beihilfen unter Umständen in den EGKS-Stahlbereich weitergeleitet werden.
- b) Bei geschweißten Klein- und Mittelrohren, Freiformgrob Schmiedern, Weichstahldrahtziehereien und Gießereien ist die Gefahr geringer.
- c) Bei den übrigen Teilbereichen scheint zur Zeit keine größere Gefahr zu bestehen.

4 MELDE- UND MITTEILUNGSVORSCHRIFTEN

4.1 Aufgrund vorstehender Überlegungen ist die Kommission der Auffassung, daß die bestehenden Beihilferegeln modifiziert und die folgenden zweckdienlichen Maßnahmen eingeführt werden müssen:

- a) Die Mitgliedstaaten melden der Kommission im voraus alle Beihilfeprojekte für die Teilbereiche nahtlose Rohre und geschweißte Großrohre ($\phi > 406,4$ mm), und zwar unabhängig von der Höhe der Beihilfen und der Region, in der die begünstigten Unternehmen ihren Sitz haben.
- b) Die Mitgliedstaaten übermitteln der Kommission zweimal im Jahr einen Bericht über die Beihilfen, die während der vorangegangenen sechs Monate für die unter a genannten Teilbereiche sowie für die Teilbereiche geschweißte Klein- und Mittelrohre, Freiformgrob Schmiedern, Gießereien und Weichstahldrahtziehereien gezahlt worden sind.

Die Berichte müssen innerhalb von zwei Monaten nach Ende jedes Halbjahres zugeschickt werden.

Die Kommission behält sich das Recht vor, die Liste der unter a und b genannten Teilbereiche zu ändern und gegebenenfalls neue Teilbereiche hinzuzufügen, wenn sie feststellt, daß die Beihilfen zugunsten dieser Teilbereiche die Handelsbedingungen in einem Maße beeinträchtigen, das den gemeinsamen Interessen zuwiderläuft. Die Kommission wird vor allem nach Ablauf des ersten Jahres und bei Durchsicht der ersten beiden Halbjahresberichte prüfen, ob eine Ausdehnung der Meldepflicht auf andere nicht unter den EGKS-Vertrag fallende Teilbereiche zweckmäßig ist.

4.2 Rechtsgrundlage

Die in Absatz 4 genannten Vorschriften werden den Mitgliedstaaten aufgrund von Artikel 93 Absatz 1 EWG-Vertrag vorgeschlagen.

Die Meldung der betreffenden Beihilfen muß den Vorschriften des Artikels 93 Absatz 3 EWG-Vertrag entsprechen. Das heißt, die Kommission muß so rechtzeitig unterrichtet werden, daß sie sich vor Durchführung der geplanten Beihilfemaßnahmen dazu äußern kann.

Die Kommission äußert sich zu den ihr gemeldeten Fällen innerhalb von dreißig Arbeitstagen.

4.3 Inkrafttreten

Die in Absatz 4 genannten Vorschriften treten am 1. Januar 1989 in Kraft. Die Verpflichtung der Mitgliedstaaten zur Meldung der einzelnen Fälle nach Bestimmungen, die bereits festgelegt worden sind oder von der Kommission in ihren Entscheidungen über Einzelregelungen für allgemeine, regionale oder sektorale Beihilfen festgelegt werden, wird davon nicht berührt.