

**Direttive a medio termine per i programmi CECA di ricerca tecnica e di progetti pilota/
dimostrativi di siderurgia (1991-1995)**

(90/C 252/03)

I. Introduzione

Le attività di ricerca tecnica CECA si articolano in due programmi comunitari a sostegno della ricerca di cooperazione e di sviluppo tecnologico, lanciati ai sensi dell'articolo 55 del trattato che stabilisce che la Commissione «deve incoraggiare le ricerche tecniche ed economiche concernenti la produzione e l'incremento del consumo del carbone e dell'acciaio, e parimente la sicurezza del lavoro in queste industrie.»

Questi programmi specifici riguardano rispettivamente la ricerca siderurgica ed i progetti pilota e dimostrativi, promuovendo la collaborazione tra l'industria siderurgica ed i suoi laboratori di ricerca da un lato e, i centri industriali esperti nel settore, le università e gli istituti di ricerca, dall'altro.

Periodicamente vengono elaborate delle direttive per ogni programma in modo da riflettere le priorità in campo scientifico e tecnologico che si evolvono a livello industriale. Attualmente è stato deciso di elaborare direttive comuni per tali attività per i prossimi anni fino al 1995. Queste nuove direttive rappresentano pertanto un ampliamento di quelle stabilite per la ricerca siderurgica per il periodo 1986-1990 ⁽¹⁾ e sostituiscono quelle relative al programma progetti pilota e dimostrativi per il quinquennio 1988-1992 ⁽²⁾.

Gli obiettivi e gli orientamenti tecnici qui definiti corrispondono alle politiche della Commissione per il settore siderurgico ed, in particolare, al contributo che la ricerca CECA vuole dare per sostenere la competitività all'industria come sottolineato recentemente negli «Obiettivi generali per l'acciaio 1995» ⁽³⁾.

Verrà curato in particolare il coordinamento con gli altri programmi CECA di ricerca relativi ai problemi dell'ambiente e dell'utilizzazione dell'energia.

II. Obiettivi

Per sostenere e sviluppare la competitività dell'industria siderurgica europea a livello internazionale in un contesto industriale e commerciale, è necessario proseguire la ricerca e lo sviluppo lungo le tre seguenti linee principali:

- a) migliorare la qualità e ridurre i costi di produzione;
- b) favorire gli sbocchi dell'acciaio nei suoi mercati tradizionali e lo sviluppo di nuovi mercati;
- c) adattare i sistemi di produzione per rispettare norme sempre più severe in materia di protezione dell'ambiente.

1. Le azioni interessate ai processi di produzione

L'aspetto costi di produzione può essere spiegato da differenze nella produttività. Attualmente in Europa seguendo il sistema classico di fabbricazione sono necessari da 3 a 5 ore/uomo per tonnellata di prodotto laminato standard mentre in alcuni altri paesi il livello si avvicina alle 2 ore/uomo per tonnellata.

La R&S cercherà di ottimizzare i metodi esistenti di produzione e di sviluppare nuove tecnologie per produrre più rapidamente, meglio e a costi inferiori, mediante:

- a) riduzione dei tempi di lavorazione, migliorando l'affidabilità tecnica degli impianti, la qualità della produzione nei vari stadi di lavorazione, e la flessibilità delle linee di lavorazione;
- b) acquisizione di una conoscenza più particolareggiata dei fenomeni fisici e chimici dei sistemi multifase nonché dello sviluppo di processi che permettono di ottenere proprietà nuove e migliorate;
- c) prosecuzione degli sforzi per il conseguimento di risparmi nel consumo delle materie prime, della manodopera e dell'energia utilizzata per la produzione dell'acciaio nonché scelta delle materie prime e delle forme di energia più appropriate.

2. Azioni relative ai prodotti siderurgici

Se finora non si è registrato un notevole impatto nella sostituzione dell'acciaio con materiali alternativi, progressi nella tecnologia dei materiali potrebbero modificare in modo significativo in futuro tale situazione.

⁽¹⁾ GU n. C 294 del 16. 11. 1985.

⁽²⁾ GU n. C 317 del 28. 11. 1987.

⁽³⁾ COM(90) 201 def., Bruxelles, 7. 5. 1990.

Il fenomeno della sostituzione si riferisce anche alla sostituzione di un tipo d'acciaio con un altro: acciai legati/ acciai microlegati, acciai non rivestiti/prodotti rivestiti, prodotti laminati a freddo/prodotti laminati a caldo, ecc.

Con la R&S si cercherà di ottimizzare le proprietà dei prodotti esistenti e di immettere sul mercato prodotti che sono attualmente in fase di sviluppo. Ciò sarà realizzato:

- a) riducendo il tempo necessario alla produzione del prodotto siderurgico richiesto dal cliente, fornendo le informazioni più precise al consumatore, promuovendo adeguatamente nuovi prodotti;
- b) fornendo al consumatore prodotti di qualità costante e affidabili che possono essere di immediata utilizzazione sviluppando una garanzia di qualità, e collaborando con gli utilizzatori nell'impiego dell'acciaio stesso;
- c) sviluppando nuove applicazioni dell'acciaio e l'impiego di nuovi tipi d'acciaio.

3. Azioni che si riferiscono alla protezione dell'ambiente

Per mantenere il posto dovute in un contesto industriale sempre più esigente, l'industria siderurgica deve proseguire i propri sforzi verso la creazione di condizioni di lavoro che limitino l'inquinamento ambientale (acqua, aria, rumore, ecc.) segnatamente:

- a) migliorando le tecniche di controllo ambientale per i processi esistenti;
- b) sviluppando nuove tecnologie pulite per la produzione e la lavorazione dell'acciaio;
- c) migliorando il valore dei sottoprodotti riducendo i residui delle lavorazioni siderurgiche.

L'innovazione tecnologica avverrà nelle migliori condizioni economiche dal punto di vista dell'investimento e dei costi di gestione.

III. Settori tecnici

La tecnologia del settore siderurgico è tradizionalmente articolata in due settori principali: 1) processi di fabbricazione quali la produzione della ghisa, dell'acciaio, la fusione, la laminazione e la finitura e 2) i prodotti ed il loro impiego.

In realtà i processi e i prodotti sono strettamente collegati fra di loro. I progressi realizzati nell'ambito di un processo di produzione hanno un impatto diretto sui costi di produzione e sulla qualità del prodotto e al contempo lo sviluppo di prodotti porta a miglioramenti del processo di produzione o alla ricerca di nuovi processi.

Alla luce delle conoscenze di cui attualmente disponiamo, i settori tecnici, in cui a livello europeo si dovrebbero porre gli accenti prioritari, sono i seguenti:

1. Processi

I principali temi di R&S definiti attualmente come prioritari e capaci di adattarsi a nuove situazioni sono menzionati qui di seguito, e sono inoltre corredati da un certo numero di esempi illustrativi.

A. Riduzione del costo dell'energia consumata e i suoi effetti sull'ambiente

Il consumo di energia presenta un duplice aspetto: in primo luogo rappresenta il fattore di costo più importante nella produzione di acciaio grezzo e in secondo luogo ha un'influenza sull'ambiente.

Questi due aspetti spiegano la priorità data:

- al risparmio di energia, e
- alla sostituzione tra le varie forme di energia.

e possono venir illustrati con i seguenti esempi:

- negli altoforni, sostituzione parziale del coke con carbone di qualità e costi adatti e/o con altre forme di energia,
- nei forni elettrici, risparmi d'energia elettrica utilizzando carbone e ossigeno, risparmi nel consumo di elettrodi,
- miglioramento della qualità e della composizione chimica del rottame, compresa la sua consistenza,
- riduzione delle perdite termiche, recupero di calore sensibile nei vari stadi della produzione.

B. Sviluppo di trattamenti per l'affinazione secondaria del metallo liquido

Il trattamento del metallo liquido al di fuori dei forni principali (trattamento del metallo liquido al di fuori dell'altoforno, di acciaio al di fuori del convertitore o del forno elettrico) fornisce una soluzione a vari problemi relativi al funzionamento degli impianti siderurgici sia a monte che a valle della linea di produzione, alla diversità del programma di produzione, alla maggiore domanda dei consumatori sulla qualità e i tempi di fornitura, ecc.

Esempi tipici di progresso in questo settore sono:

- nuovi metodi per il trattamento del metallo liquido all'altoforno, o in una stazione intermedia di trattamento o nell'impianto siderurgico stesso;
- sviluppo di processi per la regolazione della temperatura, della composizione e del grado di pulizia dell'acciaio prima della solidificazione.

C. *Miglioramento delle tecniche di misurazione e di analisi*

Il perfetto controllo dei processi siderurgici e dei processi di lavorazione dell'acciaio dipende da numerose misure ed analisi precise che devono essere eseguite rapidamente e, in misura sempre crescente, in continuo. Devono essere sviluppate nuove tecniche che tengano conto del progresso tecnico e scientifico.

Alcuni esempi sono:

- misure ed analisi in continuo all'altoforno;
- misure ed analisi in continuo del metallo liquido durante la produzione d'acciaio e in colata continua;
- esame della geometria del prodotto, della struttura interna e dello stato di superficiale durante le varie fasi della trasformazione del metallo quali la colata, la laminazione a caldo e a freddo, i trattamenti della superficie e finitura.

D. *Elaborazione di modelli del processo di produzione*

I modelli rappresentano uno strumento assai potente che consente un migliore controllo del funzionamento degli impianti e della loro capacità di adattarsi alle varie condizioni di lavoro, quali quelle necessarie per le forniture cosiddette «just in time».

Verranno effettuati studi che porteranno a descrizioni quantitative dei processi di produzione dell'acciaio, della colata continua della laminazione e del trattamento dell'acciaio. Verranno sviluppati modelli matematici in stretto collegamento con studi sperimentali e la loro validità verrà verificata su impianti industriali.

E. *Sviluppo del controllo, dell'automazione e dell'uso di robot*

Gli obiettivi di R&S sopracitati provano la necessità di misurare e controllare i parametri in modo più continuo, e pertanto di sviluppare ulteriori tecniche di controllo in linea e di automazione dei processi, oltre alla robotizzazione di operazioni che richiedono molta manodopera e presentano pericoli.

Lo sforzo di R&S verrà anche a concentrarsi sullo sviluppo di sistemi esperti strettamente legati alle reali condizioni di produzione.

F. *Miglioramento dell'affidabilità degli impianti*

La necessità di un'industria moderna quale la siderurgia di produrre più rapidamente e meglio per soddisfare le richieste sempre più esigenti dei suoi clienti vuole un continuo miglioramento dell'affidabilità tecnica dei suoi impianti. Allo stesso tempo è necessario sviluppare tecniche che permettano di utilizzare e seguire i dati ottenuti in tutta la catena di produzione, dall'arrivo delle materie prime fino al prodotto finale che esce dagli stabilimenti.

Tra i vari esempi ricordiamo:

- l'elaborazione di moderni sistemi di manutenzione,
- lo sviluppo di impianti in grado di utilizzare questi nuovi sistemi di manutenzione,
- gli studi relativi alle possibilità di ridurre i periodi di sospensione di impianti di produzione che lavorano in continuo.

G. *Nuovi processi per la produzione e la lavorazione dell'acciaio*

Questi nuovi processi, che verranno studiati sia a livello di laboratorio, che di impianto pilota o dimostrativo, si propongono essenzialmente di ridurre i costi di produzione e gli investimenti migliorando la qualità del prodotto, le condizioni di lavoro e tutelando la qualità dell'ambiente.

Tra i vari esempi di questa vasta area tecnologica possiamo citare:

- la «smelting reduction» su scala dimostrativa industriale,
- tecnologia per passare direttamente dall'acciaio liquido a prodotti sottili e ultra sottili o quasi allo stato finale di utilizzazione,
- nuovi processi per linee di laminazione, di trattamento continuo e finitura dell'acciaio.

H. *Miglioramento della qualità dell'ambiente e valorizzazione dei sottoprodotti (by-products)*

La qualità dell'ambiente è una preoccupazione essenziale dell'industria siderurgica, e di ciò ne è testimone l'inclusione di questo argomento in molti dei temi di R&S ricordati, sia che trattino del miglioramento di processi esistenti o dello sviluppo di nuovi processi di produzione.

Il costo relativo di investimento, di gestione e di manutenzione sono elevati e potrebbero notevolmente aumentare in funzione delle esigenze cui debbono soddisfare. Ciò rende particolarmente necessaria la cooperazione a livello europeo in materia di R&S per lo sviluppo di nuove tecnologie di produzione pulite e per il recupero, il trattamento ed il riciclo dei sottoprodotti e dei rifiuti degli impianti siderurgici.

2. Prodotti

Lo sforzo di R&S relativo ai prodotti copre essenzialmente le seguenti aree d'impiego dell'acciaio:

— Trasporti:

produzione di automobili, costruzioni aeronautiche, navali e ferroviarie.

— Settore dell'energia:

centrali elettriche, estrazione mineraria, trasporto di energia, trasformazione del carbone, sfruttamento e trasformazione dell'energia.

— Ingegneria civile e strutture in acciaio:

costruzione di strutture e genio civile, costruzione di ponti, sistemi di assemblaggio, piattaforme off-shore.

— Impiantistica:

costruzione di caldaie e di impianti industriali, oleodotti, gasdotti, ecc.

— Ingegneria meccanica:

sistemi di trasmissione, costruzione di carriponti e gru, attrezzi e tecniche di produzione.

— Settore domestico e imballaggi:

attrezzature domestiche e imballaggio, prodotti alimentari e sanitari.

— Ambiente:

impianti per il trattamento di emissioni, di rifiuti, di acque di scarico e di fanghi, di eliminazione del rumore, riciclo dei rifiuti.

A tali programmi, relativi ai prodotti sono interessate di volta in volta, azioni da intraprendere a livello di ricerca (fondamentale, orientata o applicata) o a livello pilota-dimostrativo.

Lo sviluppo di nuovi acciai e di nuovi prodotti siderurgici richiede in genere lo sfruttamento di conoscenze esistenti, l'elaborazione di modelli, prove su larga scala in condizioni di impiego.

Infatti, le scelte dei tipi di acciaio e dei processi per il suo impiego e le modifiche delle sue proprietà vengono realizzati da ricerche caratterizzate da compromessi complessi, basati su un'ampia conoscenza della metallurgia ed una comprensione di nuovi processi di fabbricazione (trattamenti termo-meccanici, ricottura in continuo, processi di rivestimento).

A questo tipo di ricerca si rifanno:

— lo sviluppo dell'impiego di prodotti siderurgici utilizzando tecniche esistenti e nuove nei seguenti settori:

— formatura (acciaio ad elevata resistenza, lamiere rivestite, ecc.),

— saldabilità,

— assemblaggio (uso di adesivi e brasatura),

— lavorabilità,

— trattamenti termici, (sia nel cuore che in superficie),

— trattamenti della superficie (interfaccia),

— rivestimenti (alligatura, pitture, ecc.).

In questo settore la ricerca e lo sviluppo in collaborazione a livello europeo possono svolgere un ruolo sempre più essenziale per le attività di elaborazione di norme relative ad esempio all'impiego degli acciai nella costruzione (Eurocodici 3, 4 e 8) nell'ottica del futuro mercato unico.

— Lo sviluppo di proprietà dell'acciaio destinate in particolare all'utilizzatore:

— acciai a proprietà migliorate per applicazioni specifiche,

— proprietà meccaniche ad alte e basse temperature,

— resistenza alla frattura (duttile e fragile),

— resistenza alla fatica,

— resistenza alla corrosione,

— comportamento in condizioni di sollecitazioni combinate (ad esempio, alla fatica da corrosione),

— proprietà elettriche e magnetiche,

— resistenza all'usura.

— Come al di là dello sviluppo di prodotti classici è necessario prendere in considerazione le nuove categorie di materiali, in particolare:

— materiali compositi basati sull'acciaio quali lamiere sandwich ed altre combinazioni,

- la combinazione dell'acciaio con altri materiali quali il cemento armato, in modo che i prodotti presentino una resistenza migliorata al fuoco,
- acciai con strutture speciali come gli acciai microcristallini ottenuti per raffreddamento rapido.

IV. Partecipazione

Tutte le aziende e gli istituti di ricerca che intendano intraprendere ricerche in conformità con le disposizioni dell'articolo 55 del trattato CECA, possono richiedere una sovvenzione alla Commissione delle Comunità europee.

Le richieste di finanziamento del programma di ricerca devono pervenire alla Commissione entro il 1° settembre, e quelle per il programma relativo ai progetti pilota e dimostrativi entro il 1° ottobre di ogni anno per essere avviati l'anno successivo (*).

I moduli per le domande e le modalità relative alla presentazione e alla valutazione delle domande, e gli obblighi del beneficiario in merito alla protezione e alla divulgazione dei risultati delle ricerche si possono richiedere al seguente indirizzo

Commissione delle Comunità europee
Direzione generale scienza, ricerca e sviluppo
Direzione ricerche tecnologiche
Attività CECA di ricerca tecnica acciaio
Rue de la Loi 200
B-1049 Bruxelles
Telex: 21877 COMEU B.

Alle condizioni definite nella presente comunicazione, la Commissione può concedere contributi finanziari per progetti di ricerca e progetti pilota e dimostrativi inerenti al campo di applicazione tecnologica e scientifica descritto in queste direttive e che interessino un vasto numero di imprese all'interno della Comunità. I progetti possono riguardare i processi di produzione della ghisa e dell'acciaio, o le proprietà, la lavorazione e l'impiego dell'acciaio.

Nel programma dei progetti pilota e dimostrativi, la fase pilota è caratterizzata dalla costruzione, dal funzionamento e dallo sviluppo di un impianto o di una parte consistente di un impianto di grandezza adeguata che preveda l'impiego di componenti di dimensioni tali da permettere la verifica e l'applicabilità dei risultati teorici o di laboratorio e/o l'incremento dell'affidabilità dei dati tecnici ed economici necessari per passare alla fase

(*) Per l'anno 1990 il termine ultimo viene fissato rispettivamente in 15 giorni e 30 giorni dalle date di pubblicazione di queste direttive.

dimostrativa e, in alcuni casi, alla fase industriale e/o commerciale.

La fase dimostrativa è caratterizzata dalla costruzione e/o dalla conduzione di un impianto a scala industriale o di una parte consistente di esso che dovrebbe consentire di raccogliere tutti i dati tecnici ed economici per poter sfruttare, col minimo rischio possibile, la tecnologia a livello industriale e/o commerciale.

V. Esecuzione dei programmi

Tutte le proposte presentate saranno esaminate sulla base delle seguenti informazioni fornite dai richiedenti:

- descrizione dettagliata del progetto comprendente, ove del caso, la sua scomposizione in fasi tecniche (*), la sua organizzazione e i tempi di realizzazione,
- una relazione sullo stato dell'arte dei progressi dello sviluppo tecnologico nel settore di interesse,
- le prospettive sull'applicazione dei risultati e i vantaggi tecnici e/o economici derivanti alla Comunità,
- la situazione finanziaria e la capacità tecnica dei richiedenti,
- la natura e la portata dei rischi di natura tecnica ed economica inerenti al progetto,
- le prospettive di attuabilità economica e/o commerciale e i mezzi di valutazione applicabili,
- il costo totale del progetto ed, eventualmente, la sua scomposizione in fasi tecniche; il finanziamento deve includere l'aiuto richiesto o concesso dalla Comunità, dagli Stati membri o da altre istituzioni pubbliche o private,
- qualsiasi altra informazione che giustifichi la richiesta di sovvenzione da parte della Comunità, come eventuali implicazioni di natura ambientale.

(*) Una fase tecnica è una fase del progetto che ha valore tecnico in se stessa, e che fornisce dati che consentono di valutare, a livello scientifico, tecnico e/o economico, la fase successiva e, quindi, di decidere sulla continuazione del progetto.

Perché questi programmi possano contribuire efficacemente agli obiettivi definiti in precedenza, la Commissione favorirà le seguenti azioni:

- sviluppo di progetti di collaborazione transfrontaliera e interdisciplinare per incrementare i vantaggi di una ricerca collettiva e per forgiare un vero spirito europeo;
- promozione di importanti progetti comunitari a lungo termine, implicanti rischi elevati, nelle aree di interesse strategico per l'industria siderurgica della Comunità, quali nuove tecnologie per la produzione di acciaio («smelting reduction», colata continua di prodotti sottili ecc.) o d'avanguardia (acciai rivestiti, acciai inossidabili, ecc.);
- sostegno a favore di cooperazioni con altri programmi nazionali e/o comunitari per sfruttare al meglio le risorse disponibili;
- concentrazione delle attività di R&S su progetti che offrono le migliori prospettive per lo sviluppo delle prestazioni tecniche ed economiche di esercizio, a breve e a medio termine;
- maggiore disponibilità delle informazioni, assicurata dalle moderne tecniche di trattamento dell'informazione e dalle interconnessioni con banche dati già esistenti.

Per quanto concerne le dimensioni dei progetti nell'ambito del programma di ricerca, quelli che coinvolgono un unico organismo non dovrebbero superare un costo totale di 1 milione di ecu per la durata di tre anni. Verrà data la preferenza a progetti transnazionali di vasta scala, di rilevante importanza a livello industriale per i quali saranno richiesti stanziamenti superiori a quelli menzionati.

Per i progetti pilota e dimostrativi ove si preveda la collaborazione tra due o più partner:

- almeno un partner deve essere un produttore di acciaio,
- la quota di partecipazione di ogni partner non dovrà essere puramente simbolica e, preferibilmente, dovrebbe corrispondere ad almeno il 10 % del bilancio globale previsto per il progetto,
- dovranno essere fornite informazioni sul ruolo e la funzione di ogni partecipante.

Il controllo sull'andamento dei contratti stipulati per i programmi relativi ai progetti di ricerca e ai progetti pilota e dimostrativi sarà effettuato rispettivamente da comitati esecutivi e da gruppi di esperti. Sotto la responsabilità della Commissione, tale controllo avverrà in riunioni semestrali per esaminare i progressi e le relazioni finali dei lavori oggetto dei contratti, per presentare eventuali osservazioni sugli aspetti finanziari e per fornire un parere tecnico sullo sviluppo futuro dei progetti.

VI. Criteri di valutazione

I principali criteri adottati per la valutazione e la selezione delle proposte con richiesta di finanziamento sono i seguenti:

- gli obiettivi generali della politica siderurgica definita periodicamente dalla Commissione ⁽¹⁾ e gli obiettivi del programma quadro per le ricerche comunitarie ⁽²⁾;
- l'interesse della ricerca e/o dello sviluppo tecnologico per l'industria siderurgica (produttori e consumatori) della Comunità;
- il valore della proposta in relazione agli obiettivi scientifici e tecnici dei programmi (vedi capo IV);
- l'importanza strategica della proposta in merito al mantenimento ed al miglioramento della cooperazione a livello tecnico all'interno della Comunità;
- i vantaggi (valore aggiunto) derivanti dall'intraprendere la ricerca a livello comunitario invece che a livello individuale;
- le prospettive di sfruttamento industriale e commerciale nel medio termine.

VII. Comitato consultivo

Sarà istituito un comitato consultivo denominato «Steel Research and Development Committee» (SERDEC) per assistere la Commissione nella gestione globale dei programmi relativi ai progetti di ricerca e ai progetti pilota e dimostrativi. L'organizzazione e i compiti del comitato vengono qui sotto definiti.

1. Organizzazione

- Il comitato sarà composto da un massimo di due rappresentanti per ogni Stato membro nominati dalla Commissione a titolo personale. I membri saranno scelti tra i dirigenti più autorevoli nel settore tecnico e che siano a conoscenza delle esigenze di ricerca e di sviluppo nel settore siderurgico. Durante le riunioni, ogni delegazione potrà essere accompagnata da un esperto di sua scelta, in relazione alla natura degli argomenti in esame.

⁽¹⁾ COM(90) 201 def., Bruxelles, 7. 5. 1990.

⁽²⁾ GU n. L 117 dell'8. 5. 1990.

-
- Il presidente e il segretario del comitato saranno nominati dalla Commissione.
 - Ove necessario, il comitato potrà creare gruppi di lavoro ad hoc per un periodo di tempo determinato, ai quali sarà affidata l'esecuzione di un compito chiaramente definito. I gruppi di lavoro dovranno riferire al comitato.
 - La Commissione rimborserà le spese sostenute dai due rappresentanti di ogni Stato membro e, ove sarà ritenuto necessario, quelle di un esperto o consulente.
- 2. Compiti**
- Il comitato avrà le seguenti funzioni principali:
- consigliare e fornire raccomandazioni alla Commissione in merito alle priorità delle proposte presentate annualmente con la richiesta di sovvenzioni CECA per i due programmi, sulla base della loro potenziale rilevanza economica ed industriale, nonché del loro valore scientifico e tecnico;
 - controllare ed esprimere pareri sullo sviluppo globale di entrambi i programmi, fornire consulenze, ove richiesto, sul lavoro intrapreso su progetti specifici;
 - seguire l'andamento del lavoro dei comitati esecutivi e dei gruppi di esperti che partecipano ai programmi relativi ai progetti di ricerca e ai progetti pilota e dimostrativi;
 - il comitato provvederà ad assicurare la coerenza e ad evitare l'esecuzione di lavori già previsti da altri programmi di ricerca e sviluppo della Comunità, o da altre attività connesse, intraprese a livello nazionale.
-