II

(Säädökset, joita ei tarvitse julkaista)

KOMISSIO

KOMISSION PÄÄTÖS,

tehty 4 päivänä joulukuuta 1996,

yrityskeskittymän julistamisesta yhteismarkkinoille ja Euroopan talousalueesta tehdyn sopimuksen toimintaan soveltumattomaksi

(Asia N:o IV/M.774 — Saint-Gobain/Wacker-Chemie/NOM)

(Neuvoston asetus (ETY) N:o 4064/89)

(Ainoastaan englanninkielinen teksti on todistusvoimainen)

(ETA:n kannalta merkityksellinen teksti)

(97/610/EY)

EUROOPAN YHTEISÖJEN KOMISSIO, joka

ottaa huomioon Euroopan yhteisön perustamissopimuksen,

ottaa huomioon Euroopan talousalueesta tehdyn sopimuksen ja erityisesti sen 57 artiklan,

ottaa huomioon yrityskeskittymien valvonnasta 21 päivänä joulukuuta 1989 annetun neuvoston asetuksen (ETY) N:o 4064/89 [1], sellaisena kuin se on muutettuna Itävallan, Suomen ja Ruotsin liittymisasiakirjalla, ja erityisesti sen 8 artiklan 3 kohdan,

ottaa huomioon 31 päivänä heinäkuuta 1996 tehdyn komission päätöksen aloittaa menettely tässä asiassa,

on varannut asianomaisille yrityksille tilaisuuden esittää huomautuksensa komission väitteistä,

ottaa huomioon yrityskeskittymiä käsittelevän neuvoa-antavan komitean lausunnon [2],

sekä katsoo seuraavaa:

(1) Société Européenne des Produits Réfractaires, Courbevoie, jäljempänä 'SEPR', Elektroschmelzwerk Kempten GmbH, München, jäljempänä 'ESK', ja NV Noordelijke Ontwikkelingsmaatschappij, Groningen, jäljempänä 'NOM', ilmoittivat yhdessä 1 päivänä heinäkuuta 1996 perustavansa Alankomaiden lain mukaisen yhteisyrityksen, joka valmistaa, jalostaa, markkinoi ja myy piikarbidia. SEPR saa uuden yhtiön osakepääomasta 60 prosenttia, ESK ja NOM molemmat 20 prosenttia.

(2) Tutkittuaan ilmoituksen komissio on tullut siihen tulokseen, että ilmoitettu toimenpide kuuluu asetuksen (ETY) N:o 4064/89, jäljempänä 'sulautuma-asetus', soveltamisalaan.

(3) Varmistaakseen 8 artiklan 3 tai 4 kohdan nojalla myöhemmin tehtävien päätösten täyden tehon komissio päätti 22 päivänä heinäkuuta 1996, ettei kyseistä keskittymää 7 artiklan 2 kohdan ja 18 artiklan 2 kohdan mukaisesti saa täytäntöönpanna ennen asiassa tehtyä lopullista päätöstä.

(4) Komissio katsoi 31 päivänä heinäkuuta 1996 tekemässään päätöksessä, että ehdotetun keskittymän soveltuvuudesta yhtenäismarkkinoille on vakavia epäilyjä. Tämän vuoksi komissio aloitti sulautuma-asetuksen 6 artiklan 1 kohdan c alakohdan mukaisen menettelyn. Sulautuma-asetuksen 18 artiklan 1 kohdan mukaisesti komissio toimitti 20 päivänä syyskuuta 1996 asiaa koskevat väitteensä ehdotetun toimenpiteen osapuolille.

[1] EYVL L 395, 30.12.1989, s. 1; oikaistu toisinto: EYVL L 257, 21.9.1990, s. 13.
[2] EYVL C 274, 10.9.1997.

I. OSAPUOLET

(5) SEPR on ranskalainen yhtiö, joka valmistaa sulattamalla valettuja tulenkestäviä tuotteita, joita käytetään pääasiassa lasiuuneihin. SEPR:n emoyhtiö on viime kädessä ranskalainen Compagnie de Saint-Gobain SA, Pariisi, jäljempänä 'Saint-Gobain'([3]). SEPR hoitaa Saint-Gobainin toimintaa teollisuuskeramiikan alalla maailmanlaajuisesti. Teollisuuskeramiikan lisäksi Saint-Gobain-ryhmä pääasiassa valmistaa ja myy laakalasia, eristeitä, kuituvahvisteisia materiaaleja ja rakennusmateriaaleja, hioma-aineita, putkia ja lasisäiliöitä. Ryhmän piikarbiditoimintaa hoitavat sen tytäryhtiöt Norton AS Norjassa, jäljempänä 'Norton' ja Intermat SA Belgiassa, jäljempänä 'Intermat'. Vuonna 1995 Saint-Gobain-ryhmän maailmanlaajuinen liikevaihto oli 10 775 miljoonaa ecua, josta [. . .]([4]) ecua syntyi yhteisössä.

(6) ESK on Münchenissä sijaitsevan Wacker-Chemie GmbH:n, jäljempänä 'Wacker-Chemie'([5]), materiaaleista vastaava liiketoimintayksikkö. Wacker-Chemie on saksalainen kemikaaliyhtymä, jossa yhteistä määräysvaltaa käyttävät Hoechst AG ja Wackerin perhe([6]). Materiaalitoiminnan lisäksi yhtiö toimii silikonien, polymeerien, hyperpuhtaiden piipuolijohteiden ja polysilikonin valmistuksen ja myynnin alalla. ESK:n piikarbiditoiminta muodostuu alankomaalaisesta tytäryhtiöstä Elektroschmelzwerk Delfzijl BV:stä Delfzijlissä, jäljempänä 'ESD', ja jalostuslaitoksista Grefrathissa ja Kemptenissä Saksassa. Vuonna 1995 Wacker-Chemien maailmanlaajuinen liikevaihto oli 2 091 miljoonaa ecua. Hoechst AG on yksi maailman suurimmista kemikaalien ja lääkeaineiden valmistajista, jonka maailmanlaajuinen liikevaihto oli 28 181 miljoonaa ecua, josta [. . .] ecua syntyi yhteisössä.

(7) NOM on Alankomaiden pohjoisia maakuntia avustava yksityinen sijoitus- ja kehitysyhtiö. Sen osakkeet omistaa Alankomaiden valtio (99,97 prosenttia). NOM tarjoaa yrittäjille neuvonta- ja rahoituspalveluita ja sijoittaa erityisesti sellaisten yritysten osakepääomaan, joita pidetään Alankomaiden pohjoisosien talouden kannalta tärkeinä. Yhtiön liikevaihto oli 10 miljoonaa ecua vuonna 1995.

II. TOIMENPIDE

(8) SEPR, ESK ja NOM allekirjoittivat 27 päivänä kesäkuuta 1996 sopimuksen, jolla ne perustivat yhdessä alankomaalaisen yhteisyrityksen, joka on yhtiömuodoltaan BV (yksityinen osakeyhtiö). Pian perustamisensa jälkeen uusi yhteisyritys perustaa saksalaisen tytäryhtiön, joka on yhtiömuodoltaan GmbH. Sopimusehtojen mukaan uusi alankomaalainen yhteisyritys hankkii ESK:n alankomaalaisen tytäryhtiön ESD:n kaiken omaisuuden ja juuri perustetun saksalaisen tytäryhtiönsä kautta ESK:n Grefrathissa sijaitsevan jalostuslaitoksen kaiken omaisuuden sekä ESK:n Kemptenissä sijaitsevasta jalostuslaitoksesta piikarbiditoimintaan tarkoitettua omaisuutta. ESD:ltä hankittava omaisuus muodostuu ESD:n Delfzijlissä sijaitsevan laitoksen tuotantolaitteista, raaka-aineiden ja lopputuotteiden varastoista, myyntisaamisista, ESK:n piikarbiditilauksista sekä piikarbiditoimintaan liittyvästä aineettomasta omaisuudesta. ESK:n Grefrathin tehtaalta hankitaan maa-alueet ja rakennukset, tehtaan laitteisto sekä kaikki muu piikarbiditoimintaan liittyvä omaisuus. Yhteisyritys ei käsitä Kemptenin laitoksen maa-alueita tai rakennuksia, jotka jäävät siten ESK:n omistukseen, eikä ESK:n tai Wacker-Chemien Kemptenin tehtaan muuta omaisuutta, jota käytetään nimenomaan muuhun kuin piikarbiditoimintaan. Delfzijlin piikarbidituotanto on yhteisyrityksen määräysvallassa, ja se koordinoi Grefrathissa tapahtuvaa jalostusta vastikään perustetun saksalaisen tytäryhtiönsä kautta.

(9) Ilmoitettu toimenpide ei sisällä Wacker-Chemien 50 prosentin osuutta yhdysvaltalaisessa yhtiössä Exolon-ESK:ssa, joka sijaitsee Tonawandassa New Yorkissa. Tämän vuoksi 50 prosentin osuus, joka Exolon-ESK:lla on norjalaisessa Orkla-Exolon AS KS:ssä, ei sisälly toimenpiteeseen. [. . .] Yhteisyrityksestä tehdyn sopimuksen 9.1 artiklassa osapuolet sopivat, että ehdotetun keskittymän toteutumisen edellytys on, että Wacker-Chemie ei tulevaisuudessa enää omista epäsuorasti yhdenkään edellä mainitun yhtiön osakkeita. Yhteisyrityssopimuksen 9.2 artiklassa osapuolet sopivat, että jos Wacker-Chemie kuusi kuukautta sopimuksen tekemisen jälkeen on edelleen kyseisten yhtiöiden osakkeenomistaja, sopimus ei tule voimaan.

([3]) Saint-Gobain omistaa 20,5 prosenttia pääomasta suoraan ja 79,4 prosenttia epäsuorasti tytäryhtiönsä Vertecin kautta.

([4]) Tästä julkaistusta päätöksestä on asetuksen (ETY) N:o 4064/89 17 artiklan 2 kohdan mukaisesti liikesalaisuuksina poistettu tietoja (jäljempänä: [. . .]). Tekstin ymmärrettävyyden vuoksi on annettu ylä- ja alarajoja tarkkojen lukujen sijasta, sekä yleisiä tietoja alaviitteissä tapauksissa, joissa tämä on ollut mahdollista rikkomatta vaatimusta liikesalaisuuksien salassapidosta.

([5]) Wacker-Chemie omistaa 99,67 prosenttia ESK:n osakepääomasta.

([6]) Ks. asia IV/M.284 — Hoechst/Wacker, EYVL C 171, 22.6.1993, s. 4, johdanto-osan 3 kappale.

(10) Edellä kuvattujen omaisuuden siirtojen lisäksi osapuolet ovat myös sopineet, että uusi alankomaalainen yhteisyritys tekee lisenssejä ja teknistä yhteistyötä koskevan sopimuksen Nortonin kanssa siirtääkseen Nortonilta yhteisyritykseen tiettyä teknologiaa ja teknistä apua, joista maksettava korvaus on suuruudeltaan [. . .] yhteisyrityksen nettomyynnistä. Lisäksi osapuolet ovat sopineet, että yhteisyritys tekee ESK:n kanssa korvausta vastaan tapahtuvasta valmistuksesta sopimuksen, jonka perusteella ESK tuottaa yhteisyritykselle kolmen vuoden ajan piikarbidia hienoina rakeina ja jauheena. Kolmen vuoden määräajan päätyttyä ESK:n Kemptenin tehtaan tuotantolinja suljetaan ja osa omaisuudesta (koneet) siirretään yhteisyrityksen tehtaaseen Grefrathiin tai Delfzijliin.

III. KESKITTYMÄ

Yhteinen määräysvalta

(11) SEPR:llä, ESK:lla ja NOM:llä on yhteinen määräysvalta ehdotetussa yhteisyrityksessä. Emoyhtiöillä on erisuuruiset osuudet yhteisyrityksestä. Yhdelläkään osakkeenomistajalla ei kuitenkaan ole yhteisyrityksessä valtaa tehdä yksinään strategisia päätöksiä. Yhteisyrityssopimuksessa määrätään yhteisyrityksen yhtiökokouksesta, hallintoneuvostosta ja hallituksesta. Ehdotetun yhteisyrityksen hallitus vastaa yrityksen juoksevasta hallinnosta ja tekee päätöksensä yksinkertaisella enemmistöllä. SEPR:llä on oikeus ehdottaa hallituksen puheenjohtajaa, joka päättää hallituksen muiden jäsenten lukumäärästä ja tehtävistä. Yhtiökokous nimittää ehdokkaan yksimielisesti. Jos yksimielisyyttä ei saavuteta, SEPR:llä on oikeus ehdottaa toista ehdokasta. Vaikka SEPR päättää päivittäistä johtamista koskevista asioista, tietyt yhteisyrityksen liiketoimintaa koskevat strategiset päätökset edellyttävät hallintoneuvoston yksimielisyyttä. Hallintoneuvosto muodostuu viidestä jäsenestä, joista SEPR nimittää kolme ja ESK ja NOM molemmat yhden. Hallintoneuvoston yksimielisesti tekemiin päätöksiin kuuluu erityisesti taseiden ja tuloslaskelmien hyväksyminen etukäteen, kolmen vuoden liiketoimintasuunnitelmien hyväksyminen, vuosibudjettien hyväksyminen sekä yhteisyritysyhtiöiden sellaisten investointien tai pääomakulujen hyväksyminen, joiden suuruus ylittää [. . .] miljoonaa Alankomaiden guldenia ja jotka eivät sisälly hallintoneuvoston aiemmin hyväksymään budjettiin.

Itsenäinen kaiken toiminnan pysyvästi hoitava yksikkö

(12) Ehdotettu yhteisyritys toimii piikarbidin itsenäisenä tuottajana ja jalostajana pysyvältä pohjalta. Sillä on omat tuotanto- ja jalostuslaitteet, ja se omistaa ESK:n tällä hetkellä Delfzijlissä ja Grefrathissa harjoittamaan piikarbiditoimintaan liittyvän kaiken aineettoman omaisuuden, kuten patentit, taitotiedon ja tavaramerkit. Ehdotettu yhteisyritys myy piikarbidia omaan laskuunsa eikä ole velvollinen tekemään toimitussopimuksia emoyhtiöidensä kanssa. Korvausta vastaan tapahtuvaa valmistusta koskevan sopimuksen ehtojen mukaisesti ESK tuottaa piikarbidijauhetta ja hienoja piikarbidirakeita kolmen vuoden ajan ainoastaan ehdotetulle yhteisyritykselle (ks. edellä). Vaikka ehdotettu yhteisyritys ostaa siirtymäajan aikana jalostettuja tuotteita ESK:lta, tämä ei vaikuta sen luonteeseen kaiken toiminnan hoitavana yrityksenä, koska kyseinen sopimus on ajallisesti rajattu ja yhteisyritys voisi kattaa piikarbidijauheen ja hienojen rakeiden tarpeen omalla tuotannollaan. Yhteisyrityksellä on alusta lähtien omat tuotantolaitoksensa Grefrathissa. Tämän vuoksi yhteisyritys on kaiken toiminnan hoitava yritys.

(13) Osapuolet ovat sopineet, että ne pysyvät ehdotetun yhteisyrityksen osakkeenomistajina seitsemän ensimmäisen vuoden ajan eivätkä myy osakkeitaan tämän ajan kuluessa. Tämän vuoksi yhteisyritys perustetaan pysyvälle pohjalle.

Kilpailukäyttäytymistä ei soviteta yhteen

(14) Ehdotetun keskittymän toteuduttua Saint-Gobain-ryhmä toimii tytäryhtiöidensä Nortonin ja Intermatin kautta samoilla markkinoilla kuin yhteisyritys. ESK ei jatka toimintaansa näillä markkinoilla. Kun yhteisyrityksen kanssa tehty sopimus korvausta vastaan tapahtuvasta valmistuksesta päättyy, hienoja piikarbidirakeita ja piikarbidijauhetta valmistava tuotantolinja ESK:n Kemptenin tehtaalla suljetaan. Osapuolten mukaan ESK:n tällä hetkellä valmistamia ja markkinoimia muita kuin piikarbidituotteita, joihin kuuluu hiontaan ja hiertämiseen sekä sintratuissa osissa käytettävät boorikarbidihiukkasten ja -rouheen seokset, boridit ja nitridit jauheena tai sintrattuina osina, sekä synteettiset timantit hienoina rakeina, käytetään täysin erilaisiin tarkoituksiin kuin piikarbidia eikä niitä

voida pitää piikarbidia korvaavina tuotteina. Keraamisten osien ja kovametallin hiontaan ja hiertämiseen käytettyä boorikarbidia ei voida osapuolten mukaan korvata piikarbidilla, koska se on näitä kahta materiaalia paljon kovempaa ja myös paljon kalliimpaa. Lisäksi boorikarbidi hapettuu boorihapoksi, jos lämpötila ylittää 500 °C. Tämän vuoksi se ei sovellu hiomalaikkojen valmistukseen. Synteettisten timanttien käytön osalta ESK ilmoittaa päällystävänsä tekstiiliteollisuuden koneenosat nikkeli/timanttikerroksella. Borideja ja nitridejä käytetään sintrattujen osien raaka-aineina.

(15) Wacker-Chemien osuus yhdysvaltalaisessa Exolon-ESK:ssa ja norjalaisessa Orkla-Exolonissa ei aiheuta ehdotetun yhteisyrityksen emoyhtiöiden kilpailukäyttäytymisen yhteensovittamista, koska yhteisyrityssopimus tulee voimaan vain sillä ehdolla, että Wacker-Chemie luopuu osuudestaan Exolon-ESK:ssa ennen yhteisyrityksen perustamista.

Päätelmä

(16) Edellä esitetyistä syistä ilmoitettu toimenpide muodostaa sulautuma-asetuksen 3 artiklan 1 kohdan 3 alakohdassa tarkoitetun keskittymän.

IV. YHTEISÖNLAAJUINEN MERKITYS

(17) Saint-Gobainin, Wacker-Chemien, Hoechst AG:n ja NOM:n maailmanlaajuinen yhdistetty liikevaihto ylittää 5 000 miljoonaa ecua. Kahden yrityksen, nimittäin Saint-Gobainin ja Wacker-Chemie/Hoechst AG:n yhteisönlaajuinen liikevaihto ylittää 250 miljoonaa ecua, mutta niiden yhdistetystä yhteisönlaajuisesta liikevaihdosta yli kaksi kolmasosaa ei synny yhdessä yksittäisessä jäsenvaltiossa. Tämän vuoksi ilmoitetulla toimenpiteellä on sulautuma-asetuksen 1 artiklan 2 kohdan mukainen yhteisönlaajuinen ulottuvuus.

V. SOVELTUVUUS YHTEISMARKKINOILLE

(18) Ehdotettu yhteisyritys toimii piikarbidin (SiC) tuotannon, jalostuksen, markkinoinnin ja myynnin alalla.

A. ASIAN KANNALTA MERKITYKSELLISET TUOTEMARKKINAT

A.1. Tuotemarkkinoiden määritelmä

Tuotantomenetelmä

(19) Piikarbidi on synteettinen mineraali, jota saadaan pestystä kvartsihiekasta (SiO_2) ja hiilestä (C) vähän tuhkaa sisältävän maaöljykoksin muodossa. Raaka-aineet hiili ja kvartsihiekka sulatetaan tietyssä suhteessa vastusuunityyppisessä sähköuunissa. Piikarbidi kiteytyy erittäin korkeassa lämpötilassa eli 1 600—2 500 °C:ssa. Sen valmistus vaatii erittäin runsaasti energiaa[7], ja siinä vapautuu rikkiyhdisteitä ja hiilimonoksidia.

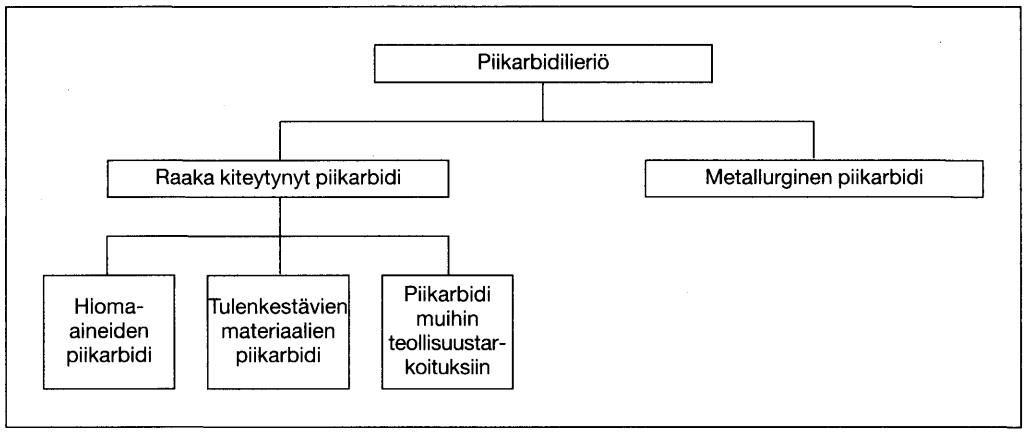
(20) Piikarbidiuuni muodostuu kahdesta energiaa johtavasta elektrodista, jotka on yhdistetty toisiinsa grafiittiytimellä. Grafiittiydin peitetään reaktioseoksella, joka kuumennettaessa muuttuu piikarbidiksi ja muodostaa monikiteisen tiiviin lieriön ytimen ympärillen. Tällainen lieriö koostuu useasta sisäkerroksesta kiteytynyttä piikarbidia ja ulkokerroksesta, joka on vähemmän kiteytynyttä ainetta ja jota kutsutaan metallurgiseksi piikarbidilaaduksi. Lähimpänä lieriön ydintä oleva piikarbidi on rakenteeltaan kompakteinta. Piikarbidipitoisuus laskee, mitä kauempana lieriön ytimestä ollaan.

(21) Kiteistä piikarbidia tuotetaan pääasiassa niin kutsuttuna "vihreänä" tai "tummanharmaana" piikarbidina. Ero aiheutuu erilaisista kemiallisista hivenalkuaineista (typpi, alumiini, boori), joita kidehilaan sisältyy. Vihreälle piikarbidille on tunnusomaista erittäin suuri kemiallinen puhtaus, kun taas tummanharmaan piikarbidin alumiinipitoisuus on suurempi. Tämän vuoksi vihreä piikarbidi on hauraampaa eikä yhtä lujaa kuin tummanharmaa. Vihreän piikarbidin sähkönjohtavuus on lisäksi suurempi, minkä vuoksi sitä voidaan käyttää lämmityselementtien, sähkövastusten ja valodiodien valmistuksessa. Vihreää piikarbidia voidaan valmistaa ainoastaan puhtaista raaka-aineista, kun taas tummanharmaata piikarbidia voidaan valmistaa myös materiaalista, joka on pysynyt edellisessä poltossa muuttumattomana.

[7] Sähkönkulutus riippuu uunien koosta ja muodosta ja vaihtelee 6,3 kWh/kg:n (ESK:n tehtaalla Delfzijlissä), 7,1 kWh/kg:n (Arendalissa) ja 7,7 kWh/kg:n (Saporoschjessa) välillä. Ks. K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, uusintapainos: Ceramic forum international/Berichte der DKG, 69 (1992), n:o 3, s. 57.

(22) Ulkokerroksen vähemmän kiteytynyt piikarbidi myydään terästeollisuudelle metallurgisiin sovelluksiin ja sitä käytetään teräksen tuotannossa lisäaineena. Runsaasti kiteytyneet sisäkerrokset eli niin kutsuttu raakapiikarbidi erotellaan huolellisesti piikarbidipitoisuuden mukaan ja jatkokäsitellään. Tuotteen loppukäytöstä riippuen raakapiikarbidi murskataan paloiksi, jauhetaan, hajotetaan hienoiksi rakeiksi, siitä poistetaan rauta, se puhdistetaan vedellä ja käsitellään kemiallisesti. Lopuksi piikarbidi luokitellaan määrättyihin rouhekokoihin seulomalla, tuuliseulan avulla ja selkeyttämällä se vedessä ja joko myydään hiontaan tai tulenkestäviin tarkoituksiin taikka jalostetaan edelleen ja myydään piikarbidijauheena. Piikarbidin tuotanto- ja erotteluprosessi esitetään yksinkertaistetussa muodossa kuvassa 1.

Kuva 1



(23) Saint-Gobainin ja ESK:n kaltaiset piikarbidin tuottajat osallistuvat tuotantoprosessin kaikkiin vaiheisiin. Ne valmistavat raakapiikarbidia polttolaitoksessa ja sen jälkeen jalostavat sen. Markkinoilla toimii kuitenkin myös yrityksiä, jotka ainoastaan jalostavat piikarbidia. Nämä yritykset toimivat joko kierrättäjinä, ostavat raakapiikarbidia tai puoliksi käsiteltyä piikarbidia Euroopan talousalueen tuottajilta tai tuottavat raaka-ainetta Euroopan talousalueen ulkopuolelta. Näistä käytetään tässä nimitystä jalostajat.

Kiteisen raakapiikarbidin markkinat ja metallurgisen piikarbidin markkinat ovat toisistaan erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat

(24) Metallurgista piikarbidia ja kiteistä raakapiikarbidia käytetään erilaisten fysikaalisten ominaisuuksiensa vuoksi erilaisiin tarkoituksiin. Erilaisten piikarbidipitoisuuksien vuoksi tuotteiden korvattavuus on rajallista. Piikarbidipitoisuus ilmaisee epäpuhtauksien määrän materiaalissa. Epäpuhtauksien määrä ja laji (alumiini, rauta, vapaat silikaatit) vaikuttavat piikarbidin väriin sekä sen kiteiden kokoon, muotoon ja muodostumiseen ([8]). Hiontatarkoituksia varten piikarbidipitoisuuden on oltava suuri, koska se määrää yhdessä muiden tekijöiden kanssa kiteiden muodon, ja sen vuoksi sillä on suora vaikutus materiaalin hiontakykyyn ja hiontatehoon. Tulenkestävissä sovelluksissa sellaisen materiaalin, jonka piikarbidipitoisuus on alhainen, kemiallinen puhtaus ei ole tulenkestävien tuotteiden valmistuksen edellyttämää tasoa. Tämän vuoksi hionta- ja tulenkestävissä tuotteissa käytetään lähes yksinomaan kiteistä piikarbidia, jonka piikarbidipitoisuus on korkea, kun taas rautametalliteollisuudessa käytetyn metallurgisen piikarbidin piikarbidipitoisuus on huomattavasti alhaisempi. Aikakauslehdessä "Industrial Minerals" marraskuussa 1994 julkaistun Roger Loughboroughin artikkelin "Silicon Carbide" mukaan metallurgisen piikarbidin piikarbidipitoisuus on yleensä 85—94 prosenttia, tulenkestäviin tuotteisiin käytetyn piikarbidin pitoisuus on 92—99 pro-

([8]) K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, uusintapainos Ceramic forum international/ Berichte der DKG:sta, 69 (1992), n:o 3, s. 54. Erilaisten kiteiden keskinäinen suhde piikarbidimateriaalissa riippuu suuresti alumiinipitoisuudesta. Ks. myös Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 1993: Silicon Carbide, s. 750, 752.

senttia ja hionta-aineena käytetyn piikarbidin pitoisuus on 98—100 prosenttia (ilmoituksen liite 12, s. 47). Tämä vahvistui komission selvityksessä ([9]).

(25) Osapuolten mielestä piikarbidipitoisuudella ei ole merkitystä eroteltaessa metallurginen piikarbidi ja kiteinen piikarbidi toisistaan. Komission tiedustellessa asiaa 67:ltä hiomavälineiden valmistajalta, 26:lta tulenkestävien tuotteiden valmistajalta sekä viideltä asiakkaalta, jotka käyttävät kiteistä piikarbidia muissa teollisissa sovelluksissa, loppukäyttäjät totesivat kuitenkin, että piikarbidipitoisuus on tärkeä ominaisuus lopputuotteen valmistuksen kannalta. Useat toimittajat totesivat lisäksi, että piikarbidipitoisuus on yhdessä rakeisuuden, kemiallisen koostumuksen ja tiheyden kanssa tärkein erotteleva tekijä piikarbidin eri luokkien ja laatujen välillä. Yksikään komission kyselyyn vastanneista toimittajista ei pitänyt piikarbidipitoisuutta merkityksettömänä tehtäessä ero metallurgisen piikarbidin ja kiteisen piikarbidin välillä.

(26) Valimoissa ja masuuneissa on teknisesti mahdollista korvata metallurginen piikarbidi kiteisellä piikarbidilla. Taloudelliselta kannalta katsoen kiteistä piikarbidia ei hintaeron vuoksi kuitenkaan voida pitää korvaavana tuotteena. Komission tutkimusten mukaan Euroopan talousalueella myydyn metallurgisen piikarbidin hinta oli vuonna 1995 noin 445 ecua/tonni ja kiteisen raakapiikarbidin hinta oli noin 471 ecua/tonni. Toisaalta metallurginen piikarbidi ei myöskään ole kiteisä piikarbidia korvaava tuote, koska sillä ei yleensä ole hionnassa tarvittavia kideominaisuuksia eikä tulenkestävien materiaalien tai muiden teollisten sovellusten edellyttämää kemiallista puhtautta.

(27) Osapuolten mukaan "piikarbidin tuotantotekniikka on klassinen esimerkki yhdistetystä tuotannosta eli metallurginen ja kiteinen piikarbidi saadaan samanaikaisesti. . ." (vastaus komission väitetiedoksiantoon, jäljempänä 'vastaus', s. 20). Polttamisen tuloksena saadun metallurgisen piikarbidin ja kiteisen piikarbidin välinen suhde riippuu uunin rakenteesta ja koosta sekä raaka-aineiden laadusta. Uunia voidaan käyttää niin, että syntyy ainoastaan metallurgista piikarbidia. On kuitenkin teknisesti mahdotonta nostaa kiteisen piikarbidin osuus tiettyä tasoa suuremmaksi. Useimpien tuottajien ja myös Nortonin käyttämissä tavanomaisissa Acheson-uuneissa kiteisen piikarbidin osuus voidaan nostaa noin 80 prosenttiin, mutta ESK:n Delfzijlissä käyttämissä suurissa uuneissa metallurgisen ja kiteisen piikarbidin suhde on noin [. . .]. Kiteisen aineen osuuden nostaminen merkittävästi tätä tasoa suuremmaksi nostaisi energian kulutusta ja kemiallisen käsittelyn kustannuksia runsaasti.

(28) Euroopan talousalueella metallurginen piikarbidi on kiteisen piikarbidin tuotannon sivutuote, koska metallurgisen piikarbidin tuottaminen ei ole nykyisillä hinnoilla yhtä kannattavaa. Vastauksen sivulla 15, kolmannessa kappaleessa osapuolet myöntävät metallurgisen piikarbidin olevan ainoastaan sivutuote. Tämä voidaan päätellä myös siitä seikasta, että toimenpiteellä saavutettava suurin synergia on mahdollisuus nostaa ESK:n tehtaalla Delfzijlissä tuotetun kiteisen piikarbidin osuutta (vastauksen s. 16, 4 ja 5 kappale).

(29) Osapuolet ovat väittäneet, että joissain tapauksissa metallurginen piikarbidi voidaan jalostaa kemiallisen käsittelyn avulla tulenkestäväksi laaduksi. Tämän vuoksi osapuolet toteavat, että "korvattavuus tarjontapuolella oikeuttaa päätelmän, että on olemassa yhdet piikarbidimarkkinat, jotka käsittävät sekä metallurgisen että kiteisen piikarbidin" (vastaus, s. 22). Tämä ei kuitenkaan ole sama asia kuin tarjonnan korvattavuus, koska lisäjalostus on tarpeen. Metallurgisen piikarbidin jalostaminen kiteiseksi raakapiikarbidiksi aiheuttaa lisäkustannuksia, jotka johtuvat pääasiassa tarvittavasta lisäenergiasta. Tuntuisi järjettömältä myydä ollenkaan metallurgista piikarbidia, jos se voitaisiin yksinkertaisesti jalostaa kannattavammaksi tulenkestäväksi laaduksi. Koska kyseessä on yhdistetty tuotantoprosessi, jossa syntyy samanaikaisesti sekä metallurgista että kiteistä piikarbidia ja jossa pyritään vähentämään metallurgisen piikarbidin tuotantoa mahdollisimman paljon, on vaikea nähdä, miten tarjontapuolella voisi esiintyä merkittävää korvattavuutta. Jos tämä pitäisi paikkansa, vaikuttaisi järkevämmältä tuottaa pääasiassa kiteistä piikarbidia ja siten olla tuottamatta sivutuotteena syntyvää metallurgista piikarbidia ollenkaan. Yhdistetty tuotanto rajoittaa voimakkaasti tarjontapuolen korvattavuutta, mikä ilmenee selvästi siitä, että metallurgisen piikarbidin tuotantoa jatketaan, vaikka se on näistä vähiten kannattava tuote.

([9]) Komission selvityksen mukaan tulenkestävissä tuotteissa käytettyjen piikarbidirakeiden keskimääräinen piikarbidipitoisuus on 96 prosenttia ja hionnassa käytettyjen piikarbidirakeiden pitoisuus on keskimäärin 98,4 prosenttia.

(30) Edellä esitetyistä syistä näyttää siltä, että kiteisen raakapiikarbidin ja metallurgisen piikarbidin välinen korvattavuus on erittäin rajallista ja riittämätöntä ja että kiteisellä piikarbidilla ja metallurgisella piikarbidilla on erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat. Kysyntäpuolen tarkastelu vahvistaa tämän päätelmän. Markkinoiden määrittely voidaan kuitenkin jättää avoimeksi, koska kyseisillä markkinoilla ei ole kilpailuongelmia.

Hionnassa käytetyn jalostetun piikarbidin ja tulenkestävissä sovelluksissa käytetyn jalostetun kiteisen piikarbidin markkinat ovat toisistaan erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat

(31) Hionnassa ja tulenkestävissä tuotteissa käytettävä jalostettu piikarbidi valmistetaan lähes yksinomaan kiteisestä raakapiikarbidista. Ensiksi kiteinen raakapiikarbidi lajitellaan piikarbidipitoisuutensa mukaan, murskataan, jauhetaan, siitä poistetaan rauta ja se siivilöidään. Tulenkestävissä ja hiontasovelluksissa käytettävät piikarbidirakeet luokitellaan eri tavalla. Hiontarakeet luokitellaan noudattaen Euroopan hiomavälineteollisuuden sopimia eurooppalaisia FEPA-standardeja ([10]), ja tulenkestävät rakeet luokitellaan yksittäisten asiakkaiden vaatimusten mukaisesti.

(32) FEPA-standardeja on kahdenlaisia, P-standardi päällysteinä käytettäville hiontarakeille ja F-standardi kiinteille hiomavälineille. Kiinteisiin hiomavälineisiin kuuluu laikkoja, lohkoja, kiviä ja tankoja, joissa hiontarakeet liitetään toisiinsa sideaineella, yleensä lasipohjaisella keraamisella sidoksella, hartsilla, sellakalla tai kumilla. Päällysteenä käytetyt hiontarakeet puolestaan ovat sellaisia, joissa kerros rakeita kiinnitetään lujasti joustavalle alustalle, kuten paperille, kankaalle, kuidulle, paperikankaalle tai kuitukankaalle, mutta yksittäisiä rakeita ei mitenkään kiinnitetä toisiinsa. Molemmat FEPA-standardit sisältävät useita piikarbidilaatuja, jotka osoittavat keskimääräisen raekoon ja partikkelikoon vaihtelun tietyssä erässä. P-laatujen toleranssit ovat pienemmät kuin F-laatujen. Kaikenlainen poikkeaminen määritellystä raekoosta vaarantaisi hioma-aineen suorituskykyä, koska ylisuuret rakeet raapivat käsiteltävää pintaa ja liian pienet taas eivät hio. Tästä syystä kaikki hiomavälineiden valmistajat, joilta komissio kysyi asiaa, pitävät FEPA-standardeja tärkeinä sekä lopputuotteiden valmistuksen että tavarantoimittajien valitsemisen kannalta.

(33) Uuninvuorauksessa käytettävien tulenkestävien tiilien ja profiilien piikarbidirakeiden on oltava harkonmallisia, jotta saavutetaan mahdollisimman suuri tiheys, joka merkitsee lujuutta ja lämmönjohtokykyä. Uunikehikoiden puolestaan on oltava mahdollisimman kevyitä, mutta kuitenkin riittävän lujia kantamaan poltettavien tuotteiden paino polttojakson aikana. Tästä syystä valitaan särmikkäitä rakeita, joiden pakkautumistiheys on pienempi.

(34) Yleisesti ottaen tulenkestävien rakeiden jalostaminen on yksinkertaisempaa kuin hiontarakeiden jalostaminen, koska hiomatuotteiden valmistuksessa käytetyt piikarbidirakeet käsitellään usein murskauksen, seulonnan ja raudanpoiston lisäksi kemiallisesti, pestään vedellä ja joskus luokitellaan märkinä (katso ilmoituksen liite 13). Tämä lisäkäsittely nostaa hiontaan käytettävien piikarbidirakeiden tuotantokustannuksia tulenkestäviin rakeisiin verrattuna, ja hiontarakeiden ja tulenkestävien rakeiden hintaero heijastaa osittain näitä tuotantokustannusten eroja. Komission tutkimuksissaan saavuttamien tulosten mukaan Euroopan talousalueella myytyjen tulenkestävissä sovelluksissa käytettyjen piikarbidirakeiden hinta oli vuonna 1995 noin 835 ecua/tonni, kun hionnassa käytettävien rakeiden hinta oli noin 1 255 ecua/tonni.

(35) Tulenkestävät rakeet jalostetaan asiakaskohtaisten vaatimusten mukaisesti, ja hiontarakeet jalostetaan FEPA-standardien mukaisiksi. Ottaen huomioon tulenkestävien rakeiden hiontarakeita yleensä alhaisemman piikarbidipitoisuuden sekä hiontarakeiden erilaisen luokittelun hiomavälineiden valmistaja ei tästä syystä koskaan harkitsisi tulenkestävien rakeiden ostamista, koska ne eivät vastaisi vaatimuksia. Toisaalta, vaikka tulenkestävien tuotteiden valmistaja voisi tietyissä tilanteissa teoriassa käyttää hiontarakeita, käytännössä näin ei tapahtuisi tulenkestävien tuotteiden valmistajien yksilöllisten vaatimusten ja hiontarakeiden huomattavasti korkeamman hinnan vuoksi. Tämän vuoksi kysynnän kannalta tarkasteltuna hiontaan käytetyt piikarbidirakeet ja tulenkestäviin tuotteisiin käytetyt piikarbidirakeet muodostavat kahdet erilliset tuotemarkkinat.

(36) Tulenkestävissä sovelluksissa ja hionnassa käytettävät piikarbidirakeet murskataan, seulotaan ja niistä poistetaan rauta käyttäen samoja laitteita, jotka

([10]) FEPA — Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs: Standard for coated abrasive grains of fused aluminium oxide and silicon carbide (1984) ja Standard for bonded abrasive grains of fused aluminium oxide and silicon carbide (1984).

vain säädetään tuotettavan raetyypin mukaan. Useiden hiontaraetyyppien vaatiman lisäkäsittelyn vuoksi mahdollisuudet vaihtaa tulenkestävien rakeiden tuotannosta hiontarakeiden tuotantoon ovat rajalliset, mutta vaihtaminen hiontarakeista tulenkestäviin rakeisiin on mahdollista. Tässä yhteydessä on kuitenkin otettava huomioon, että merkittävä siirtyminen tulenkestävien rakenteiden tuotantoon merkitsisi sitä, että hiontarakeiden jalostusvälineitä, kuten kemiallista käsittelyä ja märkälajittelua, ei täysin hyödynnettäisi, mikä vähentäisi kaupallista houkutinta vaihtaa hiontarakeiden tuotannosta tulenkestävien rakeiden tuotantoon.

(37) Tämän vuoksi voidaan päätellä, että hionnassa ja tulenkestävissä tuotteissa käytetyn jalostetun piikarbidin markkinat muodostavat kahdet erilliset asian kannalta merkitykselliset tuotemarkkinat. Tässä yhteydessä on myös syytä pitää mielessä, että hiontarakeiden ja tulenkestävien rakeiden ostajat ovat kaksi täysin eri asiakasryhmää ja että tuotteiden erilaisuuden vuoksi hinnan eriyttäminen näiden kahden asiakasryhmän välillä on mahdollista.

Muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin markkinat ovat hionnassa ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin markkinoista erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat

(38) Edellä mainittujen sovellusten lisäksi suhteellisen vähäinen määrä piikarbidia jatkojalostetaan, esimerkiksi jauhetaan piikarbidijauheeksi, ja käytetään erilaisiin teollisiin tarkoituksiin. Tällaisia ovat erityisesti metallikomposiiteissa käytettävä piikarbidijauhe sekä lattiamateriaalien, lämmityselementtien, virranrajoittimien ja jännitteestä riippuvien sähkövastusten valmistuksessa ja hiekkapuhalluksessa käytettävä piikarbidi.

Päätelmä piikarbidin tuotemarkkinoista

(39) Edellä esitetyn perusteella asian kannalta merkitykselliset tuotemarkkinat ovat:

— metallurgiassa käytettävän piikarbidin markkinat

— kiteisen raakapiikarbidin markkinat

— hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin markkinat

— tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinat

— muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinat.

(40) Komission tässä asiassa omaksuma markkinoiden määrittely vastaa aiemmissa asioissa omaksuttua lähestymistapaa. Siten edellä tehty erottelu viisiin erilaisiin piikarbidimarkkinoihin vastaa komission menettelyä asiassa Starck/Wienerberger([11]), joka koski keskittymää korundin markkinoilla (sähkökorundi); raaka-aineen, jota myös käytetään sekä hiontateollisuudessa että tulenkestäviä tuotteita valmistavassa teollisuudessa ja muissa teollisissa sovelluksissa. Kyseisessä päätöksessä komission kanta oli, että ei ole yksittäisiä korundin markkinoita, vaan pikemminkin useita erillisiä tuotemarkkinoita, jotka perustuvat pääasiallisiin käyttötarkoituksiin, erilaisiin asiakkaisiin ja jakelukanaviin, tarvittuihin laatuihin, hintatasoihin ja korvaavien tuotteiden valikoimaan. Samoin nyt käsiteltävässä asiassa komission kyselyssä mukana olleet asiakkaat ja kilpailijat yhtyivät lähes yksimielisesti edellä esitettyyn jakoon viisiin eri piikarbidimarkkinoihin.

(41) Asiassa IV/M.619 — Gencor/Lonrho([12]) todettiin lisäksi, että platinaryhmän metallien (platinan, palladiumin, rodiumin, iridiumin, osmiumin ja ruteniumin) tuotantoprosessi oli selvästi yhdistettyä tuotantoa. Komissio oli kuitenkin sitä mieltä, että koska metallien hinnoittelu, hintatasot ja käyttötarkoitukset olivat erilaiset, jokaisella metallilla oli omat erilliset merkitykselliset tuotemarkkinansa.

(42) Osapuolet ovat esittäneet (vastauksen s. 22, neljäs kappale), että hionnassa, tulenkestävissä ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinat eivät ole toisistaan erilliset, vaan kuuluvat piikarbidin kokonaismarkkinoihin. Kuten edellä todettiin, piikarbidin hionta- ja tulenkestävät rakeet saadaan kiteisestä raakapiikarbidista. Tämän vuoksi osapuolet ovat todellisuudessa väittäneet, että raaka-aineella on samat merkitykselliset tuotemarkkinat kuin jalostetuilla rakeilla. Tämä väite olisi järkevä ainoastaan, jos jalostuksen merkitys olisi vähäinen ja hinnat raaka-aineen ja lopputuotteen markkinoilla olisivat suunnilleen samat, mutta tämä ei pidä paikkaansa. Komission selvityksessä ilmeni, että vuonna 1995 Euroopan talousalueella myydyn kiteisen raakapiikarbidin hinta oli noin 471 ecua/tonni, tulenkestävien piikarbidirakeiden hinta oli noin 835 ecua/tonni ja hiontarakeiden hinta noin 1 255 ecua/tonni.

([11]) Asia IV/M.702 — Starck/Wienerberger, EYVL C 102, 4.4.1996, s. 18, 13 kappale. Vahvistettiin asiassa IV/M.811 — Kreditanstalt-Bankverein/Treibacher, EYVL C 8, 11.1.1997, s. 4.

([12]) EYVL L 11, 14.1.1997, s. 30.

(43) Piikarbidin eri laatujen välisen korvattavuuden vähäisyys tarjontapuolella ilmenee myös eri laatujen erilaisista voittomarginaaleista. Vastauksessaan väitetiedoksiantoon osapuolet myönsivät, että [. . .] (vastaus, s. 4). Lisäksi [. . .] (vastaus, s. 15). Tällaiset erot voittomarginaalien välillä eivät olisi mahdollisia, jos tarjontapuolella esiintyisi merkittävää korvattavuutta, koska tarjontapuolen korvattavuus merkitsisi lähes yhtä suuria voittoja kaikissa laaduissa. Tämän vuoksi on selvää, että tarjontapuolella piikarbidin eri laatujen välinen korvattavuus on vähäistä.

(44) Vastauksessaan väitetiedoksiantoon osapuolet totesivat, että vuoden 1994 polkumyyntitutkimuksessa "komissio piti tarjontapuolta koskevia perusteita niin vahvoina, että piikarbidin tapauksessa ei ole perusteltua määritellä markkinoita loppukäytön perusteella" (vastaus, s. 19). Osapuolten mukaan komissio toimii vastoin polkumyynnistä huhtikuussa 1994 annettua neuvoston asetusta, jos se määrittää edellä kuvatut viidet markkinat asian kannalta merkityksellisiksi tuotemarkkinoiksi nyt käynnissä olevaa menettelyä varten ([13]).

(45) Tässä yhteydessä on muistettava, että polkumyynnin vastaisen menettelyn ja sulautumamenettelyn tarkoitus ei ole sama. Polkumyynnin vastaisen menettelyn tarkoitus on korjata kansainvälisen kaupan vääristymiä, jotta voidaan toteuttaa aineellista vahinkoa yhteisön tuottajille aiheuttavan polkumyynnin suhteen sellaisia toimenpiteitä, jotka korvaavat tuottajille aiheutuneet vahingot.

(46) Polkumyynnin vastaisessa menettelyssä voidaan toteuttaa toimenpiteitä ainoastaan, jos on todettu, että yhteisön teollisuuden tuottama tuote on "samankaltainen tuote" kuin kyseinen tuontituote. Tämän vuoksi samankaltaisen tuotteen määrittely voi olla luonteeltaan erilainen kuin sulautumaasetuksen mukainen asian kannalta merkityksellisten tuotemarkkinoiden määritelmä.

(47) Sulautuma-asetuksen nojalla tehtävässä tutkimuksessa kiinnitetään enemmän huomiota muun muassa tuotteen sovelluksiin yhteisössä, asiakasryhmien tai korvaavien tuotteiden yksityiskohtaiseen arviointiin. Tämä voi johtaa merkityksellisten tuotemarkkinoiden määrittelemiseen polkumyyntilainsäädännön nojalla tapahtuvaa arviointia laajemmin tai suppeammin.

(48) Käsiteltävässä asiassa tultiin siihen tulokseen, että ilmoitettu toimenpide edellyttää myös hionnassa, tulenkestävissä ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän kiteisen piikarbidin jatkojalostusmarkkinoiden tutkimista, kun taas polkumyynnin vastaisia toimenpiteitä koskevassa neuvoston asetuksessa katsotaan, että vaikka on olemassa erilaisia ja eri tarkoituksiin käytettäviä piikarbidilaatuja, samanlaiset fysikaaliset ominaisuudet, samanlainen tuotantoprosessi ja metallurgisen piikarbidin ja kiteisen raakapiikarbidin välinen tietty korvattavuus olivat riittävät perusteet sen päättämiselle, että yhteisön tuottajien myymä piikarbidi katsottiin yhdeksi samankaltaiseksi tuotteeksi kuin kyseessä olleista maista tuotu piikarbidi. Polkumyynnin vastaisessa menettelyssä otettiin tarjontapuolen korvattavuus huomioon ainoastaan siinä määrin, että myönnettiin metallurgista piikarbidia voitavan korvata kiteisellä. Tästä seuraa, että metallurginen piikarbidi ei ole hionnassa, tulenkestävissä tai muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän kiteisen piikarbidin korvike.

(49) Kaikista edellä esitetyistä syistä komission päätös, että tässä sulautumamenettelyssä markkinat ovat edellä kuvaillut viidet erilliset markkinat, on perusteltu. On myös selvää, että hionnassa ja tulenkestävissä tuotteissa käytettävällä piikarbidilla on toisistaan erilliset markkinat, ja tämän vuoksi kyseiset markkinat muodostuvat erilaisista tuotesegmenteistä. Ei kuitenkaan ole perusteltua väittää, että jokainen segmentti muodostaa erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat, koska sekä hionta- että tulenkestävien tuotteiden markkinoilla kysyntä- ja tarjontapuolella on korvausmahdollisuuksia.

(50) Osapuolet väittävät, että piikarbidille on korvaavia tuotteita hionta-, tulenkestäviä ja metallurgisia tarkoituksia varten, ja tämän vuoksi nämä korvaavat tuotteet olisi sisällytettävä merkityksellisiin markkinoihin. Kuten jäljempänä ilmenee, komission tutkimukset eivät tue tätä väitettä.

([13]) Lopullisen polkumyyntitullin käyttöön ottamisesta Kiinan kansantasavallasta, Puolasta, Venäjän federaatiosta ja Ukrainasta peräisin olevan piikarbidin tuonnissa säädettiin 12 päivänä huhtikuuta 1994 annetussa neuvoston asetuksessa (EY) N:o 821/94 (EYVL L 94, 13.4.1994, s. 21). Tässä asetuksessa määritellään kyseessä olevaksi tuotteeksi ("käsiteltävänä oleva tuote") sekä kiteinen että metallurginen piikarbidilaatu. Tämä päättely perustuu piikarbidin fysikaalisiin ominaisuuksiin, ja siinä tuotiin selvästi esille, että piikarbidia tuotetaan eri laatuja eri käyttötarkoituksia varten yhdistetyssä tuotantoprosessissa.

A.2. Metallurgiassa käytettävä piikarbidi

(51) Osapuolet ovat sitä mieltä, että metallurgiassa käytettävä piikarbidi voidaan korvata tavanomaisen tai vähäisemmän määrän alumiinia sisältävällä 75-prosenttisella ferroraudalla (FeSi), koska molempia aineita käytetään samoissa tarkoituksissa. Osapuolten mukaan sekä metallurgiassa käytettävän piikarbidin että ferroraudan hinta perustuu kyseisen aineen piipitoisuuteen. Komission tiedustellessa asiaa loppukäyttäjät totesivat, että piikarbidista on erityistä etua metallurgisissa sovelluksissa. Ei ole kuitenkaan tarpeen päättää, kuuluvatko metallurginen piikarbidi ja ferrorauta samoille merkityksellisille tuotemarkkinoille vai eivät, koska kummassakaan tapauksessa ehdotettu keskittymä ei luo tai vahvista määräävää asemaa.

A.3. Kiteinen raakapiikarbidi

(52) Kiteistä raakapiikarbidia myydään jalostajille, jotka jalostavat raaka-aineen hionnassa, tulenkestävissä ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettäviksi piikarbidilaaduiksi. Tässä tuotantovaiheessa piikarbidille ei ole vaihtoehtoisia raaka-aineita, koska ainoastaan raakapiikarbidi voidaan jalostaa hionnassa, tulenkestävissä ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettäväksi piikarbidiksi. Markkinoiden määrittely voidaan kuitenkin jättää avoimeksi, koska määräävää asemaa ei synny eikä sellainen vahvistu.

A.4. Hionnassa käytettävä jalostettu piikarbidi

(53) Keskittymän osapuolet ovat sitä mieltä, että huolimatta erilaisista fysikaalisista ominaisuuksista ja hiontateollisuuden loppukäyttäjien mieltymyksistä käyttää tiettyjä hioma-aineita tietyissä sovelluksissa, piikarbidi kilpailee muiden raaka-aineiden kanssa hiontasovelluksissa. Osapuolten mukaan osan näistä materiaaleista voidaan katsoa muodostavan yhteiset tuotemarkkinat piikarbidin kanssa. Tämän vuoksi osapuolet ovat sitä mieltä, että hiontasovelluksissa käytettävällä piikarbidilla ei ole erillisiä tuotemarkkinoita, vaan piikarbidi on osa hiontateollisuudessa käytettävien raaka-aineiden markkinoita, jotka sisältävät hiontamineraaleja, kuten synteettiset timantit, kuutiohilainen boorinitridi (CBN), valkoinen ja ruskea alumiinioksidi, sähkösulatettu alumiinioksidi, zirkoniumalumiinioksidi ja seeded gel -alumiinioksidi ([14]).

([14]) Ilmoitus s. 35.

Osapuolet ovat kuitenkin myöntäneet, että kaikissa sovelluksissa piikarbidia ei voida korvata näillä materiaaleilla kokonaan vaan ainoastaan tiettyyn määrään asti. Niiden mukaan piikarbidi voidaan korvata suoraan synteettisillä timanteilla 40 prosentissa sovelluksia ja valkoisella alumiinioksidilla 10 prosentissa sovelluksia ([15]). Tämän vuoksi katsottiin sopivaksi lisätä hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin määrällisiin markkinoihin 40 prosenttia synteettisten timanttien ja 10 prosenttia valkoisen alumiinioksidin myynnistä hiontateollisuudelle ([16]). Osapuolet ovat painottaneet, että niiden määritelmässä markkinat on rajattu erittäin kapeasti ja että tämä on pidettävä mielessä arvioitaessa ehdotetun keskittymän vaikutusta kilpailuun.

(54) Osapuolten näkemyksen tarkistamista varten komissio teki laajan kyselyn Euroopan talousalueen tärkeimpien hiomavälineiden valmistajien parissa. Kyselyyn vastanneista 67:stä hiomavälineiden valmistajasta 32 valmisti kiinteitä hiomavälineitä, 16 hioma-aineella päällystettyjä hiomavälineitä ja 19 joko molempia tyyppejä tai ei ilmoittanut valmistamansa hiomavälineen tyyppiä. Tämä vastaa noin 41:tä prosenttia markkinoiden arvosta Euroopan talousalueella (ei sisällä osapuolten käyttöä omiin tarpeisiin) ([17]). Komission kyselyyn vastanneista 67 valmistajasta 10 (14,9 prosenttia) osti vuonna 1995 yli 500 tonnia piikarbidia, 19 (28,4 prosenttia) yli 250 tonnia ja 37 (55,2 prosenttia) yli 100 tonnia. Hiomavälineiden valmistajat ostivat vuonna 1995 keskimäärin 238 tonnia piikarbidia. Suurimman asiakkaan osuus kaikesta Euroopan talousalueella hiontatarkoituksiin myydystä piikarbidista oli 2,7 prosenttia.

Hiomamineraalit — fysikaaliset ja kemialliset ominaisuudet

(55) Hiontarakeiden koolla on keskeistä merkitystä asiakkaille, koska karkeat rakeet leikkaavat nopeammin ja tapahtuu vähemmän kuumenemista, mutta hienompia rakeita käyttämällä muodostuu vähemmän pursetta. Karkeita rakeita käytetään yleensä raskaaseen työhön, jossa pyritään käsittelemään työkappaleet nopeasti viimeistelemättä pintaa, ja hienompia rakeita käytetään viimeistelyyn ja kiillotukseen. Kiteiden muoto ja raekoko määräävät hiontarakeiden hiontakapasiteetin, ja kemialli-

([15]) Ilmoitus s. 37.
([16]) Ilmoitus s. 37 ja 55.
([17]) Tämä luku sisältää vain Euroopan talousalueella tuotetun tai sinne toimitetun piikarbidin. Euroopan talousalueen hiomavälineiden valmistajista ainoastaan muutama kuuluu johonkin yhtymään, jolla on hiomavälinetehtaita muualla maailmassa, esimerkiksi 3M, Tyrolit.

nen puhtaus vaikuttaa lopputuotteiden valmistusmenetelmään. Mitä puhtaampia kemiallisesti, sitä tehokkaammin hiomarakeet reagoivat sideaineeseen (hartsit, keramiikat). Tämä on erittäin tärkeää valmistettaessa kiinteää sideainetta sisältäviä hiomalaikkoja, joiden on kestettävä korkeita lämpötiloja hionnan aikana, koska lämpötilan huomattava nousu voi lisätä kemiallista reagointia.

(56) Rakeiden koon, sideaineen ja kiteiden muodon lisäksi hioma-aineen laji ja sen ominaisuudet ovat ratkaisevan tärkeitä loppuhiomatuotteen hiomakapasiteetin ja -suorituksen kannalta. Jokaisella hioma-aineella on omat ominaisuutensa kovuuden, sitkeyden (lohkeilukyky), kemiallisen reagoimattomuuden, lämmönjohtavuuden ja leikkaavien pintojen geometrian suhteen. Mitä kovempaa hioma-aine esimerkiksi on, sitä paremmin se pureutuu muihin materiaaleihin (työkappaleisiin) ja poistaa ainetta. Mitä sitkeämpää hioma-aine on, sitä paremmin se kestää pitkiä aikoja kovaa kuumuutta, painetta, iskuja ja kitkaa. Sen sijaan hioma-aineet, joille on tunnusomaista hauraus, lohkeilevat tylsyttyään ja siten niihin muodostuu uusia leikkaavia pintoja, ja hiontaa voidaan jatkaa.

Piikarbidi

(57) Piikarbidi on erittäin kovaa, pitkäikäistä ja se kestää noin 1 500 °C:n kuumuutta. Koska piikarbidissa kovuus yhtyy murenevuuteen, se on erinomainen materiaali hiontatarkoituksiin; osapuolten mielestä erityisesti työstökoneilla tapahtuvaan hiomiseen, valssinhiontaan (teräs ja paperi), injektioneulojen hiontaan ja teroittamiseen sekä karbidin leikkaamiseen. Piikarbidin käyttökohteita ovat yleisimmin harmaa valurauta, kovat kirjometallit kuten pehmeä pronssi, kupari, alumiini, messinki, muut materiaalit kuten lasi, kumi, puuosat, luonnonkivet, marmori ja sintratut karbidit ([18]). Hioma-aineella päällystettyjen hiomavälineiden valmistajat suosittelevat piikarbidia maalille, lakalle, vernissalle, muoville ja kipsille ([19]). Vihreä piikarbidi on kovempaa mutta lohkeilevampaa kuin tummanharmaa piikarbidi ([20]). Tämän vuoksi sitä käytetään lähinnä kovien kirjometallien tarkkuushiontaan ja kiillotukseen, jossa tarvitaan teräviä, neulamaisia leikkuupintoja materiaalin poistamiseksi, esimerkiksi terästehtaissa kovettuneen hilseen poistamiseksi terästelojen pinnalta. Tummanharmaata piikarbidia sen sijaan käytetään lähinnä muuta ainetta kuin metallia olevien materiaalien hiomiseen. Kiinteiden hiomavälineiden valmistajat voivat ilmeisesti paremmin korvata tummanharmaan piikarbidin vihreällä, mutta tietyissä sovelluksissa vihreää piikarbidia ei voida suuren puhtautensa ja kovuutensa vuoksi korvata tummanharmaalla ([21]).

(58) Komission kyselyynsä saamien vastausten perusteella 95,7 prosenttia hiomavälineiden valmistajista pitää piikarbidin kovuutta vähintään "melko tärkeänä" lopputuotteittensa valmistuksen kannalta, 75,4 prosentin mielestä se on "erittäin tärkeää". Muihin hioma-aineisiin verrattuna ainoastaan synteettiset timantit, kuutiohilainen boorinitridi ja boorikarbidi ovat kovempia kuin piikarbidi. Valkoisen ja ruskean sähkökorundin ja zirkonialumiinioksidin kovuus on merkittävästi alhaisempi (katso taulukko 1).

(59) Komission kyselyn perusteella kaikki hiomavälineiden valmistajat käyttävät jo lopputuotteidensa valmistuksessa muita hioma-aineita piikarbidin lisäksi. Suurin osa käyttää myös valkoista ja ruskeaa korundia, osa käyttää zirkonialumiinioksidia ja seeded gel -alumiinioksidia ja pieni osa käyttää myös synteettisiä timantteja tai CBN:ää. Useimmat ovat kuitenkin todenneet, että piikarbidia ei voida korvata muilla hioma-aineilla. Erityisten tuoteominaisuuksiensa vuoksi piikarbidi on paremminkin korvaamaton hionnassa ja kiillotuksessa. Valmistajien suuri enemmistö totesi käyttävänsä piikarbidia eri sovelluksissa kuin muita hioma-aineita ja piikarbidin olevan korvattavissa muilla hioma-aineilla vain vähäisessä määrin. Koska näiden mineraalien tuoteominaisuudet ja suorituskyky ovat erilaiset, piikarbidin korvaaminen edellyttäisi tutkimus- ja kehittämistoimintaa, testausta ja muutoksia tuotantoprosessiin. Hiomavälineiden valmistajat ovat todenneet, että kustannukset, jotka piikarbidin vaihtaminen toiseen mineraaliin tuotteessa aiheuttaisi, ylittäisivät 5—10 prosenttia kokonaiskustannuksista. Tämän vuoksi hiomavälineiden valmista-

([18]) Ks. Nortonin Specification Manual: General information on conventional abrasives, ilmoituksen liite 12, asiakirja D.27, s. 85. Ks. myös Norton Catalog 400, ilmoituksen liite 12, s. 10. William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, huhtikuu 1991, s. 53.

([19]) Ks. 3M:n vastaus (Yhdistynyt kuningaskunta).

([20]) Ks. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, helmikuu 1990, s. 26.

([21]) Komission kyselyn perusteella hiomatarvikkeiden valmistajien huomattava vähemmistö (30,2 prosenttia), joka tällä hetkellä käyttää vihreää piikarbidia, voisi valmistaa lopputuotteensa ilman vihreää piikarbidia ja korvata sen tummanharmaalla. Valmistajista 65,1 prosenttia totesi kuitenkin tuskin pystyvänsä vaihtamaan ja 69,8 prosenttia ilmoitti, että he eivät korvaisi vihreää piikarbidia tummanharmaalla, vaikka vihreän piikarbidin hinta nousisi 5—10 prosenttia.

Taulukko 1

Erilaisten hioma-aineiden ominaisuuksien vertailu [1]

Hioma-aine	Kovuus		Sitkeys	Tiheys
	Moh'n asteikko	Knoopin asteikko	Sijoitus/batelle	g/cm^3
Synteettiset timantit	10	6 000–6 500	7	3,50
Kuutiohilainen boorinitridi (CBN)	—	4 700	6	3,47
Boorikarbidi	—	2 760–3 580	6	2,5
Vihreä piikarbidi	9,75	2 600	5	3,2
Tummanharmaa piikarbidi	9,5	2 480	4/2,62	3,2
Valkoinen sähkörkorundi	9	2 100	3	3,95
Ruskea sähkökorundi	9	2 050	2	3,95
Seeded-Gel	—	—	—	3,87–3,95
Zirkonialumiinioksidi	7,5	1 450–1 700	1/3,26	4,3–4,6

[1] *Lähteet:* The Industrial Minerals HandyBook II; Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3. painos 1992, osa 1, s. 105; E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Siliciumkarbid, Wien 1977; osapuolilta saadut tiedot.

jien ylivoimainen enemmistö totesi, että ne eivät harkitsisi piikarbidin korvaamista muilla hioma-aineilla, vaikka piikarbidin hinnan oletettaisiin nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia (katso jäljempänä).

(60) Vastauksessaan väitetiedoksiantoon osapuolet ovat todenneet, että "... komissio ei ota huomioon, että hioma-ainemarkkinoilla loppukäyttäjät eivät välitä, mitä raaka-ainetta käyttävät, vaan niitä kiinnostaa ratkaisu tietyn materiaalin käsittelemiseksi" (vastaus, s. 70). Tämä näkemys ei saa tukea kyselyssä, jonka komissio teki hiomavälineitä valmistavissa yrityksissä Euroopan talousalueella.

Alumiinioksidi

(61) Sähkökorundi on synteettinen mineraali, jota valmistetaan bauksiitista sulattamalla se korkeissa lämpötiloissa. Sähkökorundia tuotetaan pääasiassa kahta laatua, valkoista alumiinioksidia, jolle on tunnusomaista kemiallinen puhtaus (Al_2O_3-pitoisuus vähintään 98 prosenttia), ja ruskea alumiinioksidi, jossa on enemmän epäpuhtauksia (Al_2O_3-pitoisuus alle 98 prosenttia). Piikarbidin kovuus on huomattavasti suurempi kuin eri alumiinioksidilaatujen kovuus, mikä tekee piikarbidista hyödyllisen eri sovelluksissa. Piikarbidin naarmuttumismalli on lisäksi erilainen kuin alumiinioksidin, koska jälkimmäinen on huomattavasti sitkeämpää. Tämän vuoksi loppukäyttäjät päättävät käyttää joko piikarbidia tai alumiinioksidia riippuen siitä, minkälainen pintakarheus halutaan. Sähkökorundia käytetään ylivoimaisen sitkeytensä vuoksi kovien metallien kuten työkaluteräksen, erikoisteräksen, ruostumattoman teräksen, pikateräksen, SG-raudan, takoraudan ja kovan pronssin raskaissa hiontasovelluksissa [22]. Tämän vuoksi sitä käytetään pääasiassa hiontaan ja tasoitukseen terästeollisuudessa ja valimoissa. Tyypillisiä alumiinioksidilla käsiteltäviä tuotteita ovat teräsvalokset, kampiakselit ja kaikenlaiset terästyökalut samoin kuin muotit ja mittauslaitteet. Vähäisen kovuutensa vuoksi alumiinioksidia ei voida käyttää lasin, keramiikan tai valuraudan kaltaisten materiaalien käsittelyyn.

[22] Ks. Specification Manual of Norton, General information on conventional abrasives, ilmoituksen liite 12, asiakirja D.27, s. 85.

(62) Piikarbidia puolestaan käytetään laajalti harmaan valuraudan, kovien kirjometallien kuten pehmeän pronssin, kuparin, alumiinin, messingin sekä muiden materiaalien kuten lasin, kumin, puuosien, kiven, marmorin ja sintrattujen karbidien hiontaan ja kiillotukseen ([23]). Piikarbidia ei voida käyttää tehokkaasti rautametallien, runsaasti hiiltä sisältävien työkaluterästen eikä erikoisterästen hiomiseen, koska sillä on taipumus reagoida kemiallisesti näiden materiaalien kanssa lämpötiloissa, joita hionnassa yleensä syntyy ([24]). Piikarbidi reagoi erityisesti kaikkien oksidien kanssa, kuten kupari-, nikkeli-, mangaani-, kromi-, rauta-, kalsium- ja magnesiumoksidin kanssa, millä olisi epätoivottava vaikutus työkappaleeseen. Alumiinioksidi sen sijaan pysyy lähes muuttumattomana korkeissakin lämpötiloissa, ja on vain muutamia materiaaleja, joiden kanssa se reagoi ([25]). Tämä tulos vahvistuu Nortonin erittelyohjeissa, joissa suositellaan alumiinioksidista valmistettuja katkaisulaikkoja useimmille metalleille ja piikarbidista tehtyjä katkaisulaikkoja muuta materiaalia, kuten muovia, lasia ja keramiikkaa oleville työstökappaleille ([26]). Lisäksi piikarbidin ([27]) ja sähkökorundin ([28]) kemiallista analyysiä varten on olemassa erilaiset FEPA-standardit.

(63) Samoilla laitteilla voidaan valmistaa sekä piikarbidista että sähkökorundista tehtyjä hiomalaikkoja, joissa on sideaineena hartsia ja keraamisia aineita. Vähäiset merkityksettömät erot liittyvät hydraulisilla puristimilla tapahtuvaan muotoiluun ja polttolämpötilaan. Piikarbidin korvaaminen sähkökorundilla edellyttäisi kuitenkin pohjustusaineen ja sideaineen koostumuksen muuttamista. Koska molemmat ovat erittäin tärkeitä saavutettavan hiomatehon kannalta, kaikki muutokset sideaineissa edellyttävät investointia tutkimukseen ja kehittämiseen sekä läheisessä yhteistyössä mahdollisten asiakkaiden kanssa tapahtuvaa testausvaihetta ([29]). Useat hiomavälineiden valmistajat ovat sanoneet epäilevänsä, hyväksyisivätkö asiakkaat korvaavat mineraalit kaikissa tapauksissa. Joka tapauksessa korvaamiseen liittyisi asiakaspalvelun, myynnin ja markkinoinnin muutoksista seuraavia kustannuksia.

(64) Näyttää kuitenkin siltä, että pääasiassa erilaisten fysikaalisen ja tuote-ominaisuuksien vuoksi piikarbidin korvaamista sähkökorundilla ei pidetä todennäköisenä, vaikka piikarbidin hinnat nousisivat 5—10 prosenttia. Komission kyselyynsä saamien vastausten perusteella selvästi suurin osa hiomavälineiden valmistajista ei fysikaaliselta ja tekniseltä kannalta katsoen voisi "ollenkaan" valmistaa lopputuotteitaan, jos piikarbidin sijasta käytettäisiin valkoista alumiinioksidia. Vaikka piikarbidin hinnan oletettaisiin nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia, erittäin suuri osa asiakkaista ei korvaisi piikarbidia valkoisella alumiinioksidilla. Mahdollisuuksia korvata piikarbidi ruskealla alumiinioksidilla hiomavälineiden valmistajat pitävät vieläkin vähäisempinä.

(65) Osapuolet ovat todenneet, että edellä mainittuja tuloksia ei ole arvioitu metodologisesti johdonmukaisella tavalla, koska ne on saatu pelkästään laskemalla yhteen vastaukset eikä niissä ole otettu huomioon kyseisen vastauksen antaneen yrityksen taloudellista painoarvoa. Tämän vuoksi vuodessa noin 5 tonnia piikarbidia kuluttavan hiomavälinevalmistajan mielipiteelle mahdollisuuksista siirtyä muihin mineraaleihin on annettu sama painoarvo kuin sellaisen yrityksen mielipiteelle, joka kuluttaa noin 850 tonnia piikarbidia vuodessa.

(66) Koska komissio tiedusteli asiaa lähes kaikilta Euroopan talousalueen tärkeimmiltä hiomavälineiden valmistajilta, on kuitenkin todennäköistä, että ylivoimaisesti suurimmalle osalle asiakkaita mahdollisuudet piikarbidin korvaamiseen ovat vieläkin vähäisemmät kuin komission saamista tuloksista ilmenee. Osapuolet myösivät tämän epäsuorasti toteamalla, että "... piikarbidituotteisiin erikoistunut pieni valmistaja voi tietenkin käyttää ainoastaan piikarbidia näiden työkalujen valmistamiseen ([30]). Suuri hiomavälineiden valmistaja Tyrolit

([23]) Ks. Specification Manual of Norton, General information on conventional abrasives, ilmoituksen liite 12, asiakirja D.27, s. 85. Ks. myös Norton Catalog 400, ilmoituksen liite 12, s. 10. William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, huhtikuu 1991, s. 53.

([24]) E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Siliciumcarbid, Wien 1977, s. 7. Reaktiot alkavat noin 800 °C:ssa. Ks. myös Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation (ilmoituksen liite 12: Study on SiC Abrasive Grain Opportunities, 1994, s. 3.

([25]) William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industry Minerals, huhtikuu 1991, s. 53.

([26]) Ks. Specification Manual of Norton, Conventional abrasives, cutting-off, ilmoituksen liite 12, asiakirja D.27, s. 111.

([27]) Ks. Chemical Analysis of Silicon Carbide, FEPA-standardi 45-1986, R 1993.

([28]) Ks. Chemical Analysis of Fused Aluminium Oxide, FEPA-standardi 46-1986, R 1993.

([29]) Tyrolitin mukaan uuden hiomamineraalin sideainejärjestelmän mukauttamis- ja testausvaihe voi kestää vuoden. Eräs toinen hiomavälineiden valmistaja on todennut, että piikarbidin korvaaminen sen kaikissa tärkeimmissä tuotantolinjoissa veisi parhaimmillaankin kaksi vuotta.

([30]) Osapuolten vastauksen s. 7.

on ilmoittanut voivansa korvata piikarbidin alumiinioksidilla "osittain". Muut suuret piikarbidin ostajat eivät kuitenkaan ole osoittaneet, että niillä olisi suuria mahdollisuuksia korvata piikarbidia muilla raaka-aineilla, koska sellaiset hiomavälineiden valmistajat, jotka ostavat saman verran tai jopa useampia tonneja piikarbidirakeita kuin Tyrolit, ovat ilmoittaneet, että ne eivät voisi valmistaa lopputuotteitaan ilman piikarbidia ja käyttää sen sijasta muita raaka-aineita. Koska suurin osa Euroopan talousalueen hiomavälineiden valmistajista on lisäksi pieniä ja keskisuuria yrityksiä, voidaan päätellä, että pienen ja pysyvän hinnan nousun jälkeen piikarbidin kokonaiskysyntä olisi todennäköisesti vieläkin joustamattomampaa kuin komission kyselyynsä saamista vastauksista jo kävi ilmi. Nämä päätelmät osoittavat, että pieni mutta merkittävä hinnan nousu olisi kannattava.

Taulukko 2

Saksassa myytyjen hiomamineraalien nettohinnat [1]

Hiomamineraali (tuotekategoriat)	Keskimääräinen hinta (DM/t, DM/1 000 karaattia)		Muutos
	1.2.1995	1.2.1996	(%)
Synteettiset timantit, FEPA-D 852	1 525	—	—
Synteettiset timantit, FEPA-D 252	1 860	1 684	-9,46
CBN, luokiteltu	1 677	1 789	+6,68
Vihreä piikarbidi, vähintään 98,5 %, luokiteltu FEPA-F 60-120:n mukaan	2 676	2 746	+2,62
Tummanharmaa piikarbidi, vähintään 98 %, luokiteltu FEPA-F 60-120:n mukaan	2 379	2 475	+4,04
Valkoinen sähkökorundi, paras laatu, luokiteltu FEPA-F 60-120:n mukaan	1 580	1 637	+3,61
Ruskea sähkökorundi, luokiteltu FEPA-F 60-120:n mukaan	1 440	1 353	-6,04

[1] Keskimääräiset nettohinnat vapaasti tehtaalta toimitettuna.
Lähde: Komission ETA:n toimittajille (sisältää osapuolet) lähettämä kysely.

(67) Edellä esitetyistä syistä komissio ei pidä valkoista eikä ruskeaa korundia piiikarbidin suorana eikä todellisena korvikkeena. Tätä näkemystä tukee se seikka, että sähkökorundi ei ole korvannut piikarbidia hiontasovelluksissa, vaikka jälkimmäinen on paljon kalliimpaa. Todisteet osoittavat, että hiontasovelluksissa käytetyn alumiinioksidin hinta tonnia kohden on huomattavasti alhaisempi kuin hionnassa käytettyjen piikarbidirakeiden keskimääräinen hinta tonnia kohden. Esimerkiksi Saksassa valkoisen korundin (FEPA-F 60-120) keskimääräinen hinta oli 1 päivänä helmikuuta 1996 noin 1 637 Saksan markkaa/tonni tummanharmaiden piikarbidirakeiden (FEPA-F 60-120) keskimääräisen hinnan ollessa 2 475 Saksan markkaa/tonni (taulukko 2 edellä). Näin ollen hinaero oli 51,2 prosenttia. Hionnassa käytettävien vihreiden piikarbidirakeiden (FEPA-F 60-120) keskimääräinen hinta oli 67,8 prosenttia korkeampi. Aiemmissa asioissa komissio on pitänyt samankaltaisten tuotteiden huomattavia ja pysyviä hintaeroja osoituksena eri tuotemarkkinoista [31]. Lisäksi keskimääräiset hinnat ovat myös kehittyneet eri tavalla viiden viimeisen vuoden aikana. Vuodesta 1991 valkoisen sähkökorundin hinta on laskenut 14,3 prosenttia, mutta hionnassa käytettävien tummanharmaiden piikarbidirakeiden hinta on laskenut ainoastaan 3,7 prosenttia. Samana ajanjaksona ruskean sähkökorundin hinta jopa laski 14,8 prosenttia.

(68) Edellä esitetyistä syistä ei valkoista eikä ruskeaa sähkökorundia voida pitää hiomavälinevalmistajan kannalta katsottuna piikarbidin suorina tai tehokkaina korvikkeina.

[31] Ks. asia IV/M.53 — Aerospatiale/Alenia/De Havilland, EYVL L 334, 5.12.1991, s. 42; asia IV/M.214 — Du Pont/ICI, EYVL L 7, 13.1.1993, s. 13; asia IV/M.190 — Nestle/Perrier, EYVL L 356, 5.12.1992, s. 1.

Synteettiset timantit

(69) Timanttihiomalaikkoja ei voida valmistaa samoilla laitteilla kuin piikarbidin tai sähkökorundin kaltaisista tavanomaisista rakeista valmistettuja hiomalaikkoja. Timanttihiomalaikkojen tuotannossa käytetty tekniikka on erilaista, koska synteettiset timantit sidotaan ohueen kerrokseen hartsia, keraamista hartsia tai metallia, joka lopulta kiinnitetään alumiiniseen hiomakappaleeseen. Kaikki hiomavälineiden valmistajat, joilta komissio tiedusteli asiaa, totesivat, että ne eivät voi valmistaa timanttihiomalaikkoja somoilla laitteilla ja koneilla, joilla ne valmistavat piikarbidista tai muista tavanomaisista hiontarakeista tehtyjä hiomalaikkoja. Jollei asiakas jo ole hiomalaikkojen valmistaja, kustannukset, joita kysynnän siirtäminen piikarbidista synteettisiin timantteihin aiheuttaisi, edellyttäisivät huomattavia investointeja uusiin laitteisiin ([32]). Eri hiomavälinevalmistajien arvioiden mukaan siirtymisen edellyttämät kokonaisinvestoinnit nousisivat noin 2,5—15 miljoonaan Saksan markkaan ([33]). Lisäksi tuotteiden muuttaminen olisi tärkeä strateginen päätös ja edellyttäisi hiomavälinevalmistajalta pysyvää sitoutumista pääosin erilaisiin asiakasryhmiin. Lisäksi olisi epävarmaa, hyväksyisivätkö lopullisen hiomatuotteen ostajat hioma-aineen koostumuksen muuttamisen, koska se edellyttäisi myös niiden taholta huomattavia investointeja uusiin laitteisiin (katso jäljempänä). Molempien tekijöiden vuoksi on erittäin epätodennäköistä, että tavanomaisten hiomavälineiden valmistajat vaihtaisivat piikarbiditilauksensa synteettisiin timantteihin vastatakseen suhteellisten hintojen pieneen, vaikkakin merkitykselliseen muutokseen ([34]).

(70) Hiomavälinevalmistajien mukaan synteettisiä timantteja voidaan käyttää ainoastaan metallisten tai galvaanisten laikkojen valmistukseen, mutta ei joustavien laikkojen tuotantoon. Hioma-aineella päällystetyissä hiomavälineissä valmistajat eivät lisäksi voi korvata piikarbidia timanteilla, koska timanttien tavanomaiseen alustaan verrattuna pidemmän eliniän vuoksi niiden käyttö ei olisi kustannustehokasta tällaisissa sovelluksissa. Timantteja ei myöskään ole teknisesti mahdollista käyttää sellaisten hiomalaikkojen valmistamiseen, jossa sideaineena on hartsia tai keraamista hartsia.

(71) Timanttien ylivoimaisen kovuuden vuoksi niistä valmistettuja hiomalaikkoja voidaan käyttää paljon kauemmin kuin tavanomaisista rakeista kuten piikarbidista valmistettuja laikkoja. Timanttien korkean hinnan vuoksi niitä käytetään ainoastaan erittäin koviin metalleihin, lasiin, keramiikkaan ja kiveen sovelluksissa, joissa korkeammat kustannukset tulevat katetuiksi. Kivi- ja rakennusteollisuudessa sekä metalliteollisuuden työstökonesovelluksissa timanttityökalut ovat pääasiassa korvanneet piikarbidin. Tämä korvaaminen on nyt pääasiassa loppunut. Niissä sovelluksissa, joissa piikarbidia vielä käytetään, sitä ei odoteta korvattavan timanteilla näiden erittäin korkean hinnan vuoksi. Tällaiset sovellukset ovat jaksoittaisia, lyhytaikaisia sovelluksia, joissa piikarbidin kustannus-hyötysuhde on ylivoimainen timantteihin verrattuna.

(72) Nykyisten työstökoneiden tehokkuus edellyttää synteettisistä timanteista tehtyjä hiomalaikkoja, vaikka oletettaisiin tavanomaisten hiomarakeiden, mukaan lukien piikarbidin, hinnan laskevan pysyvästi 5—10 prosenttia. Työstökonekäsittelyn keskeytymisestä väistämättä aiheutuvat kustannukset ovat paljon tärkeämpiä kuin edellä mainitut säästöt tavanomaisten hioma-aineiden hinnassa ([35]). Piikarbidin ja timanttien välisten siirtymiskustannusten vuoksi on epätodennäköistä, että tavanomaiset hiomarakeet saavuttaisivat uudelleen kehittyneemmille tuotteille menettämänsä aseman, vaikka niiden hintoja laskettaisiin ([36]). Joka tapauksessa on muistettava, että tekniikan mahdollistama piikarbidin korvaaminen työstökoneiden alalla uhkaa enemmän tai vähemmän mutta aina yhtä paljon sekä toimittajia, erityisesti osapuolia, että hiomavälineiden valmistajia. Perinteisten hioma-aineiden, erityisesti piikarbidin korvaaminen tällä alueella johtuu teknisestä innovaatiosta eikä ole seurausta piikarbidin ja timanttien välisestä hinta-

([32]) Siirtymiskustannusten merkityksestä tuotemarkkinoiden määrittelyn kannalta katso asia IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, EYVL L 75, 23.3.1996, s. 38, johdanto-osan 19 kappale. Katso myös asia IV/M.214 — Du Pont/ICI, EYVL L 7, 13.1.1993, s. 13, johdanto-osan 43 ja 44 kappale.

([33]) Tarvittavien investointien suuri vaihtelu selittyy sillä, että näillä yhtiöillä on eri määrä piikarbidin tuotantolinjoja.

([34]) Ks. asia IV/M.475 — Elf Atochem/Shell Chimie, EYVL C 35, 11.2.1995, s. 4.

([35]) GE Superabrasivesin tekemässä vertailussa, jossa tutkittiin rautametallisten työkappaleiden hionnan kappalekohtaisia kokonaiskustannuksia, CBN osoittautui 30 prosenttia halvemmaksi kuin alumiinioksidi. Ks. osapuolten kirjeen 11.7.1996 liite 6.

([36]) Myös osapuolet tunnustavat tämän tosiseikan todetessaan toisessa yhteydessä, että korundin tai piikarbidin kaltaisten hyödykkeiden tutkimukseen ja kehittämiseen investoidaan niin vähän, koska on epätodennäköistä, että nämä hyödykkeet saisivat takaisin kehittyneemmille tuotteille, kuten seeded gel -alumiinioksidille, CBN:lle ja synteettisille timanteille, menettämänsä aseman, vaikka tutkimukseen ja kehittämiseen panostettaisiin enemmän. Ks. ilmoituksen s. 72.

kilpailusta ([37]). Pikemminkin vaikuttaa siltä, että tavanomaiset hiomalaikat ovat menettäneet asemiaan eikä valmistajien uskota kykenevän kääntämään tätä kehityskulkua ([38]).

(73) Edellä esitetystä syystä synteettisiä timantteja ei voida pitää hiomavälinevalmistajan kannalta katsottuna tavanomaisten hiomarakeiden, erityisesti piikarbidin suorina eikä todellisina korvikkeina. Komission kyselyynsä saamien vastausten perusteella selvästi suurin osa hiomavälineiden valmistajista ei fysikaaliselta ja tekniseltä kannalta katsoen voisi "ollenkaan" valmistaa lopputuotteitaan, jos piikarbidista luovuttaisiin ja sen sijasta käytettäisiin synteettisiä timantteja. Vaikka piikarbidin hinnan oletettaisiin nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia, edellistä vielä suurempi enemmistö asiakkaita ei korvaisi piikarbidia timanteilla.

(74) Koska komissio tiedusteli asiaa kaikilta Euroopan talousalueen suurimmilta hiomavälineiden valmistajilta, mahdollisuudet korvata piikarbidi synteettisillä timanteilla osoittautuvat todennäköisesti vielä kyselyssäkin ilmennyttä pienemmiksi, jos useat pienemmät valmistajat otetaan huomioon. Useilla suurilla hiomavälinevalmistajilla, joilla on laaja valikoima hiontatuotteita, on jo nyt timanttityökalujen valmistukseen tarvittavat välineet, mutta yksikään näistä valmistajista ei ole ilmoittanut voivansa valmistaa perinteisistä rakeista tehtyjä ja timanteista tehtyjä hiomatuotteita samoilla laitteilla tai samalla tuotantotekniikalla. Edes osapuolet eivät ole väittäneet tämän olevan mahdollista. Euroopan talousalueen hiomavälinevalmistajien ylivoimaisesti suurin enemmistö ei kuitenkaan valmista timanttityökaluja, ja sen vuoksi on tehtävä suuria investointeja uusiin tuotantolinjoihin, jos piikarbidi halutaan korvata synteettisillä timanteilla (katso jäljempänä).

(75) Edellä esitetyistä syistä komissio ei pidä synteettisiä timantteja piikarbidin suorina tai tehokkaina korvikkeina hiontasovelluksissa. Hintojen erilainen kehittyminen tukee tätä näkemystä. Vuodesta 1995 synteettisten timanttien (FEPA-D 252) hinta on laskenut 9,5 prosentilla, kun taas hionnassa käytettävien piikarbidirakeiden hinta on noussut (katso taulukko 2).

Muut hiomamineraalit

(76) Muut hiovat mineraalit, joita osapuolet pitävät piikarbidin kanssa vaihdettavina, ovat kuutiohilainen boorinitridi (CBN), zirkonialumiinioksidi ja seeded gel -alumiinioksidi.

(77) CBN:ää käytetään samanlaisissa sovelluksissa kuin synteettisiä timantteja. CBN:ää suositaan synteettisten timanttien sijasta esimerkiksi sovelluksissa, joissa hiontaprosessissa syntyvä lämpötila ylittää 800 °C, koska tässä lämpötilassa synteettiset timantit alkavat muuttua grafiitiksi. Vaikka piikarbidin hinnan oletettaisiin nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia, komission kyselyn mukaan hiomavälinevalmistajien selvä enemmistö ei "ollenkaan" valmistaisi tuotteitaan ilman piikarbidia eikä korvaisi sitä CBN:llä. Vuodesta 1991 CBN:n hinta on lisäksi laskenut 13 prosenttia, kun taas hionnassa käytettävien tummanharmaiden piikarbidirakeiden hinta on laskenut ainoastaan 3,7 prosenttia.

(78) Zirkoniumalumiinioksidia (jäljempänä 'zirkonioksidia') valmistetaan erittäin puhtaasta alumiinioksidista ja baddeleyiitistä (zirkonhiekasta), ja sen keksi Norton 1970-luvun alussa. Nykyään Saint-Gobain on zirkonioksidin johtava toimittaja. Zirkoniumoksidille on tunnusomaista suuri murenemiskyky työkappaleen pinnan lämpötilan kohotessa kriittisiin lukemiin. Zirkonioksidilla on se etu, että se teroittuu itsestään ja kestää painetta pitkiä aikoja ([39]). Se on kuitenkin erittäin kallis

([37]) Tämä vahvistui Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporationin tutkimuksessa "SiC Abrasive Grain Opportunities" (ilmoituksen liite 12), s. 3, jossa todetaan, että "... tietokoneohjattujen numeeristen hiomalaitteiden käyttöönotto on saanut asiakkaat siirtymään timanttihiomalaikkoihin niiden vähäisen kulumisen vuoksi. Vaikka piikarbidilaikat ovat halvempia, ne vaativat jatkuvaa uudelleensäätämistä ja suurempaa tarkkuutta koneenhoitajalta laikan jatkuvan kulumisen ja mittojen muuttumisen vuoksi."

([38]) Tutkimuksessa "SiC Abrasive Grain Opportunities" (ks. edellinen alaviite) s. 3, todetaan: "Jollei piikarbidituotteiden eliniässä tapahdu dramaattista paranemista sideaineen tai hioma-aineen kehittymisen muodossa, on epätodennäköistä, että piikarbidia olevat hioma-aineet voivat vakiinnuttaa asemansa uudelleen tällä markkinoiden osalla [työstökone- ja hiontasovelluksissa]".

([39]) Ks. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, helmikuu 1990, s. 19, 31.

tuote ja on korvannut tavanomaisen alumiinioksidin pääasiassa rautametallien ja teräsvahvikkeiden karkeassa hionnassa. Äskettäin tehdyssä päätöksessä komissio katsoi zirkonioksidin kuuluvan valkoisesta ja ruskeasta sähkökorundista erillisille merkityksellisille tuotemarkkinoille([40]). Jos piikarbidin hinta nousisi pysyvästi 5—10 prosenttia, komission kyselyn mukaan hiomavälinevalmistajien selvä enemmistö ei "ollenkaan" valmistaisi tuotteitaan ilman piikarbidia eikä korvaisi sitä zirkonioksidilla.

(79) Seeded gel -alumiinioksidi (jäljempänä 'seeded gel') on erittäin puhdasta, parasta luokkaa oleva alumiinioksidia, jota valmistetaan ymppäämällä seeded gel -menetelmän avulla ja jonka kehitti Norton vuonna 1987. Saint-Gobainilla ja 3M:llä on tämän tuotteen patentit, ja ne ovat sen ainoat toimittajat lähitulevaisuudessa. Seeded gel on kova, terävä, mikrokiteinen hioma-aine, jota käytetään ensisijaisesti vaikeasti hiottavien runsaasti hiiltä sisältävien terästen ja erikoisterästen tarkkuushiontaan([41]). Tämä uusi hiomarae ei ole ainoastaan yhtä lujaa kuin ruskea sähkökorundi, vaan lisäksi sen terävyys ylittää valkoisten alumiinioksidirakeiden terävyyden, minkä vuoksi sen katsotaan kilpailevan pääasiassa valkoisen alumiinioksidin kanssa([42]). Jos piikarbidin hinnan oletetaan nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia, komission kyselyn mukaan hiomavälinevalmistajien selvä enemmistö ei "ollenkaan" valmistaisi tuotteitaan ilman piikarbidia eikä korvaisi sitä seeded gel -alumiinioksidilla.

(80) Boorikarbidi on hiomamineraali, jonka kovuus on erinomainen ja jolla on hyvät mekaaniset ominaisuudet. Sitä käytetään hiertoon, kiillotukseen ja leikkaamiseen, joissa se on taloudellisempaa kuin timantit. Osapuolet eivät ole maininneet sitä hioma-aineena, joka olisi sisällytettävä mukaan asian kannalta merkityksellisiin tuotemarkkinoihin. ESK on maailman suurin boorikarbidin toimittaja. Jos piikarbidin hinta nousisi pysyvästi 5—10 prosenttia, komission kyselyn mukaan lähes kukaan hiomavälinevalmistaja ei valmistaisi tuotteitaan "ollenkaan" ilman piikarbidia eikä korvaisi sitä boorikarbidilla.

([40]) Asia IV/M.811 — Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, EYVL C 8, 11.1.1997, s. 4, johdanto-osan 18 kappale.

([41]) Ks. Nortonin "Specification Manual: General information on conventional abrasives", ilmoituksen liite 12, asiakirja D.27, s. 85. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, helmikuu 1990, s. 29.

([42]) Ks. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, helmikuu 1990, s. 19, 29.

Päätelmä

(81) Osapuolet ovat väittäneet, että boorikarbidia lukuun ottamatta piikarbidi on vaihdettavissa edellä mainittujen materiaalien kanssa; erityisesti synteettisten timanttien ja vähäisemmässä määrin alumiinioksidin kanssa. Tämän vuoksi osapuolista on täysin perusteltua sisällyttää 40 prosenttia synteettisten timanttien myynnin määrästä ja 10 prosenttia valkoisen alumiinioksidin myynnin määrästä markkinoihin.

(82) On epäselvää, miksi markkinoiden määrään sisällytetään ainoastaan 40 prosenttia synteettisten timanttien myynnistä ja 10 prosenttia valkoisen alumiinioksidin myynnistä. Jos synteettiset timantit ja valkoinen alumiinioksidi olisivat merkittävässä määrin piikarbidin korvikkeita, tuntuisi luonnollisemmalta määritellä merkitykselliset tuotemarkkinat piikarbidin, synteettiset timantit sekä alumiinioksidin käsittäviksi. Jotta tämä pitäisi paikkansa, näiden raaka-aineiden välillä olisi havaittavissa keskinäistä vaihtoa. Komission tietojen mukaan tällaista vaihtoa ei esiinny.

(83) Edellä esitetyistä syistä komissio on sitä mieltä, että synteettiset timantit ja alumiinioksidi eivät ole osa samoja merkityksellisiä tuotemarkkinoita kuin hiontasovelluksissa käytettävä piikarbidi. Samanlaiset käyttöominaisuudet eivät ole riittävä peruste osoittamaan korvattavuutta kilpailumielessä([43]). Kun piikarbidia ja muita hiomamineraaleja käytetään samoissa sovelluksissa, näiden hiomamineraalien välillä on todistettavasti merkittäviä hintaeroja, erityisesti piikarbidin ja alumiinioksidin välillä. Samoihin tarkoituksiin käytettävien erilaisten hiomamineraalien pysyvät hintaerot ovat vahva osoitus siitä, että asiakkaan kannalta näiden hiomamineraalien toimintaominaisuudet ovat erilaiset eivätkä ne ole toisensa suoraan tai tehokkaasti korvaavia tuotteita([44]). Erilaiset fysikaaliset ominaisuudet ja hiomiskyky samoin kuin huomattavat siirtymiskustannukset ovat osoitus hiontaan käytettävien piikarbidirakeiden erillisistä markkinoista, joilla toimittajat voivat toimia itsenäisesti muita hiomamineraaleja, erityisesti alumiinioksidia ja synteettisiä timantteja myyvien yhtiöiden toiminnasta riippumatta.

(84) Osapuolten perustelu synteettisten timanttien ja alumiinioksidin sisällyttämisestä samoihin markkinoihin kuin piikarbidi voitaisiin samalla lailla ulot-

([43]) Asia IV/M.190 — Nestlé/Perrier, EYVL L 356, 5.12.1992, s. 1, johdanto-osan 9 kappale.

([44]) Hintaerojen merkityksestä tuotemarkkinoiden määrittelyn kannalta ks. asia IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, EYVL L 75, 23.3.1996, s. 38, johdanto-osan 15 kappale.

taa koskemaan CBN:ää, zirkonioksidia, seeded gel -alumiinioksidia ja boorikarbidia (osapuolet eivät ole nimenneet jälkimmäistä merkityksellisille tuotemarkkinoille kuuluvaksi). Kommissio on joka tapauksessa sitä mieltä, että samoista syistä kuin synteettiset timantit ja alumiinioksidi yksikään näistä raaka-aineista ei kuulu samoille merkityksellisille tuotemarkkinoille kuin piikarbidi.

A.5. Tulenkestävissä sovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

(85) Tulenkestäviä tuotteita valmistava teollisuus tuottaa tulenkestäviä tiiliä ja muotteja, mukaan lukien monoliittiset tuotteet ja uunien kehikot. Tiiliä, muotteja ja tulenkestäviä monoliittisia tuotteita käytetään masuunien ja sinkintislausuunien vuorauksessa, jätteenpolttouuneissa, alumiinin pelkistysuuneissa, upokkaiden ja valusankojen valmistuksessa sekä öljyä ja hiiltä polttavien voimalaitosten vuorauksessa. Uunikehikkoja käytetään pääasiassa keramiikka- ja posliiniteollisuudessa.

(86) Ominaisuuksiensa vuoksi (ei reagoi kemiallisesti suhteellisen korkeissakaan lämpötiloissa, kestää hyvin äkkinäisiä lämmönvaihteluita ja johtaa hyvin lämpöä) piikarbidi on suosittu materiaali erilaisten tulenkestävien tuotteiden valmistuksessa. Lisäksi piikarbidin lämmönjohtokyky on hyvä korkeissa lämpötiloissa ja se kestää happoja ja emäksiä. Keraamiset tuotteet ovat tulenkestävien tuotteiden markkinoiden osa-alue. Tällä alalla piikarbidia käytetään suojaavien osien, kuluvien osien, painepuhalluksen suuttimien ja rakennekeraamien valmistukseen. Vihreää piikarbidia käytetään tavallisesti keraamisissa sovelluksissa ja tummanharmaata piikarbidia, joka sisältää jonkin verran vapaata piitä ja hiiltä ja ei sen vuoksi ole yhtä puhdasta, jalostetaan monenlaisiksi monimutkaisiksi muoteiksi, joita käytetään sekä keramiikassa että tulenkestävissä tuotteissa ([45]).

(87) Ilmoituksessaan osapuolet mainitsivat tulenkestävissä tuotteissa käytetyn piikarbidin hinnan Euroopan talousalueella olleen vuonna 1995 noin 800 ecua/tonni. Varsinkin erityissovelluksien välillä esiintyi suuria hintavaihteluita. Keraamisten osien valmistukseen käytetty piikarbidijauhe asettuu tulenkestävässä teollisuudessa käytettävien materiaalien korkealuokkaisimpien tuotteiden markkinasegmentille. Keraamiset osat sintrataan piikarbidijauhetta käyttäen. Jauheiden keskimääräinen koko on alle 2 mikronia. Näiden jauheiden hinta on noin kymmenkertainen verrattuna tavallisen tulenkestävän piikarbidijauheen hintaan ollen keskimäärin 5 300 ecua/tonni. Hinta riippuu jauheen raekoosta, puhtaudesta ja muodosta.

([45]) William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, huhtikuu 1991, s. 59.

(88) Osapuolten antamien tietojen mukaan tulenkestävissä sovelluksissa käytettävää piikarbidia voidaan korvata muilla raaka-aineilla jonkin verran:

— sähkökorundi kilpailee piikarbidin kanssa erityisesti masuunien vuorauksessa ja monoliittisten tuotteiden tuotannossa. Osapuolten mukaan noin 50 prosenttia masuunien piipuista voidaan vuorata joko sähkökorundia tai piikarbidia sisältävillä tiilillä. Osapuolet arvioivat, että noin 27 prosenttia (8,5 miljoonaa ecua) tulenkestäviä tuotteita valmistavalle teollisuudelle Euroopan talousalueella myydystä sähkökorundista, jonka arvo vuonna 1995 oli 32,2 miljoonaa ecua, voidaan korvata suoraan piikarbidilla. Valkoisen sähkökorundin hinta Euroopan talousalueella oli vuonna 1995 noin 580 ecua/tonni;

— alumiiniteollisuudessa hiili ja grafiitti kilpailevat piikarbidin kanssa pelkistysuunien sivuseinien vuorauksessa ([. . .] prosenttia uuneista on tällä hetkellä vuorattu piikarbidilla);

— kordieriitti on oksidin ja saven seos, jota käytetään posliini- ja muiden keraamisten tuotteiden uunien vuoraukseen sekä uunikehikoiden valmistukseen. Se kilpailee piikarbidin kanssa kaikissa käyttötarkoituksissa, joissa lämpötila jää alle 1 380 °C:n. Vuonna 1995 keskihinta Euroopan talousalueella oli 560 ecua/tonni;

— mulliittia valmistetaan kahta peruslajia, sulatettua ja sintrattua mulliittia. Se kilpailee piikarbidin kanssa erityisesti uunikehikoiden valmistuksessa. Vuonna 1995 mulliitin keskihinta Euroopan talousalueella oli 790 ecua/tonni;

— osapuolet eivät sisällytä magnesiumoksidia eivätkä muita oksideja markkinoiden määritelmään, koska päällekkäisyys on niin vähäistä, mutta osapuolten mukaan näiden tuotteiden vaikutus on otettava huomioon arvioitaessa toimenpidettä.

(89) Todisteeksi piikarbidin ja edellä mainittujen materiaalien keskinäisestä korvattavuudesta osapuolet lainaavat useita artikkeleita ja tulenkestävien tuotteiden valmistajien tuotekuvauksia:

a) Osapuolet väittävät, että tuotteiden esiintyminen kahden tulenkestäviä materiaaleja valmistavan tuottajan [kaksi suurta tuottajaa] tuoteluettelossa osoittaa piikarbidin ja muiden materiaalien välisen korvattavuuden masuunien vuorauksessa. Tällaisia luetteloita ei kuitenkaan voida ilman muuta pitää todisteena korvattavuudesta. Kuten osapuolet myöntävät, materiaalivalinta riippuu uunin tyypistä. Piikarbidi esimerkiksi on korvaamaton vedellä jäähdytetyissä uuneissa hyvän lämmönjohtokykynsä vuoksi. Tällöin alumiinioksidi ei yksinkertaisesti ole vaihtoehto. Tämän vuoksi ei voida

päätellä, että piikarbidi ja alumiinioksidi ovat toistensa korvikkeita ainoastaan sen vuoksi, että [kahden suuren tuottajan] kaltaisten yhtiöiden tuoteluettelossa ne esiintyvät yhdessä. Tulenkestävien tuotteiden valmistajat ovat vahvistaneet tämän toteamalla, että niillä ei ole korvikkeita piikarbidille (katso jäljempänä).

b) Osapuolet esittävät, että "Eisen und Stahl"-lehden numerossa 11 marraskuussa 1995 julkaistun artikkelin mukaan Thyssen käyttää masuunien vuorauksessa ainoastaan alumiinioksidia. Tämä ei pidä paikkaansa saman artikkelin taulukon 5 perusteella, koska sen mukaan Thyssenin uudessa masuuni 2:ssa käytettiin piikarbiditiiliä.

c) Osapuolet väittävät, että alan asiantuntijan Rayn tieteelliset asiakirjat osoittavat, että piikarbidi voidaan korvata muilla materiaaleilla masuuneissa. Rayn artikkeleissa käsitellään muun muassa masuunien vuorauksessa käytettävien tulenkestävien tuotteiden valintaa. Artikkeleissa ei korosteta piikarbidin ja muiden materiaalien välistä korvattavuutta, vaan paremminkin piikarbidin parempaa soveltuvuutta tiettyihin sovelluksiin masuuneissa.

d) Uunikehikoiden suhteen osapuolet väittävät Annawerkin tuote-esitteiden todistavan, että käyttötarkoituksensa puolesta piikarbidi, kordieriitti, mulliitti ja alumiinioksidi eroavat toisistaan vain hyvin vähän. Näissä esitteissä todetaan kuitenkin selvästi, että piikarbidista valmistetuilla uunikehikoilla on erilaiset ominaisuudet kuin kordieriitista, mulliitista ja alumiinioksidista valmistetuilla kehikoilla. Piikarbidituotteilla on paras kylmäpuristuslujuus, kuumataivutuslujuus ja lämmönjohtokyky. Nämä ominaisuudet ovat tärkeitä valittaessa materiaalia tietynlaista uunia ja tietynlaista käyttötarkoitusta varten. Juuri tämän vuoksi on olemassa erilaisia tuotteita, koska piikarbidiin perustuvat tuotteet ovat kalliimpia.

(90) Osapuolet tulevat siihen tulokseen, että asian kannalta merkityksellisiin tuotemarkkinoihin olisi sisällytettävä 27 prosenttia tulenkestävässä teollisuudessa käytettävästä alumiinioksidista sekä noin 40 prosenttia mulliitin, kordieriitin ja grafiitin kulutuksesta.

(91) Tarkistaakseen osapuolten näkemyksen komissio teki kyselyn Euroopan talousalueen tulenkestävien tuotteiden ja keramiikan suurimpien valmistajien parissa. Vastauksia saatiin yhteensä 26. Komission kyselyssä mukana olleiden tulenkestävien tuotteiden valmistajien osuus oli noin 50 prosenttia Euroopan talousalueen markkinoista vuonna 1995 (ei sisällä osapuolten omaa käyttöä). Suurimman asiakkaan osuus kaikesta Euroopan talousalueella tulenkestäviin tarkoituksiin myydystä piikarbidista oli 10,5 prosenttia.

(92) Komission kyselyynsä saamien vastausten mukaan yksikään tulenkestävien tuotteiden valmistaja ei voi fysikaalis-teknisistä syistä valmistaa lopputuotteitaan ilman piikarbidia eikä käyttää sen sijasta valkoista tai ruskeaa sähkökorundia, kordieriittia, mulliittia, hiiltä tai grafiittia. Kukaan tärkeimmistä kyselyssä mukana olleista tuottajista ei myöskään uskonut korvaavansa piikarbidia yhdessäkään lopputuotteessaan valkoisella korundilla, kordieriitillä, mulliitilla, hiilellä tai grafiitilla, vaikka piikarbidin hinnan oletettaisiin nousevan pysyvästi 5—10 prosenttia. Jopa Carborundum GmbH, Saint-Gobain-ryhmään sidossuhteessa oleva yhtiö, totesi, että se ei voisi "ollenkaan" valmistaa lopputuotteitaan ilman piikarbidia eikä korvata sitä muilla raaka-aineilla.

(93) Osapuolten mielestä korvattavuutta ei voida kumota näin yleisillä perusteilla, koska ei ole oikein perustaa tuotemarkkinoiden määrittelyä yksiin ainoisiin tulenkestävän piikarbidin markkinoihin, sillä korvattavuutta tapahtuu kolmella tasolla: monoliittisten tuotteiden, tiilien ja muottien sekä uunikehikoiden tasolla. Näitä osa-alueita on tarkasteltava erikseen korvattavuuden kannalta. Tulenkestävien tuotteiden valmistajat, joihin otettiin yhteyttä, valmistavat kuitenkin näitä kaikkia erilaisia lopputuotteita. Lisäksi nämä valmistajat ovat tulenkestävien tuotteiden suurimpia tuottajia, joiden mahdollisuuksien materiaalien korvaamiseen pitäisi yleensä olla paremmat kuin pienemmillä tuottajilla. Tämän vuoksi niiden näkemyksen voidaan katsoa edustavan markkinoita kokonaisuudessaan.

(94) Samoin kuin hiomavälineiden markkinoilla myös erilaisten tulenkestävien materiaalien fysikaaliset ja tekniset ominaisuudet ovat erilaisia. Kuten osapuolet ovat itse esittäneet, näitä raaka-aineita ei useissa tapauksissa käytetä erikseen, vaan useina sekoituksina, jotta saataisiin ominaisuuksiltaan tietynlaisia lopputuotteita tiettyä käyttötarkoitusta varten. Tämän vuoksi näyttää siltä, että nämä tuotteet ovat toisiaan täydentäviä eivätkä toisensa korvaavia tuotteita. Tämän vuoksi niitä käytetään usein samaan aikaan, mutta eri paikoissa ja erilaisissa tarkoituksissa, joko masuuneissa tai keraamisissa sovelluksissa. Tulenkestävien tuotteiden tärkeimmät valmistajat, joihin komissio otti yhteyttä, totesivat suurimman osan myynnistään menevän asiakkaille, jotka kysyvät erityisiä tuoteominaisuuksia tai vaativat piikarbidille tyypillisiä ominaisuuksia. Valmistajat totesivat lisäksi, että usean vuoden ajan on tehty tutkimuksia, jotta löydettäisiin oikea piikarbiditasapaino, jolla saavutettaisiin vaaditut suoritusominaisuudet.

(95) Hintatiedot tukevat näkemystä, että tulenkestävissä sovelluksissa käytettävä piikarbidi muodostaa sähkökorundista, kordieriitista, mulliitista, hiilestä tai grafiitista erilliset tuotemarkkinat. Alumiinioksidin tapauksessa osapuolten toimittamat hintatie-

dot tukevat tätä näkemystä. Hintatietojen mukaan tulenkestävän piikarbidin (piikarbidipitoisuus 98 prosenttia) hinta nousi 874 ecusta tonnilta vuonna 1993 962 ecuun tonnilta vuonna 1995 eli suunnilleen 10 prosenttia, mutta valkoisen ja ruskean alumiinioksidin hinta laski kolmen viimeisen vuoden aikana. Näissä olosuhteissa tuntuisi epäloogiselta jatkaa kalliimman tuotteen eli piikarbidin käyttöä tilanteissa, joissa saatavilla on halvempi korvaave tuote eli alumiinioksidi. Tämän vuoksi nämä hintatiedot näyttävät osoittavan, että tulenkestävää laatua oleva piikarbidi muodostaa valkoisesta ja ruskeasta alumiinioksidista erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat.

(96) Osapuolten esittämistä todisteista ei varsinkaan käy ilmi, että kysyntäpuolella piikarbidin ja muiden tuotteiden välillä vallitsisi yksinkertainen korvattavuus siinä mielessä, että jos piikarbidin hinta nousee muutaman prosentin, asiakkaat yksinkertaisesti vaihtaisivat esimerkiksi alumiinioksidiin. Sen sijaan näyttää siltä, että materiaalien välillä tapahtuva vaihto edellyttää aina tulenkestävien tuotteiden valmistajilta uusien tuotteiden kehittämistä.

(97) Tulenkestävien tuotteiden valmistajille tehdyn kyselyn jälkeen ja ottaen huomioon osapuolten esittämän lausunnon on pääteltävä, että piikarbidin, sähkökorundin ja muiden materiaalien välillä ei ole korvaamismahdollisuuksia. Tulenkestävissä sovelluksissa käytettävä piikarbidi muodostaa erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat.

A.6. Muissa teollisissa sovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

(98) Kuten edellä A.1 jaksossa todettiin, suhteellisen pieniä määriä jalostettua piikarbidia käytetään myös erilaisissa muissa teollisissa sovelluksissa (katso edellä). Osapuolet ovat ottaneet sen kannan, että piikarbidi voidaan kokonaan korvata muilla materiaaleilla. Lattiamateriaalien osalta ruskea alumiinioksidi ajaa täysin saman tarkoituksen. Virranrajoittimien ja sähkövastusten alalla Zinkoxide on piikarbidin täydellinen korvike([46]). Vaikuttaa siltä, että tuotemarkkinoiden määritelmä voidaan jättää avoimeksi, koska edes markkinoiden määritteleminen mahdollisimman pieniksi ei aiheuta kilpailuongelmia.

B. ASIAN KANNALTA MERKITYKSELLISET MAANTIETEELLISET MARKKINAT

Yleisiä huomioita tuontitiedoista

(99) Eurostatin tilastojen mukaan piikarbidin kokonaistuonti yhteisöön (12) vuonna 1995 oli 141 254 tonnia (88 miljoonaa ecua). Norjan osuus oli määrältään 41,4 prosenttia ja arvoltaan 59,5 prosenttia kokonaistuonnista, Kiinasta peräisin olevan piikarbidin osuudet olivat 16,1 prosenttia ja 6,7 prosenttia ja Venäjältä tuotiin 10,3 prosenttia ja 6,7 prosenttia.

(100) Ilman Norjaa piikarbidin kokonaistuonti yhteisöön (12) vuonna 1995 oli 82 832 tonnia (35,7 miljoonaa ecua). Eurostatin tilastojen mukaan tuonti Euroopan talousalueen ulkopuolisista maista kolmeen uuteen jäsenvaltioon Ruotsiin, Suomeen ja Itävaltaan oli 109 tonnia (71 000 ecua). Norjan virallisten tuontitilastojen mukaan piikarbidin tuonti muualta kuin yhteisöstä oli 3 716 tonnia (1,5 miljoonaa ecua). Kun kaikki luvut lasketaan yhteen, piikarbidin kokonaistuonti Euroopan talousalueelle oli 86 657 tonnia (37,2 miljoonaa ecua) vuonna 1995.

(101) Osapuolet ovat kuitenkin väittäneet, että Eurostatin tilastoissa ei näy kaikki Euroopan talousalueen ulkopuolisista maista kolmeen uuteen jäsenvaltioon tuotu piikarbidi (1 038 tonnia tuotiin Ruotsiin ja 415 tonnia Itävaltaan ja Suomeen). Osapuolten mukaan 3 603 tonnia Tanskaan tuotua piikarbidia esitetään Eurostatin tilastoissa lisäksi virheellisesti Norjasta peräisin olevaksi, vaikka se olisi pitänyt esittää Ukrainasta tulevaksi. Kun lisätään nämä määrät, kokonaistuonnin Euroopan talousalueelle olisi osapuolten mukaan noustava [> 90 000] tonniin. Tämä luku on [5—10] prosenttia suurempi kuin virallisissa tilastoissa ilmoitettu tuonti. Osapuolten toimittamien markkinaosuuksia koskevien taulukoiden mukaan piikarbidin kokonaistuonti oli [> 90 000] tonnia ([> 40] miljoonaa ecua)([47]). Nämä luvut ylittävät Eurostatin tilastoista saadut tuontiluvut [. . .] ja [. . .].

(102) Komissio on sitä mieltä, että Eurostatin tilastoissa on luotettavaa tietoa piikarbidin kokonaistuonnista yhteisöön. Osapuolet eivät ole toimittaneet tarkistettavia tietoja mahdollisesti tuodun materiaalin alkuperämaasta eikä sen laadusta tai jalostajista eikä loppukäyttäjistä, joille se toimitettiin. Osapuolet eivät voineet osoittaa, oliko tämä materiaali loppuun jalostettua piikarbidia vai puolijalostetta, jonka yhteisön jalostavat käsittelivät edelleen. Ei myöskään voida sulkea pois mahdollisuutta, että tämä erotus aiheutuu tiettyjen tuontien väärästä ilmoittamisesta Tanskan tuontitilastoissa. Näistä syistä komissio on päättänyt olla ottamatta näitä määriä huomioon. Tämän vuoksi Eurostatin tilastojen ja Norjan tuontitilastojen mukaan piikarbidin kokonaistuonti yhteisöön oli 86 657 tonnia (37,2 miljoonaa ecua) vuonna 1995.

([46]) Ks. ilmoitus, s. 44.

([47]) Nämä luvut saatiin laskemalla yhteen markkinaosuuksien taulukossa ilmoitetut eri sovellusten tuontiosuudet. Markkinaosuuksien taulukon perusteella piikarbidimarkkinoiden kokonaistuonti nousee jopa [> 90 000] tonniin ([>40] miljoonaan ecuun).

Taulukko 3

Osapuolten laskemien ja komission laskemien tuontilukujen vertailu

Piikarbidin tuonti	Osapuolten luvut		Komission luvut	
	tonnia	tuhansia ecuja	tonnia	tuhansia ecuja
Tuonti yhteisöön (12) Eurostatin tilastojen mukaan, ei sisällä Norjaa	82 832	35 665	82 832	35 665
Tuonti Norjaan yhteisön ulkopuolisista maista Norjan tuontitilastojen mukaan	3 716	1 497	3 716	1 497
Tuonti ETA:n ulkopuolelta Itävaltaan, Suomeen ja Ruotsiin (Eurostat)	109	71	109	71
Mahdollisesti Eurostatin tilastoihin sisältymätön tuonti yhteisöön (15) lukuun ottamatta Norjaa	5 056	Ei tietoja	—	—
Sellainen tuonti Norjaan, joka mahdollisesti ei sisälly Norjan tuontitilastoihin	15	Ei tietoja	—	—
Yhteensä	**91 728**	**Ei tietoja**	**86 657**	**37 233**
Metallurgisen piikarbidin tuonti	[>45 000]	[>15 000]	51 362	23 330
Kiteisen raakapiikarbidin tuonti	[<25 000]	[<10 000]	21 284	9 180
Jalostettujen hiomarakeiden tuonti	[>10 000]	[>10 000]	9 100	8 188
Jalostettujen tulenkestävien rakeiden tuonti	[>10 000]	[>5 000]	4 911	3 015
Muihin teollisiin sovelluksiin käytettävien rakeiden tuonti	—	—	556	425
Markkinaosuustaulukoiden mukainen tuonti (ks. C-jakso)	[>90 000]	[>40 000]	**87 213**	**44 138**

(103) Käytettävissä ei ole virallisia tuontitilastoja, joissa tehtäisiin ero metallurgisen piikarbidilaadun ja kiteisen raakapiikarbidin sekä eri sovelluksiin käytettävien jalostettujen piikarbidilaatujen välillä. Eurostatin tilastoissa esitetään ainoastaan yhteisöön tuodun piikarbidin kokonaismäärä ja -arvo. Osapuolten toimittamien markkinaosuuksia koskevien taulukoiden mukaan raakapiikarbidin kokonaistuonti oli [< 25 000] tonnia ([< 10] miljoonaa ecua) vuonna 1995, metallurgisen piikarbidilaadun tuonti oli [> 45 000] tonnia ([> 15] miljoonaa ecua), jalostettujen hiomarakeiden tuonti oli [> 10 000] tonnia ([> 10] miljoonaa ecua) ja jalostettujen tulenkestävien rakeiden tuonti oli [> 10 000] tonnia ([> 5] miljoonaa ecua). Kuten osapuolet myöntävät, nämä luvut ovat osapuolten kokemuksiin markkinoista ja jäsenvaltioiden kuukausittaisiin tuontitilastoihin perustuvia arvioita. Osapuolet ovat laskeneet tuotujen laatujen keskimääräiset hinnat ja sen perusteella kohdistaneet tuonnin tietyille sovelluksille.

(104) Komissio epäilee, antavatko osapuolten toimittamat luvut oikean kuvan markkinoiden rakenteesta ja Euroopan talousalueelle tulevan tuonnin merkityksestä. Ensinnäkin toimittajien ja asiakkaiden toimittamien ostolukujen perusteella näyttää todennäköiseltä, että osapuolet ovat aliarvioineet metallurgisen piikarbidilaadun osuuden kokonaistuonnista ja siten yliarvioineet jalostetun kiteisen piikarbidin tuontimäärän. Toiseksi osapuolilla on ainoastaan epätäydellisiä tietoja tuontilähteistä ja Euroopan talousalueen jalostajien ja kauppiaiden myynnin rakenteesta. Osapuolten arvioiden tarkis-

tamiseksi komissio on tehnyt kyselyn Euroopan talousalueen kaikkien tärkeimpien toimittajien parissa (tuottajat, jalostajat, kauppiaat). Nämä toimittajat ja osapuolet toivat vuonna 1995 yhteensä 74 466 tonnia (35,6 miljoonaa ecua) piikarbidia. Kokonaismäärään sisältyy 45 851 tonnia (20,8 miljoonaa ecua) metallurgista laatua olevaa piikarbidia, 19 000 tonnia (8,2 miljoonaa ecua) kiteistä raakapiikarbidia ja 9 615 tonnia (6,6 miljoonaa ecua) jalostettuja kiteisiä rakeita ([48]).

(105) Asiakkaiden keskuudessa tehdyn komission kyselyn mukaan hiomavälineiden valmistajat ostivat 881 tonnia (vastaa 975 000:ta ecua) jalostettuja rakeita kauppiailta tai edustajilta, joilla on läheiset yhteydet Euroopan talousalueen ulkopuolisiin tuottajiin. Tulenkestävien ja keraamisten tuotteiden valmistajat ostivat myös 112 tonnia (vastaa 240 000:ta ecua). Nämä ostot on katsottu loppukäyttäjien suorana tuontina. Koska osapuolten lukujen mukaan komission kysely kattoi määrällisesti 29,1 prosenttia hiomavälineiden markkinoista ja 53,2 prosenttia tulenkestävien tuotteiden markkinoista, tuontiluvut ekstrapoloitiin vastaavasti. Tämän perusteella komissio arvioi lopputuottajien tuoman jalostetun kiteisen piikarbidin määräksi noin 3 240 tonnia (vastaa 3,8:aa miljoonaa ecua). Koska komission kysely kattoi kaikki suuret asiakkaat, asiakkaiden suoran tuonnin määrä hiukan ylikorostuu näissä luvuissa. Pienempien asiakkaiden tuonti ei todennäköisesti ole yhtä suoraa.

(106) Kun molemmat luvut lasketaan yhteen, komission haastattelemien toimittajien tai loppukäyttäjien kokonaistuonniksi saadaan 77 706 tonnia (39,4 miljoonaa ecua). Määrällisesti tämä vastaa 89,3:a prosenttia Eurostatin virallisiin tilastoihin perustuvasta kokonaistuonnista ja osapuolten tuontilukujen perusteellakin laskettuna [< 85:tä] prosenttia.

(107) Koska komission kysely ei kata kokonaistuontia Euroopan talousalueelle, toimittajille osoitetussa kyselyssä saadut tuontiluvut ekstrapoloitiin vastaavasti. Tämän perusteella komissio arvioi piikarbidin metallurgisen laadun tuonniksi vuonna 1995 noin 51 362 tonnia (vastaa 23,3:a miljoonaa ecua), kiteisen raakapiikarbidin tuonniksi noin 21 284 tonnia (9,2:ta miljoonaa ecua) ja jalostettujen kiteisten rakeiden tuonniksi noin 14 567 tonnia (11,6:ta miljoonaa ecua). Jalostetun kiteisen piikarbidin kokonaistuonti koostui 9 100 tonnista (vastaa 8,2:ta miljoonaa ecua) hiomarakeita, 4 911 tonnista (3:a miljoonaa ecua) tulenkestäviä rakeita ja 556 tonnista (425 000:ta ecua) rakeita muita teollisia sovelluksia varten (katso taulukko 3 edellä sekä B.3, B.4, C.5 ja C.6 jakso jäljempänä).

B.1. Metallurgiassa käytetty piikarbidi

(108) Metallurgisen piikarbidin markkinoille on tunnusomaista huomattava tuonti Euroopan talousalueelle toimittajilta, jotka sijaitsevat eri puolilla maailmaa, erityisesti Kiinassa, Itä-Euroopassa ja Etelä-Amerikassa. Kuljetuskustannuksilla on vain vähän merkitystä, koska metallurgista piikarbidia laivataan irtotavarana suuria määriä kerrallaan. Osapuolten mukaan hinnat ovat nousseet 32 prosenttia sen jälkeen kun polkumyyntitullit otettiin käyttöön vuonna 1994. Polkumyyntitullit eivät ilmeisesti ole estäneet tehokasta kilpailua Euroopan talousalueen ulkopuolisten kilpailijoiden taholta, koska esimerkiksi Kiinasta peräisin olevan tuonnin osuus oli vuonna 1995 vielä yli 15 prosenttia Euroopan talousalueen markkinoista ja kokonaistuonnin osuus oli noin 50 prosenttia markkinoiden arvosta vuonna 1995.

(109) Edellä esitetyistä syistä metallurgiassa käytettävän piikarbidin merkityksellisten tuotemarkkinoiden maantieteellinen ulottuvuus näyttää käsittävän koko maailman.

B.2. Kiteinen raakapiikarbidi

(110) Osapuolten tietojen mukaan kiteisen raakapiikarbidin tuonti Euroopan talousalueelle oli vuonna 1995 noin [< 25 000] tonnia ([< 10] miljoonaa ecua). Komission tutkimuksessa on kuitenkin käynyt ilmi, että kokonaistuonti oli noin 21 300 tonnia (9,2 miljoonaa ecua). Tuonnin ohella markkinoille on tullut vain vähäisiä määriä Euroopan talousalueen tuottajien myymä raakapiikarbidia (ei sisällä omaa käyttöä). Saint-Gobain oli suurin yksittäinen kiteisen raakapiikarbidin tuoja Euroopan talousalueella. Yhtiö toi [...] tonnia [...] peräisin olevaa raakapiikarbidia, jonka tytäryhtiö Intermat jalosti. ESK toi [...] tonnia [...] peräisin olevaa raakapiikarbidia. Osapuolet toivat yhdessä Euroopan talousalueelle [...] tonnia raakapiikarbidia, joka vastasi noin [...] prosenttia kokonaistuonnista. Suurin osa muusta tuonnista oli peräisin Venäjältä (Volzhsky), Venezuelasta (SiCVen), Romaniasta (Casirom ja Carbochim) sekä Sveitsistä

([48]) Komission tutkimuksessa ilmeni, että hionnassa, tulenkestävissä tuotteissa ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin piikarbidipitoisuus on keskimäärin 96,9 prosenttia. Euroopan talousalueella teollisille loppukäyttäjille vuonna 1995 myydystä jalostetusta piikarbidista ainoastaan noin 7,2 prosenttia määrällisesti ja noin 4,6 arvollisesti oli sellaista, jonka piikarbidipitoisuus oli alle 94 prosenttia. Hiomavälineiden valmistajat käyttävät seoksissaan täyteaineena piikarbidia, jonka piikarbidipitoisuus on alle 94 prosenttia, esimerkiksi pölynerottelusta syntyvää hienoa jauhetta. Tämän vuoksi komissio pitää kiteisenä piikarbidina ainoastaan sellaista piikarbidia, jonka piikarbidipitoisuus on vähintään 94 prosenttia.

(Timcal). Komission tutkimuksen mukaan tuodun raakapiikarbidin osuus oli määrältään noin 89 prosenttia ja arvoltaan noin 85 prosenttia kiteisen raakapiikarbidin kokonaiskaupasta Euroopan talousalueella (ei sisällä myyntiä sisäiseen käyttöön).

(111) Vaikka tuonnin korkea 85 prosentin osuus on vahva osoitus siitä, että kiteisen raakapiikarbidin merkityksellisten tuotemarkkinoiden maantieteellinen ulottuvuus on Euroopan talousaluetta laajempi, maantieteellisten markkinoiden lopullinen määrittely voidaan jättää avoimeksi, koska ehdotettu keskittymä ei luo eikä vahvista määräävää asemaa kiteisen raakapiikarbidin markkinoille, vaikka maantieteellisesti merkitykselliset markkinat muodostuisivat Euroopan talousalueesta.

B.3. Hionnassa käytettävä jalostettu piikarbidi

(112) Osapuolet ovat esittäneet, että hionnassa käytettävien piikarbidirakeiden merkitykselliset markkinat ovat maailmanlaajuiset. Suurin osa hiomavälineiden valmistajista, joilta komissio tiedusteli asiaa, ei pidä Euroopan talousalueen ulkopuolisia toimittajia vaihtoehtona Euroopan talousalueen toimittajille. Koska komissio haastatteli kolmea suurta asiakasta, joilla pitäisi olla parhaat mahdollisuudet ostaa Euroopan talousalueen ulkopuolelta, voidaan olettaa, että hiomavälinevalmistajien mahdollisuudet tehdä hankintoja Euroopan talousalueen ulkopuolelta ovat kaiken kaikkiaan vielä pienemmät kuin komission otos osoittaa. Tärkeimmät syyt, miksi Euroopan talousalue muodostaa erilliset merkitykselliset tuotemarkkinat, ovat seuraavat:

Erilaiset teollisuusstandardit ja tuoteominaisuudet

(113) Länsi-Euroopassa on luotu FEPA-standardit Euroopan unionin jäsenvaltioiden, Norjan ja Sveitsin välisen yhteistyön tuloksena. Näissä standardeissa määritellään kiinteissä hiomavälineissä (FEPA-F) ja hioma-aineella päällystetyissä hiomavälineissä (FEPA-P) käytettyjen sähkökorundi- ja piikarbidirakeiden nimitykset ja koot([49]). FEPA-standardit on liitetty eri kansallisiin standardeihin kaikkialla yhteisössä. Tällä hetkellä hiontasovelluksissa käytettävät piikarbidirakeet jaetaan raekokoihin eri standardien mukaisesti Länsi-Euroopassa, Yhdysvalloissa, Japanissa, Kiinassa, Puolassa ja Venäjällä.

(114) Yhdysvalloissa American National Standards Institute (ANSI) on antanut omat standardinsa. Kiinteissä hiomavälineissä käytettävien kiinteiden rakeiden osalta standardi on sama kuin FEPA-F-standardi. Hioma-aineella päällystettyjen hiomavälineiden osalta FEPA-P-standardi on tiukempi kuin ANSIn standardi. Japanissa hioma-aineella päälystetyissä hiomavälineissä käytettävien rakeiden teollisuusstandardi (Japanese Industrial Standard — JIS) on sama kuin FEPA-P-standardi. Vaikka JIS-standardi kiinteiden hiomavälineiden karkeille rakeille on sama kuin FEPA-F-standardi, JIS-standardi kiinteiden hiomavälineiden hienoille rakeille on erilainen kuin FEPA-F-standardi. Kiina ja Puola ovat jo hyväksyneet FEPA-P-standardin, mutta sitä ei ole vielä liitetty kansallisiin standardeihin. Kansainvälinen standardoimisjärjestö (ISO) ei ole vielä vahvistanut standardia. Lisäksi kiinteiden hiomavälineiden rakeiden luokittelussa on vielä eroja verrattuna FEPA-F-standardiin, erityisesti hienojen rakeiden FEPA-F-standardiin.

(115) ISO on hyväksynyt eurooppalaisen FEPA-F-standardin kansainväliseksi standardiksi kiinteiden hiomavälineiden rakeille([50]). Standardia ei kuitenkaan ole vielä liitetty eri kansallisiin standardeihin koko maailmassa. Joka tapauksessa standardit ovat vapaaehtoisia. Lisäksi ISO-standardi ei sisällä kaikkia FEPA-P-standardissa määriteltyjä raekokoja, koska hienoja raelajeja P 1500 — P 2500 ei ole määritelty([51]). Tällä hetkellä muilla maantieteellisillä alueilla valmistetulla standardimateriaalilla ei usein voida korvata suoraan Euroopan talousalueella käytettyjä piikarbidirakeita. Tästä syystä useimmat Euroopan talousalueelle tuodut piikarbidirakeet on lajiteltava FEPA-standardin mukaisesti, mistä aiheutuu lisäkustannuksia. Lisäksi tässä lajitteluprosessissa tarvitaan tiettyjä laitteita kuten seuloja ja selkeytyskoneita, minkä vuoksi asiakkaat eivät voi tehdä sitä itse.

([49]) Ks. Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs (FEPA): Bonded Abrasive Grain Size Standard (F), 42-1984, R 1993 (standardi kiinteiden hiomavälineiden raekoosta) ja Coated Abrasive Grain Size Standard (P), 43-1984, R 1993 (standardi hioma-aineella päällystettyjen hiomavälineiden raekoosta). F-standardissa määritellään 26 eri karkeaa raekokoa (F 4 — F 220) ja 11 eri pientä raekokoa (F 230 — F 1200). P-standardissa määritellään 15 eri karkeaa raekokoa (P 12 — P 220) ja 13 eri pientä raekokoa (P 240 — P 2500).

([50]) Ks. ISO-standardi 8486: Kiinteät hiomavälineet — rakeisuusjakauman määrittely ja määrääminen.

([51]) Ks. ISO-standardi 6344: Hioma-aineella päällystetyt hiomavälineet — raekokoanalyysi.

(116) Melkein kaikki komission kuulemat hiomavälineiden valmistajat ilmoittivat, että eurooppalaisten FEPA-standardien noudattaminen on tärkeää sekä lopputuotteiden valmistuksen että tavarantoimittajien valinnan kannalta.

(117) Lisäksi komission tutkimuksen tulokset ovat vahvistaneet, että Euroopan talousalueella toimivien ja sen ulkopuolisten tavarantoimittajien tuoteominaisuuksissa on huomattavia eroja. Useimmat hiomavälineiden valmistajat ilmoittivat, että Euroopan talousalueen ulkopuoliset tavarantoimittajat eivät pysty täyttämään kemialliseen puhtauteen, piikarbidipitoisuuteen ja rakeisuuteen liittyviä vaatimuksia FEPA-P-standardin mukaisesti. Useimmat itäeurooppalaiset ja kiinalaiset toimittajat tuottavat piikarbidirakeita, joiden piikarbidipitoisuus on alhainen ja jotka sisältävät runsaasti epäpuhtauksia, eivätkä kyseiset toimittajat pysty tarjoamaan kaikkia hiontasovelluksissa käytettäviä piikarbidilaatuja.

(118) Tällä hetkellä Euroopan talousalueen tuottajien ja Euroopan talousalueen ulkopuolisten tuottajien tavaravalikoimassa on huomattavia eroja. Talousalueelle tuovien tuottajien tuotevalikoima ei täysin vastaa asiakkaiden vaatimuksia. Osapuolet ovat epäsuoraan myöntäneet tämän sanomalla, että Euroopan talousalueen ulkopuoliset tuottajat jatkuvasti parantavat menetelmiensä ja sitä kautta tuotteidensa laatua. Osapuolet päättelevät, että nämä tuottajat lisäävät kapasiteettiaan seuraavan muutaman vuoden sisällä tarkoituksenaan tarjota täydellinen valikoima tuotteita ja eritelmiä ([52]). Useimmilla Euroopan talousalueen ulkopuolisilla tuottajilla ei ole kotimaisia standardeja kaikille Euroopan talousalueen asiakkaiden tarvitsemille rakeille. Täydellisen tuotevalikoiman tarjoaminen edellyttäisi sen vuoksi sekä lisäkapasiteettia että erityisiä tuotelinjoja Euroopan talousalueen asiakkaille. Tästä seuraa, että Euroopan talousalueen ulkopuoliset tuottajat eivät voisi nopeasti sopeuttaa tuotantoaan yksittäisen asiakkaan kysynnän muuttuessa.

Euroopan ulkopuolisten tavarantoimittajien toimitusten epäluotettavuus

(119) Komission tutkimukseen saatujen vastausten perusteella hiomavälineiden valmistajat pitävät tärkeänä piikarbidirakeiden laatua, toimitetun tavaran pysyvää laatua ja tavarantoimittajien luotettavuutta ([53]). Erityisesti se, että toimitetut piikarbidirakeet ovat samanlaisia koko ajan, on erittäin tärkeää eurooppalaisille hiomavälineiden valmistajille. Koska sekä laatu että luotettavuus ovat vielä tärkeämpiä kuin hinta, Euroopan talousalueen ulkopuolisilla tavarantoimittajilla, erityisesti itäeurooppalaisilla ja kiinalaisilla, on vaikeuksia täyttää Euroopan talousalueen asiakkaiden vaatimukset. Vaikka Euroopan ulkopuoliset tavarantoimittajat tarjoavatkin joskus tiettyjä määriä FEPA-standardin mukaisesti luokiteltuja piikarbidihiomarakeita, näin tapahtuu kuitenkin vain harvoin, ja sen vuoksi kyseessä ei ole luotettava pitkäaikainen toimituslähde. Meneillä olevasta standardien yhdenmukaistamisesta huolimatta Euroopan talousalueen asiakkaat eivät tällä hetkellä odota Euroopan talousalueen ulkopuolisten tavarantoimittajien pystyvän pääsemään FEPA:n standardeihin. Piikarbidin tuominen Euroopan talousalueen ulkopuolisista maista lisäisi ennemminkin asiakkaiden riskejä ja kustannuksia, koska materiaalin kemiallinen koostumus ja luokittelu olisi testattava.

Läheisyys asiakkaisiin

(120) Asiasta järjestetyssä kuulemisessa osapuolet ilmoittivat, että läheisyyttä asiakkaisiin on pidettävä tärkeänä kilpailuetuna. Lisäksi osapuolet ilmoittivat, että raakapiikarbidin rouhinnan ja luokittelun tuloksena syntyvää rakeisuusjakaumaa ei ole ennalta määritelty, vaan se voidaan ennemminkin mukauttaa asiakkaiden tarpeiden mukaan. Tietyin rajoituksin valmistaja voi vapaasti käyttää jo luokiteltuja karkeita rakeita ja rouhentaa ne edelleen hienommiksi laaduiksi. Sen vuoksi Euroopan talousalueella sijaitsevalla jalostuskapasiteettia omaavalla tavarantoimittajalla on merkittävä etu verrattuna Euroopan talousalueen ulkopuolisiin tavarantoimittajiin, koska kyseinen tavarantoimittaja voi mukauttaa valmistusprosessinsa asiakkaiden kysymään tuotevalikoimaan nopeasti. Komission tutkimuksen mukaan 95,5 prosenttia hiomavälineiden valmistajista pitää "nopeita toimituksia pyydettäessä" tärkeänä tekijänä piikarbidin toimittajien valinnassa. Vain 2,9 prosenttia valmistajista pitää niitä "melko merkityksettöminä". Noin 78 prosenttia hiomavälineiden valmistajista pitää "yhteistyön pituutta" tavarantoimittajiensa kanssa ja keskinäistä tuntemusta tärkeinä tekijöinä. Vain 8,8 prosenttia valmistajista pitää sitä "melko merkityksettömänä" tavarantoimittajien valinnassa. Nämä tulokset vahvistavat sen, kuinka tärkeää tavarantoimittajien läheisyys asiakkaisiin on, ja niitä on pidettävä markkinoiden maantieteellistä laajuutta rajoittavina lisätekijöinä.

([52]) Ilmoitus s. 71.

([53]) Täsmälliset toimitukset ja ehdoton luotettavuus tekijöinä määriteltäessä maantieteellisiä markkinoita: ks. asia IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Mealbox, EYVL L 75, 23.3.1996, s. 38, johdanto-osan 43 kappale.

Tuontitullit

(121) Euroopan talousalueen ulkopuolelta tuotavan piikarbidin nykyinen tuontitulli on 4,5 prosenttia muille kehitysmaille paitsi Kiinalle ja 6,5 prosenttia Kiinalle ja teollisuusmaille.

Piikarbidin tuontia koskevat polkumyynnin vastaiset toimenpiteet

(122) Neuvosto antoi 12 päivänä huhtikuuta 1994 asetuksen, jolla otettiin käyttöön selvä polkumyyntitulli Kiinan kansantasavallasta, Puolasta, Venäjän federaatiosta ja Ukrainasta peräisin olevan piikarbidin tuonnissa ([54]). Tulli otettiin käyttöön, jotta poistettaisiin kyseisistä maista tapahtuvan halpatuonnin kielteiset vaikutukset. Tullin käyttöönottoa pyysi suuri osa teollisuuden alan yrityksistä EY:ssä, mukaan lukien yksi osapuolista, sekä muut EU:n piikarbidin tuottajat. Tullimäärä, jota sovelletaan nettohintaan vapaasti yhteisön rajalla ennen tullausta, on 52,6 prosenttia tuonnille Kiinasta, 23,3 prosenttia tuonnille Venäjältä ja Ukrainasta ja 8,3 prosenttia tuonnille Puolasta. Komissio on hyväksynyt Venäjän federaation määrällisen lupauksen valtion omistaman yrityksen V/O Stankoimportin osalta. Polkumyynnin vastaiset toimenpiteet ovat voimassa tavanomaiset viisi vuotta ja päättyvät siten huhtikuussa 1999, ellei teollisuuden ala yhteisössä vaadi toimenpiteiden tarkistamista ja esitä riittäviä todisteita siitä, että polkumyynti ja vahinko jatkuvat, jos toimenpiteet lopetetaan. Toimenpiteitä voidaan tarkastaa myös niiden soveltamisaikana, jos muuttuneesta tilanteesta voidaan esittää riittäviä todisteita. Ukrainaa koskevia toimenpiteitä tarkistetaan parhaillaan. Tarkistus koskee ainoastaan polkumyyntimarginaalia, eikä se ole vielä valmis.

(123) Osapuolten mukaan tärkein syy, miksi yhteisöön tuodaan tällä hetkellä vain vähän polkumyynnin vastaisten toimenpiteiden kohteena olevista maista peräisin olevaa korkealaatuista jalostettua piikarbidia, on tälle tuonnille asetettu polkumyyntitulli (vastauksen sivut 38 ja 40, annettujen sitoumusten johdanto-osa). Osapuolet ovat erityisesti sitä mieltä, että nykyinen 52,6 prosentin polkumyyntitulli on suuri este hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän kiinalaisen piikarbidin tuonnille yhteisöön. Kuitenkin osapuolet totesivat ilmoituksessaan, että "tuoreet tuontiluvut osoittavat, että käyttöön otetut polkumyyntitullitkaan eivät estä jatkuvaa halvan tuonnin virtaa Euroopan talousalueelle" ([55]).

(124) Komission kyselyssä mukana olleiden hiomavälineiden valmistajien suuri enemmistö ilmoitti, että polkumyyntitullin määrääminen edellä mainituista maista peräisin olevalle piikarbidille on vaikeuttanut tilausten kääntämistä Euroopan talousalueen toimittajilta kyseisissä maissa sijaitseville tavarantoimittajille ja on siten nostanut hintoja. Lisäksi jotkut tavarantoimittajat ja kauppiaat ilmoittivat pitävänsä polkumyyntitulleja ja tuontikiintiöitä esteenä hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin tuonnille Euroopan talousalueelle ([56]). Kuitenkin asiakkaiden mukaan polkumyyntitullien määrääminen edellä mainituista maista peräisin olevan piikarbidin tuonnille on vaikuttanut enimmäkseen piikarbidin metallurgisen laadun ja kiteisen raakapiikarbidin markkinoihin. Jalostettujen piikarbidirakeiden markkinoilla polkumyyntitullien käyttöönottamisella on ollut ainoastaan pieni vaikutus, koska tuonnin määrä on suhteellisen pieni ja kiinalaisilta ja itäeurooppalaisilta tavarantoimittajilta ei vielä saada suuria määriä tarvittavia laatuja. Tämä vahvistui komission laatimassa osapuolten antamaa sitoumusta koskevassa selvityksessä (katso G jakso jäljempänä ja liite III).

Tuonti- ja hintatiedot

(125) *Absoluuttiset hintaerot:* Osapuolten mielestä asian kannalta merkitykselliset maantieteelliset markkinat ovat maailmanlaajuiset, koska eri sovelluksissa käytettävien piikarbidituotteiden hinnat eivät vaihtele paljon ja ovat yhdenmukaiset koko maailmassa. Kuitenkin jopa osapuolten toimittamat markkinatiedot osoittavat, että hiontasovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden hinnassa on huomattavia absoluuttisia eroja Euroopan talousalueen ja muun maailman välillä. Vuonna 1995 hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin keskimääräinen hinta Euroopan talousalueella oli osapuolten mukaan [...] ecua/tonni, kun vastaava hinta Itä-Euroopassa oli [...] ecua, Kiinassa [...] ecua ja muualla Euroopassa [...] ecua ([57]). Osapuolten mukaan nämä erot absoluuttisissa hinnoissa johtuvat eroista piikarbidipitoisuudessa ja -laadussa. Osapuolten toimittamien tietojen mukaan saman piikarbidin vakiolaadun hintatasot ovat myös aivan erilaiset. Siten Japanin hinnat osoittautuivat yli 30 prosenttia korkeammiksi kuin Euroopan talousalueen suurilta asiakkailta vastaavista laaduista perityt hinnat.

(126) *Erot hintakehityksessä:* Lisäksi hinnat ovat kehittyneet eri tavalla eri alueilla. Euroopan talousalueella osapuolten laskema piikarbidihiomarakeiden keskimääräinen hinta on noussut vuodesta 1994 [5—10] prosenttia, kun taas Pohjois- ja Etelä-Amerikassa keskimääräinen hinta on pienentynyt 6,7 prosenttia, Itä-Euroopassa 0,6 prosenttia ja pysynyt samana Kiinassa.

([54]) Ks. 12 päivänä huhtikuuta 1994 annettu neuvoston asetus (EY) N:o 821/94 (EYVL L 94, 13.4.1994, s. 21).

([55]) Ilmoitus, s. 50, ks. myös s. 62.

([56]) Ks. Kuhmichelin, Washington Millsin, Timcalin ja Smyris abrasivin vastaukset

([57]) Euroopan talousalueella hinnat olivat yli kaksi kertaa korkeammat kuin Itä-Euroopassa ja noin 80 prosenttia korkeammat kuin Kiinassa.

(127) Lisäksi komissio on vertaillut joidenkin hiontasovelluksissa käytettävien piikarbidiluokkien hintoja Pohjois-Amerikassa ja Euroopan talousalueella. Eurooppalaisen FEPA-standardin F 60-120 mukaan luokiteltujen tummanharmaiden piikarbidirakeiden hinnat ovat huomattavasti korkeammat kuin vastaavan amerikkalaisen standardin mukaan luokiteltujen tummanharmaiden piikarbidirakeiden hinnat. Tutkimustulosten mukaan Euroopan talousalueen hinnat vuonna 1986 olivat 96 prosenttia korkeammat kuin vastaavien rakeiden hinnat Pohjois-Amerikassa (molemmat hinnat Saksan markoissa laskettuna). Tämä ero kasvoi seuraavina vuosina ja saavutti huippunsa vuonna 1991 (hintaero 184 prosenttia). Tämän jälkeen hintaero pienentyi vuoteen 1994 asti (141 prosenttiin), mutta saavutti uuden huipun vuonna 1996 (191 prosenttia). Huomattava ja pysyvä ero hinnoissa osoittaa, että ainakin Pohjois-Amerikka ja Euroopan talousalue kuuluvat eri maantieteellisille markkinoille. Tämä hintaero ei ole johtanut siihen, että asiakkaat siirtäisivät kysyntäänsä merkittävästi Euroopan talousalueen toimittajilta pohjoisamerikkalaisille toimittajille.

(128) *Tuonnin kilpailuvaikutus Euroopan talousalueella on ollut pieni:* Osapuolten mukaan hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin tuonti Euroopan talousalueelle oli arvoltaan [> 10] miljoonaa ecua vuonna 1995. Tämä vastaisi [15—20] prosenttia osapuolten arvioimasta markkinoiden arvosta. Euroopan hiomavälineiden valmistajien keskuudessa suorittamiensa kyselyiden tulosten ja kaikkien suurempien piikarbidin toimittajien ostolukujen perusteella komissio kuitenkin arvioi, että hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin tuonti Euroopan talousalueelle oli arvoltaan ainoastaan noin 8,2 miljoonaa ecua. Tämä vastaa noin 14,4:ää—15,0:tä prosenttia komission laskemasta markkinoiden arvosta (20 pronsenttia määrästä) (ks. jäljempänä). Nämä arviot eivät perustu pelkästään loppukäyttäjien suoraan maahantuomien jalostettujen piikarbidirakeiden määrään, vaan niissä otetaan huomioon myös se, että jalostajat ja kauppiaat ovat usein myyneet tuotua materiaalia omalla tuotenimellään ilmoittamatta materiaalin todellista alkuperää. Koska komissio pyysi jalostajia ja kauppiaita ilmoittamaan toimituslähteensä, oli mahdollista arvioida, kuinka paljon ne myivät Euroopan talousalueen ulkopuolelta peräisin olevia piikarbidirakeita. Ainoat Euroopan talousalueen ulkopuolella sijaitsevat tuottajat, jotka myivät huomattavia määriä piikarbidihiomarakeita suoraan Euroopan talousalueen asiakkaille, olivat Moravitkarbo, Timcal ja Washington Mills. Tuonnista loppu jakaantuu usealle yritykselle, erityisesti jalostajille ja kauppiaille.

(129) Vastauksessaan väitetiedoksiantoon osapuolet totesivat, että italialaisen tuottajan Samatecin lopetettua toimintansa piikarbidin toimittajana vuonna 1994, sen italialaiset hioma-aineasiakkaat siirtyivät käyttämään itäeurooppalaisia tuottajia Tšekin tasavallasta, Puolasta, Romaniasta ja Ukrainasta (vastaus, s. 35, 68). Eurostatin tuontitilastot osoittavat Italian osalta, että vuonna 1994 ja 1995 Italian tuonti Romaniasta, Tšekin tasavallasta, Venäjältä ja Yhdysvalloista lisääntyi yhtä paljon kuin tuonti Euroopan talousalueen maista. Komission tutkimustulos ei kuitenkaan vahvista osapuolten väitettä. Komission kyselyssä mukana olleet italialaiset hiomavälineiden valmistajat toivat vuonna 1994 5,2 prosenttia ostamastaan piikarbidihiomarakeiden kokonaismäärästä tavarantoimittajilta Sveitsistä, Venäjältä, Tšekistä, Venezuelasta ja Meksikosta. Vuonna 1995 piikarbidihiomarakeiden tuonti nousi 9,9 prosenttiin kokonaisostomäärästä. On kuitenkin pidettävä mielessä, että Samatec toimitti pääasiassa kiventyöstöteollisuuden metallilankasahasovelluksissa käytettäviä hiomarakeita. Osapuolet ovat esittäneet tietoja siitä, mille tavarantoimittajille Samatecin italialaiset piikarbidiasiakkaat ovat siirtyneet (vastauksen liite 11). Näiden tietojen mukaan useimmat asiakkaat ovat valinneet Euroopan talousalueella sijaitsevan toimittajan (Orkla-Exolon, Navarro, Norton, ESK).

(130) Arvioitaessa sitä, onko tuonti merkki laajemmista maantieteellisistä markkinoista, ei kuitenkaan riitä, että arvioidaan pelkästään tuonnin osuuden suuruus. Tärkeä kysymys on tuonnin kilpailuvaikutus ja erityisesti se, onko tuonti merkki laajemmasta markkinoiden yhdentymisestä hintojen määräämisen ja yleisten kilpailuedellytysten suhteen. Kyseessä olevassa asiassa 14,4—15,0 prosentin tuontiosuus ei ole todellakaan merkki laajemmista maantieteellisistä markkinoista. Ensinnäkin on otettava huomioon, että tuonti on jakaantunut laajasti useille yrityksille, joista yhdenkään markkinaosuus ei ole suurempi kuin 2—3 prosenttia Euroopan talousalueen markkinoista (arvon mukaan). Lisäksi yksikään tuojista ei toimita täydellistä tuotevalikoimaa. Tuonnin pienestä vaikutuksesta on osoituksena edellä käsitellyt erot hinnoissa ja hintakehityksessä. Tuonnilla ja kauppavirroilla ei yleensä ole ollut riittävästi vaikutusta poistamaan hintaerot Japanin, Pohjois-Amerikan ja Euroopan talousalueen välillä.

Päätelmä

(131) Huomattavat erot tuoteominaisuuksissa, tuotelaadussa, teollisuusstandardeissa, hintatasoissa ja hintakehityksessä ovat usein merkkejä siitä, että kyseiset alueet eivät kuulu yksille ja samoille maantieteellisille markkinoille. Lisäksi tuonti ei ole vaikuttanut hiomavälineissä käytetyn piikarbidin hintojen määräämiseen Euroopan talousalueella eikä se viittaa laajempiin maantieteellisiin markkinoihin. Ennemminkin suuri enemmistö komission kyselyyn osallistuneista hiomavälineiden valmistajista sanoi odottavansa hintojen nousevan, jos ehdotettu toi-

menpide toteutetaan. Sen vuoksi jalostettujen piikarbidirakeiden merkitykselliset markkinat ovat Euroopan talousalueella.

B.4. Tulenkestävissä sovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

(132) Osapuolten mukaan tulenkestävissä sovelluksissa käytettävää jalostettua piikarbidia tuotiin Euroopan talousalueelle vuonna 1995 [> 5] miljoonan ecun arvosta. Tämä vastaisi [10:tä—15:tä] prosenttia osapuolten arvioimasta markkinoiden arvosta. Komissio on suorittanut tulenkestävien tuotteiden eurooppalaisten asiakkaiden, kauppiaiden ja kilpailijoiden keskuudessa kyselyn, jonka tulosten perusteella se kuitenkin arvioi, että tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin tuonti oli vuonna 1995 arvoltaan noin 3 miljoonaa ecua. Tämä vastaa noin 6,6:ta—6,9:ää prosenttia komission laskemasta markkinoiden arvosta (noin 9:ää prosenttia määrästä) (katso jäljempänä).

(133) Osapuolet katsovat, että tulenkestävien tuotteiden valmistajat eivät kohtaa merkittäviä esteitä hankkiessaan tulenkestävää materiaalia Euroopan talousalueen ulkopuolelta. Lisäksi osapuolet ovat esittäneet esimerkkejä tulenkestävien lopputuotteiden Euroopan talousalueen tuottajista, jotka hankkivat materiaalia myös Brasiliasta vuonna 1996 tai olivat jo testanneet ja hyväksyneet kiinalaisen materiaalin. Kuitenkin samat komission kyselyssä mukana olleet valmistajat ilmoittivat Euroopan talousalueen ulkopuolisten lähteiden olevan epäluotettavia.

(134) Lisäksi on otettava huomioon, että nämä markkinat vaikuttavat olevan jopa vähemmän avoimet kuin hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinat. Tulenkestävä piikarbidi valmistetaan ennemminkin asiakkaiden vaatimusten kuin FEPA-standardin mukaan kuten hiontasovelluksissa käytettävä piikarbidi. Tämän vuoksi tulenkestävissä tuotteissa käytettävä jalostettu piikarbidi on vähemmän standardisoitu tuote kuin hiomavälineissä käytettävä jalostettu piikarbidi. Siten läheisyys asiakkaisiin on tärkeämpi tekijä tulenkestävissä sovelluksissa kuin hiontasovelluksissa.

(135) Kuten hionnassa käytettävän piikarbidin myös tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinat ovat Euroopan talousalueella, pääasiassa samoista syistä. Sen vuoksi viitataan B.3. jaksoon.

B.5. Muissa teollisissa sovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

(136) Näiden markkinoiden maantieteellisten markkinoiden määritelmä voidaan jättää avoimeksi, koska kilpailuongelmia ei ole edes silloin, kun markkinat määritellään mahdollisimman pieniksi.

C. ARVIOINTI

C.1. Eri piikarbidimarkkinoiden kokonaissuuruus

(137) Vuonna 1995 piikarbidin kokonaismyynti teollisuuden loppukäyttäjille Euroopan talousalueella oli noin 156 miljoonaa ecua (210 000 tonnia). Piikarbidin metallurgisien laatujen osuus piikarbidin kokonaismyynnistä oli noin 50 prosenttia määrän mukaan laskettuna ja 29 prosenttia arvon mukaan laskettuna. Jalostetun kiteisen piikarbidin osuus oli noin 51 prosenttia määrän mukaan laskettuna ja 71 prosenttia arvon mukaan laskettuna. Jalostetun hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin myynti oli noin 37 prosenttia piikarbidin kokonaismyynnistä, tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynti oli noin 29 prosenttia ja muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynti oli noin 5 prosenttia piikarbidin kokonaismyynnistä.

(138) Saksa muodostaa suurimmat piikarbidin markkinat Euroopan talousalueella. Vuonna 1995 Saksan osuus piikarbidin kulutuksesta Euroopan talousalueella oli noin [40—45] prosenttia. Seuraavaksi suurimmat markkinat olivat Italiassa, jossa kulutus oli [10—15] prosenttia Euroopan talousalueen kulutuksesta. Sen jälkeen tulivat Yhdistynyt kuningaskunta ([10—15] prosenttia), Ranska ([10—15] prosenttia) ja Espanja ([5—10] pronsenttia).

C.2. Euroopan talousalueella kulutetun piikarbidin lähteet

Piikarbidin tuotanto Euroopan talousalueella

(139) Raakapiikarbidin tuotannossa käytetyt uunit ovat teknisesti yksinkertaisia ja tekniikka on yleisesti tunnettua ja helposti saatavilla. Osapuolet arvioivat kapasiteetiltaan [keskikokoisen] uuden sulatuslaitoksen rakentamisen kokonaisinvestoinnin olevan Euroopan talousalueella noin [> 40] miljoonaa ecua, johon ei sisälly maan hinta([58]). Suurin osa investoinneista on välttämättömiä Euroopan talousalueen ympäristönormien noudattamiseksi. Sen vuoksi osapuolet katsovat, että raakapiikarbidin tuotantomarkkinoille pääsyn esteet ovat suhteellisen suuret Länsi-Euroopassa piikarbidin tuotannolle määrättyjen ympäristönormien vuoksi([59]). Tilanne on erilainen entisissä itäblokin maissa ja kolmannen maailman maissa mukaan lukien Kiinassa.

(140) Euroopan talousalueen piikarbiditeollisuus on kokenut viimeisten 10—15 vuoden aikana pudotuskilpailun, johon on liittynyt tehtaiden sulkemisia ja yritysten haltuunottoja. Vuonna 1987 Norton osti norjalaisen Arendal Smelteverk AS:n ja sai

([58]) Ilmoitus s. 71.
([59]) Ilmoitus s. 71.

siten [> 40 000] tonnin vuotuisen sulatuskapasiteetin Lillesandissa sijaitsevan [> 20 000] tonnin vuotuisen kapasiteettinsa lisäksi. Vuonna 1992 italialainen tuottaja Samatec SA, joka on ENI-ryhmän tytäryhtiö, sulki kaksi sulatuslaitostaan (30 000 tonnia) ja supisti toimintansa raakapiikarbidin tuotantoon, joka kuitenkin lopetettiin vuonna 1994, koska yritys pyrki keskittymään ydintoimintaansa. Vuonna 1992 ranskalainen yritys Péchiney Électrométallurgie, jonka vuotuinen kapasiteetti oli 18 000 tonnia, lopetti piikarbidin tuotannon kokonaan. Vuonna 1993 Alusuisse-Lonza poistui markkinoilta sulkemalla 20 000 tonnin suuruisen vuotuisen tuotantokapasiteettinsa Waldshutissa Saksassa ja myymällä sveitsiläisen tytäryhtiönsä Lonza G+T:n Timcal AG:lle.

(141) Komission selvityksen tulosten mukaan on erittäin epätodennäköistä, että piikarbiditoimintonsa ja lopettaneet tuottajat palaisivat uudelleen näille markkinoille, koska nämä yritykset ovat myyneet tai hävittäneet piikarbidin tuotantolaitteensa. Lisäksi komissio katsoo, että uusien kilpailijoiden tuleminen raakapiikarbidin tuotantomarkkinoille ei ole kovin todennäköistä lähitulevaisuudessa, mistä myös osapuolet ovat samaa mieltä([60]). Euroopan talousalueen piikarbiditeollisuuden pudotuskilpailu johtuu useista tekijöistä, joihin kuuluvat korkeammat ympäristönsuojeluvaatimukset ja halvan metallurgisen piikarbidin tuonti Kiinasta ja Itä-Euroopasta.

(142) Sulatuskapasiteetin sulkeminen tarkoittaa sitä, että piikarbidin tuotanto Euroopan talousalueella on pienempää kuin kokonaiskysyntä. Huolimatta teollisuuden pudotuskilpailusta noin 85 prosenttia Euroopan talousalueella kulutetusta kiteisestä piikarbidista tuotetaan yhä Euroopan talousalueella. Tärkeimpien tuottajien sulatuskapasiteetit esitetään liitteessä I([61]). Länsi-Euroopassa (ETA ja Sveitsi) sulatuskapasiteettia oli vuonna 1995 yhteensä [> 175 000] tonnia. Noin [> 60] prosenttia tästä kapasiteetista on osapuolilla. Liitteestä I nähdään myös, että Itä-Euroopassa ja Kiinassa on paljon piikarbidin tuotantokapasiteettia.

Euroopan talousalueella kulutetun piikarbidin suurimmat tuottajat

(143) Saint-Gobainilla on sulatus- ja jalostuslaitoksia Norjassa (Norton). Lisäksi sillä on tulenkestävien laatujen jalostuslaitos Belgiassa (Intermat). Saint-Gobain on piikarbidin suurin ja eniten voimavaroja omaava tuottaja ja jalostaja Länsi-Euroopassa ja koko maailmassa. Se omistaa [> 30] prosenttia Länsi-Euroopan tuotantokapasiteetista. Saint-Gobainilla on myös huomattavaa toimintaa Euroopan ulkopuolella. Se on piikarbidin suurin tuottaja Pohjois-Amerikassa ja sillä on sulatuslaitos Venezuelassa (Industrial Norton de Venezuela), joka palvelee pääasiassa Pohjois-Amerikan markkinoita. Saint-Gobain rakentaa parhaillaan jalostuslaitosta Kiinaan palvelemaan Tyynenmeren alueen maita, omistaa osuuden intialaisesta yhteisyrityksestä (Grindwell Norton Ltd) ja suunnittelee sulatuslaitoksen perustamista Kiinaan. Saint-Gobain noudattaa maailmanlaajuista strategiaa ja strategisen suunnitelmansa mukaan aikoo maailman johtavaksi piikarbidin tuottajaksi.

(144) Saint-Gobain on pitkälle kehitetyn piikarbidin, erityisesti korkealaatuisten tuotteiden ja erikoistuotteiden tuottaja. Saint-Gobain on onnistunut pitämään piikarbiditoimintonsa kannattavina huolimatta siitä, että metallurgisen piikarbidin hinnat ovat laskeneet vuoden 1990 alusta. Yritys on vertikaalisesti integroitunut ja jalostaa hionnassa käytettäviä ja tulenkestäviä tuotteita. Se on yksi tärkeimmistä näiden lopputuotteiden tuottajista Euroopassa.

(145) Wacker-Chemie (ESK) omistaa maailman suurimman sulatuslaitoksen Delfzijlissä Alankomaissa. Yrityksellä on jalostuslaitokset Saksassa Grefrathissa ja Kemptenissä. ESK:n hienorakeisen piikarbidin jalostuslaitokset Kemptenissä Saksassa on tarkoitus antaa uuden yhteisyrityksen käyttöön valmistussopimuksella (Toll Manufacturing Agreement). Yrityksen osuus yhdysvaltalaisesta Exolon-ESK:sta on myytävä ennen kuin yhteisyritys aloittaa tuotannon (katso II jakso). ESK (lukuun ottamatta Orkla-Exolonia) omistaa noin [< 40] prosenttia Länsi-Euroopan sulatuskapasiteetista.

(146) Kuten Saint-Gobain ESK on pitkälle kehittynyt piikarbidin tuottaja. Yritys tuottaa kuitenkin myös suuren määrän metallurgista piikarbidia Delfzijlin suurissa sulatuslaitoksissa käytetyn tekniikan vuoksi. Tämä on yksi syy siihen, miksi ESK:n piikarbidiliiketoiminnan kokonaiskannattavuus on vuoden 1990 alusta alkeen ollut alttiina Kiinasta ja Itä-Euroopasta tuodun halvan metallurgisen piikarbidin aiheuttamille paineille. ESK on haavoittuvampi tälle tuonnille kuin Saint-Gobain, koska ESK:n Delfzijlin laitoksen tuotantokapasiteetin vuoksi [...] prosenttia laitoksessa tuotetusta piikarbidista on metallurgista, kun vastaava osuus muissa eurooppalaisissa perinteisiä Acheson-uuneja käyttävissä laitoksissa on tavallisesti noin 20 prosenttia.

(147) Verrattuna muihin eurooppalaisiin tuottajiin ESK:lla on se etu, että se on jo selvittänyt suurimman osan ympäristöongelmistaan. Vuonna 1973 ESK kehitti piikarbidiuunin, jossa sulatusproses-

([60]) Ilmoitus s. 70.

([61]) Päätöksen liite I sisältää liikesalaisuuksia eikä sitä sen vuoksi ole liitetty julkaistavaan toisintoon.

sissa kehittyneet kaasut kerätään ja käytetään uudestaan energiantuotantoon. Investointi ympäristönsuojeluun on kuitenkin myös lisännyt yrityksen kustannuksia. Se on nykyään yksi suurimmat kustannukset omaavista tuottajista Euroopan talousalueella.

(148) Norjalaisesta Orkla-Exolonista omistaa puolet norjalainen monialayritys Orkla ja puolet yhdysvaltalainen Exolon-ESK. Yritys on pienempi tuottaja, jonka osuus Länsi-Euroopan kapasiteetista on alle 9 prosenttia. Orkla-Exolon tuottaa piikarbidia, joka vastaa laadultaan ESK:n ja Saint-Gobainin laatua.

(149) Orkla-Exolon on pieni noin 100 henkeä työllistävä yritys. Sillä on rajalliset voimavarat tuotekehitykseen, ja sen on säännöllisesti käytettävä ulkoisia asiantuntijoita teknisten ongelmien ratkaisemisessa, koska yrityksessä ei ole tällaista asiantuntemusta. Orkla-Exolon on liian pieni tuottamaan täydellistä valikoimaa hioma- ja tulenkestäviä tuotteita. Yrityksen on keskityttävä hioma- ja tulenkestävien tuotteiden markkinoilla erityistuotteiden lohkoille käyttääkseen rajoitetut voimavaransa parhaalla mahdollisella tavalla.

(150) Orkla-Exolon ei ole tähän mennessä joutunut huolehtimaan ympäristöongelmista. Tulevaisuudessa sen on kuitenkin tehtävä investointeja pienentääkseen tuotantonsa aiheuttamaa saasteiden määrää. Orkla-Exolonin taloudellinen tilanne on vankka, ja se on ptystynyt rahoittamaan suurimman osan investoinneistaan omilla varoillaan.

(151) Espanjalainen Navarro on perheyritys, joka tuottaa sähköä vesivoimalla. Vaikka se onkin suunnilleen saman kokoinen piikarbidin tuottaja kuin Orkla-Exolon, piikarbiditoiminnot eivät kuulu sen ydintoimintaan. Yrityksen päätoiminta-alana on sähkön tuottaminen vesivoimalaitoksessa. Sen vuoksi sen piikarbidin todellinen tuotantomäärä riippuu siitä, kuinka paljon sillä on vettä jäljellä sähköntuotantovelvollisuuden täyttämisen jälkeen.

(152) Timcal on sveitsiläinen piikarbidin tuottaja, joka kuuluu kanadalais-belgialaiseen Imétal SA-yhtiöön. Timcal otti haltuunsa Bodiossa Sveitsissä sijaitsevan Lonza G+T:n piikarbidin sulatuskapasiteetin vuonna 1994. Timcal ei kuitenkaan ole ensisijaisesti piikarbidin, vaan ennemminkin synteettisen grafiitin tuottaja, ja se tuottaa piikarbidia ainoastaan sivutuotteena. Yrityksellä ei ole jalostusvälineistöä FEPAn standardien mukaisten tulenkestävien piikarbidirakeiden tuottamiseksi eikä myöskään välineitä tämän edellyttämää kemiallista käsittelyä varten. Timcal tuottaa kuitenkin luokiteltuja piikarbidirakeita, joiden piikarbidipitoisuus ei ylitä 95:tä prosenttia ja joita käytetään karkeaa piikarbidia edellyttävissä hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa, kuten kiventyöstöteollisuuden metallilankasahasovelluksissa.

(153) Mineralien-Werke Kuppenheim (MWK) on saksalainen hioma- ja tulenkestävien aineiden, muun muassa piikarbidin, jalostaja, jolla on jalostuslaitokset Düsseldorfissa ja Kuppenheimissa. Yritys tuo huomattavan määrän (kiteistä) raakapiikarbidia itäeurooppalaisilta tuottajilta ja jalostaa materiaalin hionnassa käytettäviksi ja tulenkestäviksi laaduiksi. Tämän lisäksi MWK tuo jalostettua piikarbidia Venäjältä ja myy sen suoraan loppukäyttäjille. Yrityksellä ei ole laitteita kemiallista käsittelyä ja märkäluokittelua varten. MWK voi tällä hetkellä ainoastaan jalostaa piikarbidihiomarakeita FEPA-F-standardin mukaan eikä sillä ole laitteita hienojen rakeiden jalostamiseksi.

(154) Treibacher Schleifmittel on itävaltalaisen Wienerberger-ryhmän tytäryhtiö. Yritys omistaa kaikki slovenialaisen Rusessa sijaitsevan yrityksen Treibacher Schleifmittel d.o.o:n (aikisemmin Tovarna Dusika) ja Yhdysvalloissa sijaitsevan Treibacher Schleifmittel Corporationin osakkeet. Treibacher valmistaa yksinomaan sähkökorundia eikä sitä voida pitää kilpailijana piikarbidimarkkinoilla, koska se on päättänyt luopua piikarbidin valmistuksesta ja jalostuksesta. Tämä strateginen päätös johti piikarbidin tuotantolinjan sulkemiseen Rusessa vuonna 1995 ja piikarbidituotannon lopettamiseen Niagara Fallsissa Yhdysvalloissa vuonna 1994. Treibacher myy tällä hetkellä Euroopan talousalueella ainoastaan pieniä määriä Dusen varastoista tulevaa piikarbidia.

(155) Yhdysvaltalainen Washington Mills tuottaa hionnassa käytettäviä ja tulenkestäviä aineita. Yritys toimii Euroopassa Yhdistyneessä kuningaskunnassa sijaitsevan tytäryhtiönsä Washington Mills Electro Minerals Ltd:n kautta. Vaikka yritys onkin suuri alumiinioksidin tuottaja, se toimittaa piikarbidia vain vähän pääasiassa Yhdistyneessä kuningaskunnassa sijaitseville asiakkaille. Washington Mills ei tuota raakapiikarbidia, mutta ostaa puolijalostettua materiaalia pääasiassa osapuolilta, erityisesti Nortonilta, ja jalostaa sen asiakkaiden vaatimusten mukaisesti. Lisäksi se toimii Yhdistyneessä kuningaskunnassa Nortonin piikarbidin jakelijana.

Kilpailu maahantuonnin kanssa ainoastaan vähäpätöistä

(156) Kiina on maailman suurin piikarbidin tuottaja määrällisesti. Osapuolet arvioivat, että Kiinan tuotantokapasiteetti on yhteensä 375 000 tonnia vuodessa. Osapuolten mukaan Kiinassa on yli 120 tehdasta. Useimmat niistä ovat erittäin pieniä tehtaita, joiden sulatuskapasiteetti on 1 000—10 000 tonnia vuodessa; kahden suurimman tehtaan enimmäiskapasiteetti on vain 15 000 tonnia raakapii-

karbidia vuodessa ([62]). Selvästi suurin osa Kiinan piikarbidin tuotannosta on piikarbidin metallurgisia laatuja. Useimmat kiinalaiset tuottajat valmistavat myös hionta- ja tulenkestäviä tuotteita. Siten merkittävä osuus piikarbidin kokonaistuotannosta käytetään sisäisesti.

(157) Itä-Euroopan yritykset ovat tuoneet pääasiassa metallurgista piikarbidia Euroopan talousalueen markkinoille. Suuria tuottajia on kaksi ja pienempiä useampia. Suurimmat tuottajat ovat ZAC (yhteisyritys INEC) Zaporoszhjessa Ukrainassa ja AS Volzhsky Abrasives Venäjällä, ja niiden osuus sulatuskapasiteetista on 70 prosenttia ja Itä-Euroopan maiden tuotannosta 60 prosenttia ([63]). Tšekin tasavallassa toimiva Moravitkarbo ja Kolossa, Puolassa, toimiva Korund SA ovat pienempiä piikarbidin tuottajia.

(158) Latinalaisessa Amerikassa on kuusi pientä riippumatonta tuottajaa. Suurimmat tuottajat tovat Casil SA Brasiliassa (32 000 tonnia) ([64]), Electrometalurgia de Veracruz SA (Elmet) Meksikossa (20 000 tonnia), SiCVen Venezuelassa (22 000 tonnia) ja Saint-Gobain Venezuelassa ([15 000–25 000 tonnia]). Mikään näistä ei kuitenkaan ole toiminut erityisen aktiivisesti Euroopassa. Tuonti Etelä-Amerikasta Euroopan talousalueelle on toistaiseksi ollut erittäin pientä.

(159) Pohjois-Amerikassa tärkeimmät tuottajat ovat Exolon-ESK ja Saint-Gobain. Treibacher Schleifmittel on lopettanut piikarbidin tuotantonsa Niagara Fallsissa ja tuottaa yksinomaan sähkökorundia. Yhdysvaltalaisella Washington Millsillä on vain vähän piikarbidin jalostuskapasiteettia ja se ostaa tarvitsemansa raakapiikarbidin pääasiassa Nortonilta. Tuonti Pohjois-Amerikasta Euroopan talousalueelle on ollut tähän mennessä erittäin vähäistä.

(160) Japanissa tärkeimmät tuottajat ovat Pacific Rundum Co. ja Yakushima Denko. Pacific Rundum on erikoistunut tulenkestävän piikarbidin tuotantoon. Ainakin toinen on pienentänyt kiteisen raakapiikarbidin tuotantoaan ja tuo sitä nyt Kiinasta ja jalostaa edelleen Japanissa. Nämä tuottajat pitävät Euroopan talousalueen markkinoita erittäin vaikeina ja toinen niistä ei edes harkitsisi vientiä Eurooppaan. Näiden kahden tuottajan lisäksi Japanissa on muutama jalostaja, erityisesti Nanko Abrasives Co., Showa Denko ja Fujimi Inc. Osapuolten mukaan Fujimi ja Nanko tuovat Kiinasta karkeita rakeita ja muuntavat ne omissa jalostuslaitoksissan hienoiksi rakeiksi ([65]). Japanilaiset tuottajat ovat tähän mennessä vieneet vain erittäin pieniä määriä erityistuotteita pääasiassa Yhdysvaltoihin. Kokonaistuonti Japanista Euroopan unioniin oli vuonna 1995 ainoastaan 104 tonnia.

Päätelmä

(161) On selvää, että osapuolista tulee kaikkein suurin piikarbidin toimittaja Euroopan talousalueen markkinoille ehdotetun toimenpiteen jälkeen. Osapuolet omistaisivat melkein 75 prosenttia Länsi-Euroopan sulatuskapasiteetista.

C.3. Metallurgisissa sovelluksissa käytettävä piikarbidi

(162) Osapuolten mukaan piikarbidin metallurgisen laadun myynti koko maailmassa vuonna 1995 oli [> 135] miljoonaa ecua ([< 400 000] tonnia). Metallurgisen piikarbidin osuus piikarbidin maailmanlaajuisesta myynnistä oli määrällisesti [> 50] prosenttia ja arvon mukaan [< 30] prosenttia. Vuodesta 1993 myynti on lisääntynyt 16 prosenttia. Metallurgisen piikarbidin myynti Euroopan talousalueella oli [< 30] prosenttia piikarbidin maailmanlaajuisesta myynnistä vuonna 1995.

(163) Osapuolten mukaan niiden yhdistetty markkinaosuus oli noin [< 20] prosenttia metallurgisen piikarbidin maailmanlaajuisesta myynnistä vuonna 1995. Kiinalaisten osuus oli 36,8 prosenttia, venäläisten 8,3 prosenttia, Exolon-ESK:n [5–10] prosenttia ja joukon muita tuottajia alle 5 prosenttia.

(164) Se, että maailmanmarkkinoilla on useita kilpailijoita, takaa tehokkaan kilpailun. Näillä markkinoilla kiinalaiset yritykset ovat pysyviä kilpailijoita. Ilmoitettu toimenpide ei johtaisi määräävän aseman syntymiseen tai sellaisen vahvistumiseen näillä markkinoilla.

C.4. Kiteinen raakapiikarbidi

(165) Komission tutkimuksen mukaan raakapiikarbidin kokonaismyynti Euroopan talousalueella oli noin 11,2 miljoonaa ecua (23 842 tonnia). Tuonnin määrä oli noin 9,2 miljoonaa ecua (21 284 tonnia), ja Euroopan talousalueella sijaitsevat tuottajat myivät raakapiikarbidia (ulkopuoliseen käyttöön) 2 052 miljoonan ecun arvosta (2 558 tonnia). Vuonna 1995 osapuolet toivat [...] tonnia ([...] miljoonaa ecua) kiteistä raakapiikarbidia, josta suurin osa meni omaan käyttöön niiden omilla jalostuslaitoksilla. Osapuolten (ulkopuoliseen käyttöön) myymän kiteisen raakapiikarbidin määrä oli kuitenkin ainoastaan noin [...] prosenttia markkinoiden arvosta.

([62]) Ilmoitus, liite 39.
([63]) Ilmoitus, liite 39.
([64]) Tämä ja seuraavat luvut ovat osapuolten arvioita.
([65]) Ks. osapuolten kirje 14 päivältä lokakuuta 1996, liite 9.

(166) Osapuolet eivät ole pelkästään raakapiikarbidin suurimmat yksittäiset tuojat, vaan myös kaikkein suurimmat kiteisen raakapiikarbidin tuottajat Länsi-Euroopassa (katso taulukko 4). Ne käyttävät kuitenkin suurimman osan tuotannostaan itse jalostaen sen hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettäviksi piikarbidirakeiksi. Sen vuoksi eurooppalaiset taravantoimittajat ovat myyneet markkinoilla vain vähän raakapiikarbidia maahantuotua materiaalia lukuun ottamatta, ja osapuolten markkinaosuus näillä markkinoilla on ainoastaan pieni. Suurin osa Euroopan talousalueelle tuodusta pienestä kiteisen raakapiikarbidin määrästä on peräisin Yhdysvalloista (Yhdysvaltojen armeijan varastot), Meksikosta, Venäjältä, Venezuelasta, Kiinasta, Romaniasta ja Sveitsistä.

(167) Kiteistä raakapiikarbidia myydään ainoastaan puolivalmisteena hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden jalostukseen. Tuonnin suuren osuuden vuoksi ja koska osapuolilla on vain vähän toimintaa ulkopuolisille toimitettavan raakapiikarbidin kaupassa, komissio katsoo, että ehdotettu keskittymä kiteisen raakapiikarbidin markkinoilla ei luo määräävää asemaa tai vahvista sellaista näillä markkinoilla.

Taulukko 4

Kiteisen raakapiikarbidin tuotanto ja maahantuonti Euroopan talousalueella vuonna 1995
(mukaan lukien käyttö omiin tarkoituksiin)

Tavarantoimittaja	Tummanharmaa piikarbidi		Vihreä piikarbidi	
	(tonnia)	(%)	(tonnia)	(%)
Norton, Norja (Saint-Gobain)	[>40 000]	[<35]	[>10 000]	[>60]
ESK, Saksa	[<30 000]	[>20]	[<5 000]	[<25]
Osapuolet yhteensä	**[<70 000]**	**[50—60]**	**[<20 000]**	**[80—90]**
Navarro, Orkla-Exolon	<35 000	[25—30]	<2 500	[10—20]
Maahantuonti (mukaan lukien Timcal)	[>20 000]	[<20]	[0]	[0]
Yhteensä	**<125 511**	**100,1**	**<19 939**	**100,0**

Lähde: Komission tutkimustulokset, osittain arvioita.
Huom. 1: Saint-Gobain (Intermat) oli vuonna 1995 [. . .].
Huom. 2: Navarrolla, Orkla-Exolonilla ja Timcalilla ei yhdelläkään ole yli 12,5 prosentin ylittävää markkinaosuutta.

C.5. Hiontasovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

Markkinoiden suuruus

(168) Osapuolten mukaan hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynti Euroopan talousalueella vuonna 1995 oli [> 65] miljoonaa ecua ([> 55 000] tonnia). Saksan osuus oli noin [25—30] prosenttia Euroopan talousalueen markkinoista, Italian [20—25] prosenttia, Ranskan [15—20] prosenttia, Yhdistyneen kuningaskunnan [10—15] prosenttia ja Espanjan [5—10] prosenttia.

(169) Komissio on eri mieltä osapuolten arvioimasta markkinoiden suuruudesta. Komissio on suorittanut kaikkien Euroopan talousalueen tuottajien ja jalostajien, suurimpien kauppiaiden ja maahantuojien sekä 67 hiomavälineiden valmistajan keskuudessa kyselyn, jonka tulosten perusteella se arvioi hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin kokonaismyynnin Euroopan talousalueella olleen vuonna 1995 noin 57 miljoonaa ecua (45 409 tonnia)([66]). Vaikka komission arvioima markkinoiden suuruus onkin huomattavasti alhaisempi kuin osapuolten arvioima, arvon mukaan laskettuna

([66]) Ensin komissio laski yhteen osapuolten ja muiden suurimpien toimittajien eli Orkla-Exolonin, Navarron, MWK:n, Timcalin, Washington Millsin, H. C. Starckin ja Frank-Schulten myyntiluvut. Seuraavaksi komissio poisti toimittajien välisistä ostoista johtuvan kaksinkertaisen laskennan. Lopuksi komissio lisäsi B-jaksossa selvitetyllä tavalla arvioimansa tuontiluvut ottaen huomioon, että kokonaistuontiin sisältyy Timcalin myynti Euroopan talousallueella.

komission luku on huomattavasti korkeampi kuin muiden tavarantoimittajien esittämät arviot([67]).

Osapuolten markkina-asema

(170) Markkinaosuudet: Saint-Gobain saavutti vuonna 1995 noin [30—40] prosentin markkinaosuuden Euroopan talousalueella; ESK:n markkinaosuus oli noin [20—30] prosenttia (arvon mukaan laskettuna)([68]). Keskittymän jälkeen osapuolten yhdistetty markkinaosuus olisi noin [60—70] prosenttia hiontasovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden markkinoista. Siten osapuolten markkinaosuus olisi yli kahdeksan kertaa suurempi kuin niiden seuraavaksi suurimman kilpailijan (katso liite II).

(171) Seuraavaksi suurimmat Euroopan talousalueella toimivat kilpailijat ovat saksalainen jalostaja MWK, jonka makkinaosuus on alle 8 prosenttia, sen jälkeen norjalainen tuottaja Orkla-Exolon (alle 7 prosenttia) ja espanjalainen tuottaja Navarro (alle 5 prosenttia). Kaikkien muiden toimittajien markkinaosuudet ovat alle 3 prosenttia.

(172) Jalostuskapasiteetit: Vuonna 1995 Euroopan talousalueen kokonaiskapasiteetti FEPA-F-rakeiden jalostuksessa oli noin (80 000—85 000] tonnia/vuosi ja FEPA-P-rakeiden jalostuksessa noin [40 000—45 000] tonnia/vuosi([69]). Noin [80—90] prosenttia kokonaiskapasiteetista käytettiin karkeiden FEPA-rakeiden jalostukseen ja alle [10—20] prosenttia voidaan käyttää hienojen FEPA-rakeiden jalostukseen. Kuten jäljempänä olevasta taulukosta 5 voidaan nähdä, osapuolet ovat kuitenkin periaatteessa ainoat FEPA-P-rakeiden toimittajat ja ylivoimaisesti suurimmat FEPA-F-rakeiden toimittajat. Vaikka on teknisesti mahdollista tuottaa FEPA-P-rakeita ja FEPA-F-rakeita suunnilleen samantyyppisillä laitteilla, FEPA-P-rakeiden tuottaminen edellyttää erittäin tarkkoja erittelyitä seulonta-analyysin, rakeiden muodon sekä muiden fysikaalisten ja kemiallisten ominaisuuksien suhteen. Vaihtaminen FEPA-F-rakeista FEPA-P-rakeisiin (tai päinvastoin) edellyttäisi muutoksia seuloihin. Tämän vuoksi kaikki toimittajat, joilta komissio asiaa tiedusteli, tuottavat FEPA-F- ja FEPA-P-rakeita eri tuotantolinjoilla. Tällä hetkellä käytännössä vain osapuolet voivat tuottaa molempia rakeita samaan aikaan, koska niillä on Euroopan talousalueen ylivoimaisesti suurimmat ja kehittyneimmät jalostuslaitokset.

(173) Tutkimus- ja kehitystyö: Yleensä tutkimus- ja kehitystyö ei ole tärkeää hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin tuotannossa ja jalostuksessa. Osapuolet eivät sijoita tutkimukseen ja kehitykseen kuin [< 1] prosenttia vuotuisesta liikevaihdostaan. Kuitenkin hienojen rakeiden markkinalohkolla, jossa raakapiikarbidi jalostetaan erityisen puhtaiksi ja hienoiksi laaduiksi eräitä teollisuuden sovelluksia varten, tämä luku on suurempi, Siitä huolimatta liiketoimen jälkeen jäljelle jäävien kilpailijoiden koko huomioon ottaen vaikuttaa selvältä, että osapuolet ovat teknologinen johtaja hiontasovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden tuotannossa. Norton pitää jo itseään tunnustettuna teknologisena johtajana([70]).

(174) Lisäksi tutkimus- ja kehitystyö on tärkeää hiomavälineiden jalostustuotannossa, jossa uusia tuotteita ja tuotemuunnelmia tulee jatkuvasti. Piikarbidihiomarakeiden toimittaja voi hyötyä hionnassa käytettävien lopputuotteiden markkinoilta saamistaan tiedoista, koska niiden avulla tuottaja voi mukauttaa hiomamineraalien tuotantonsa helpommin tuotantoketjun loppupään markkinoilla tapahtuvaan kehitykseen. Saint-Gobain on johtava tekijä hionnassa käytettävien lopputuotteiden markkinoilla. Tämä vertikaalinen integroituminen antaa Saint-Gobainille siten edun hiontasovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden markkinoilla verrattuna niihin kilpailijoihin, jotka eivät ole integroituneet. Saint-Gobain on ainoa vertikaalisesti integroitunut piikarbidihiomarakeiden tuottaja Länsi-Euroopassa.

Kilpailu tällä hetkellä

(175) Piikarbidihiomarakeiden markkinoilla Orkla-Exolon ja Navarro ovat ainoat suuremmat kilpailijat, jotka valmistavat itse kiteistä raakapiikarbidia. Nämä yritykset eivät kuitenkaan tarjoa täydellistä tuotevalikoimaa. Kumpikaan ei tuota hienoja FEPA-P-rakeita, ja Navarro tuottaa ainoastaan hyvin vähän karkeita FEPA-P-rakeita. Orkla-Exolon on ainoa toinen vihreän piikarbidin tuottaja Länsi-Euroopassa, mutta se tuottaa sitä vain hyvin vähän. Osapuolet ovat lähes ainoat FEPA-P-rakeiden tuottajat Euroopan talousalueella. Lisäksi ne eivät ole tärkeimmät vihreän piikarbidin tuottajat ainoastaan Euroopan talousalueella, vaan myös sen ulkopuolella.

([67]) Orkla Exolon arvioi hiomarakeiden markkinoiden suuruuden olevan noin 46 tonnia vuonna 1995. Treibacherin mukaan markkinoiden suuruus oli noin 45 tonnia (45 miljoonaa ecua). Navarro arvioi markkinoiden arvon olevan noin 44,6 miljoonaa ecua.

([68]) Komissio ilmoittaa markkinaosuuksien ylä- ja alarajat, koska voidaan väittää, että markkinoiden suuruus (markkinoiden arvo) ja tuonti olivat 7,2 prosenttia (4,6 prosenttia) suurempia kuin asiakkaiden ja toimittajien parissa tehtyjen kyselyiden perusteella oli laskettu (ks. alaviite 50).

([69]) Lukuja ei voi yhdistää, koska suurinta osaa laitteista voi käyttää sekä FEPA-F- että FEPA-P-rakeiden jalostukseen.

([70]) Ks. Norton Catalog 400, johdanto, s. 1.

Taulukko 5

FEPA-rakeiden tuotanto Euroopan talousalueella vuonna 1995
(prosentteina, mukaan lukien omaan käyttöön tarkoitettu tuotanto)

Toimittaja	FEPA-F-rakeet		FEPA-P-rakeet	
	karkeat	hienot	karkeat	hienot
Norton, Norja (Saint-Gobain)	[<50]	[<45]	[>50]	[>50]
Intermat, Belgia (Saint-Gobain)	[<5]	[<5]	[<5]	[<5]
ESK	[<15]	[>40]	[>45]	[<50]
Osapuolet yhteensä	**[60—70]**	**[80—90]**	**[>90]**	**[>90]**
MWK, Orkla-Exolon, Navarro Washington Mills	[30—40]	[10—20]	[<10]	[<10]
Kokonaistuotanto tuhatta tonnia/vuosi	**35,6**	**7,6**	**5,7**	**2,3**

Lähde: Komission tutkimustulokset.
Huom. Kilpailijoiden luvut on yhdistetty luottamuksellisuuden vuoksi. Yhdelläkään niistä ei kuitenkaan ole yli 20 prosentin markkinaosuutta missään luokassa, ja kaikissa luokissa karkeita FEPA-F-rakeita lukuun ottamatta kilpailijoiden markkinaosuus on alle 10 prosenttia.

(176) Raakapiikarbudin tuottajien lisäksi Euroopan talousalueelle sijoittuneet jalostajat tarjoavat asiakkaille vaihtoehtoisen toimituslähteen. Niiden mahdollisuudet kilpailla tehokkaasti tuottajien kanssa ovat kuitenkin melko rajalliset, koska Euroopan talousalueen osapuolista riippumattomat jalostajat eivät pysty tarjoamaan piikarbidin hienompia laatuja (hienoja rakeita), joita tarvitaan teollisissa hiontasovelluksissa. Jalostajien ja osapuolten välinen tavarantoimittaja—asiakas-suhde rajoittaa lisäksi jalostajien mahdollisuuksia kilpailla tehokkaasti osapuolten kanssa. On erittäin todennäköistä, että ne joutuvat seuraamaan osapuolten hintoja.

(177) MWK, joka on itsenäisistä jalostajista suurin, aloitti liiketoimintansa kierrättämällä käytettyjä hiomalaikkoja ja on viime vuosina kehittynyt suureksi jalostettujen piikarbidirakeiden toimittajaksi. MWK jalostaa kuitenkin ainoastaan karkeita rakeita FEPA-F-standardin mukaan eikä sillä tällä hetkellä ole kapasiteettia FEPA-P-standardin mukaisten hienojen piikarbidirakeiden ja hiomarakeiden jalostamiseen. MWK ei tarjoa täydellistä piikarbidilaatujen valikoimaa. Sen vuoksi ei voida katsoa, että MWK kilpailee tehokkaasti osapuolten kanssa täydellisellä jalostettujen piikarbidien valikoimalla. Lisäksi MWK ei katso itse kilpailevansa suoraan osapuolten kanssa, koska se toimii pääasiassa karkeampien laatujen markkinoilla. Lisäksi yritys on perheyritys ja sen taloudelliset voimavarat liiketoiminnan kehittämiseksi ovat melko rajalliset verrattuna Saint-Gobainiin ja ESK:hon.

(178) Täydellisen tuotevalikoiman tarjoajilla on huomattava etu, koska ne voivat tarjota kaikkia piikarbidilaatuja yhdestä lähteestä. Kaikkien laatujen hankkiminen useista paikoista nostaisi useimpien asiakkaiden hankintakustannuksia. Lisäksi asiakkaat voisivat saada kemialliselta koostumukseltaan erilaisia materiaaleja ja joutuisivat siten muuntamaan sidosaineitaan vastaavasti. Kaikista näistä syistä useita piikarbidilaatuja tarvitsevat asiakkaat tekevät hankintansa mieluummin täydellisen valikoiman tarjoavalta toimittajalta. Tämä ei ehkä koske asiakkaita, jotka ovat erikoistuneet tiettyihin hiontalopputuotteisiin ja jotka tarvitsevat vain pieniä määriä karkeita makrorakeita, esimerkiksi kiventyöstöteollisuuden metallilankasahasovelluksia varten. Suurin osa hiomatuotteiden valmistajista Euroopan talousalueella tuottaa kuitenkin erilaisissa teollisissa sovelluksissa käytettäviä hiomavälineitä ja tarvitsee riittävän laajan valikoiman hionnassa käytettäviä piikarbidilaatuja.

(179) ESK ja Saint-Gobain ovat tällä hetkellä Euroopan talousalueen ainoat täydellisen tuotevalikoiman omaavat toimittajat. Osapuolten välinen kilpailu on tärkein kilpailulähde hionnassa käytettävän piikarbidin markkinoilla tällä hetkellä.

Ei vastavoimaa kysyntäpuolella

(180) Hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin asiakkaat ovat pääasiassa pieniä tai keskisuuria yrityk-

siä. Useimmilla hiomavälineiden valmistajilla on vain yksi tuotantolaitos ja ne ostavat suhteellisen pieniä määriä piikarbidia. Monet ovat pieniä tai keskikokoisia perheyrityksiä. Suurin asiakas osti (arvoltaan) alle 3 prosenttia Euroopan talousalueella vuonna 1995 yhteensä myydyistä piikarbidihiomarakeista. Tämän vuoksi kysyntäpuolella ei ole merkittävää vastavoimaa.

Tulevan kysynnän kehitys

(181) Osapuolet ovat sitä mieltä, että uusien jalostustekniikoiden kehittäminen ja käyttöönottaminen metallintyöstöteollisuudessa on johtanut piikarbidin käytön vähentymiseen, millä olisi rajoittava vaikutus osapuoliin ehdotetun keskittymän toteuttamisen jälkeen.

(182) Viimeaikainen markkinakehitys on kuitenkin ristiriidassa sen käsityksen kanssa, että kysyntä vähentyisi. Osapuolten mukaan piikarbidihiomarakeiden markkinat Euroopan talousalueella ovat kasvaneet vuoden 1993 [...] tonnista [...] tonniin vuonna 1995 ([+10—15] prosenttia), ja keskimääräiset hinnat ovat nousseet [5—10] prosenttia vuoden 1994 jälkeen. Viimeisimmän saatavilla olevan markkinaselvityksen mukaan erityisesti piikarbidirakeita käytetään jatkossakin melkein yhtä paljon kuin tällä hetkellä, koska tätä hiomaraaka-ainetta suositaan muiden kuin rautaa sisältävien aineiden kuten betonin, lasin ja keramiikan hionnassa ja koska se on erityisen tehokas nopeassa hionnassa ([71]).

(183) Näistä syistä uusien sorvien ja jyrsinkoneiden käyttöönottamisella ei katsota olevan sellaisia vaikutuksia, jotka rajoittaisivat merkittävästi osapuolten toimintaa ehdotetun keskittymän toteuttamisen jälkeen.

Markkinoille pääsyn esteet

(184) Osapuolet arvioivat, että uuden keskikokoisen (kapasiteetti [...] tonnia) karkeiden piikarbidirakeiden jalostuslaitoksen rakentamisen vaatima kokonaisinvestointi ilman maan ostamiskustannuksia on Euroopan talousalueella noin [> 10] miljoonaa ecua ([72]). Hienojen piikarbidirakeiden jalostuslaitoksen perustamisen (kapasiteetti [...] tonnia) arvioidaan vaativan [> 5] miljoonan ecun investoinnin. Suurin osa näistä investoinneista liittyy yksinomaan hiomarakeiden jalostamisessa tarvittaviin erityislaitteisiin. Epäonnistuneesta markkinoille tulemisesta aiheutuu yritykselle todennäköisesti huomattavat uponneet kustannukset.

(185) Rakeiden luokittelu FEPAn rakeisuusjakaumien mukaan vaatii tietynlaiset laitteet sekä taitotietoa ja kokemusta. Vaikka sekä FEPA-F- että FEPA-P-rakeet valmistetaan samanlaisilla koneilla — lukuun ottamatta rouhintaa, jossa FEPA-P-rakeet on saatava kulmikkaammiksi ja FEPA-F-rakeet harkonmuotoisiksi — vaikuttaa siltä, että jalostus kapean ja tarkan FEPA-P-standardin mukaan vaatii erityistä taitotietoa ja pitkäikaista kokemusta. Vaikka voikin olla mahdollista päästä karkearakeisen piikarbidin markkinoille, vaikuttaa lisäksi vaikealta jalostaa hienorakeista piikarbidia, jonka rakeisuusjakauma pysyisi kaiken aikaa samanlaisena.

(186) On myös välttämätöntä saada korkealaatuista kiteistä raakapiikarbidia, jolla on tarvittava kemiallinen koostumus ja riittävä kemiallinen puhtaus. Joidenkin piikarbidilaatujen jalostusta tukee se, että raaka-aineen kemiallinen koostumus ja fysikaaliset ominaisuudet tunnetaan tarkasti. Tästä syystä niillä tavarantoimittajilla, jotka sekä tuottavat että jalostavat piikarbidia, on kilpailuetu verrattuna kilpailijoihin, jotka toimivat pelkästään jalostajina. Tätä tukee se, että Länsi-Euroopassa toimii vain yksi sellainen jalostaja, joka ei kuulu piikarbidin tuottajalle (katso edellä). Kuten C.2 jaksossa mainitaan, uuden sulatuskapasiteetin perustamiseen liittyy lisäinvestointeja, erityisesti ympäristönsuojeluvaatimusten täyttäminen on välttämätöntä.

(187) On myös otettava huomioon, että markkinoille tuleminen perustamalla uusi sulatuslaitos voi olla menestyksellinen ainoastaan, jos tuotteita voidaan toimittaa kaikille piikarbidimarkkinoille eikä pelkästään hiomatuotemarkkinoille. Sulatusmenetelmän luonteen vuoksi, jossa tuotetaan automaattisesti piikarbidipitoisuudeltaan erilaisia laatuja, on välttämätöntä pystyä myymään kaikille piikarbidimarkkinoille mahdollisten suurten tuottojen varmistamiseksi. On mahdotonta keskittyä vain hionnassa käytettävien korkealaatuisten tuotteiden alalle. Tämä lisää tuottajan taitotiedon tarvetta ja investointeja.

Mahdollinen kilpailu

(188) *Yhdysvaltalainen Exolon:* Osapuolten mukaan yhdysvaltalaisesta Exolon-yhtiöstä tulee aktiivisempi kilpailija Euroopan talousalueella sen jälkeen, kun

([71]) Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3. painos,1992, osa 1, s. 109.
([72]) Ilmoitus s. 71.

yhteydet ESK:hon on katkaistu. Toimenpiteen seurauksena Exolon ei kuitenkaan saa uusia varoja Euroopan talousalueelta. Tämän vuoksi sen läsnäolon huomattava vahvistuminen Euroopan talousalueella vaatisi uusia investointeja. Hallussaan olevien tietojen perusteella komissio päättelee, että Exolon käyttää hyväkseen Orkla-Exolon laajentumisessaan Euroopan talousalueelle. Lisäksi on erittäin todennäköistä, että laajentuminen on hidasta ja rajoitettua, erityisesti sen vuoksi, että Orkla-Exolonia vastassa on määräävässä asemassa oleva yritys, joka on lisäksi Exolonin tärkein kilpailija Yhdysvalloissa. Tässä yhteydessä on syytä myös huomata, että tällä hetkellä Exolon on riippuvainen [...]. Tämä riippuvuus säilyy jonkin aikaa, vaikka yhteisyritys toteutettaisiinkin.

(189) Lukuun ottamatta Orkla-Exolonin kautta toimivaa Exolonia mahdollista lisäkilpailua osapuolille voi tulla ainoastaan Euroopan talousalueen ulkopuolelta:

(190) *Japanilaiset* tuottajat eivät ole mahdollisia kilpailijoita lähitulevaisuudessa. Tähän mennessä japanilaiset tuottajat ovat vieneet erittäin rajoitetusti erityistuotteita. Vienti kohdistui pääasiassa Yhdysvaltoihin ja koostui hiontasovelluksissa käytettävästä piikarbidista, jonka jakelusta huolehti lähinnä Norton Company (noin 850 tonnia). Osapuolten toimittamasta piikarbidin maailmanlaajuisia kauppavirtoja koskevasta kaaviosta käy lisäksi ilmi, että vuonna 1995 Japanista ei ollut vientiä Euroopan talousalueelle. Eurostatin tilastojen mukaan Japanista peräisin olevan piikarbidin kokonaistuonti Euroopan unioniin oli 104 tonnia vuonna 1995, eikä se viimeisenä viitenä vuonna ole ollut tätä suurempi.

(191) Tulevaisuuden osalta kaksi tärkeintä japanilaista tuottajaa ovat ilmoittaneet komissiolle, että niillä on hyvin vähän kiinnostusta Euroopan talousalueen markkinoihin. Japanilaisilla tuottajilla ei ole syytä viedä Euroopan talousalueelle, koska markkinahinnat ovat korkeammat Japanissa kuin Euroopassa. Japanin hinnat ovat noin 30 prosenttia korkeammat kuin Saksassa, joka on hionnassa käytettävän piikarbidin suurin ostaja Euroopan talousalueella (katso B.3. jakso). Tässä yhteydessä on muistettava, että komissio kysyi asiakkailta vaihtoehtoja antamatta, mitä Euroopan talousalueen ulkopuolisia toimittajia nämä pitivät vaihtoehtoisina toimittajina, eikä yksikään asiakkaista maininnut japanilaisia vaihtoehtoisina piikarbidin toimittajina. Kaikista näistä syistä ei ole todennäköistä, että japanilaiset toimittajat toisivat merkittäviä määriä piikarbidia Euroopan talousalueelle lähitulevaisuudessa.

(192) *Latinalainen Amerikka:* Eteläamerikkalaisista tuottajista Casil Brasiliassa on suurin ja kehittynein. Casil aloitti piikarbidin tuotannon vuonna 1980. Vuonna 1995 yrityksen vuotuinen sulatuskapasiteetti oli noin 32 000 tonnia ja tuotanto oli noin 30 000 tonnia (vastaus, liite 29). Osapuolten mukaan Casil tuotti vuonna 1995 18 000 tonnia kiteistä piikarbidia. Casilin jalostuslaitoksilla voidaan tuottaa 6 000 tonnia hiomarakeita ja 10 000 tonnia tulenkestäviä rakeita. Casil tuottaa tällä hetkellä hiontasovelluksiin vain karkeita rakeita. Casil on tuonut tähän mennessä ainoastaan pieniä määriä jalostettua piikarbidia Euroopan talousalueelle. Rajallisen tuotantokapasiteettinsa vuoksi Casil ei ole aina pystynyt toimittamaan asiakkaiden haluamia tuotevalikoimia ja sillä on vaikeuksia lyhytaikaisissa toimituksissa ([73]).

(193) Yritys on pieni ja toimittaa tuotteita paikallisille markkinoille Etelä-Amerikassa Pohjois-Amerikkaan viennin lisäksi. Vaikka Casil lisäisikin toimintaansa Euroopan talousalueen markkinoilla, komission arvion mukaan se saavuttaisi kapasiteetillaan ainoastaan Orkla-Exolonin nykyistä markkina-asemaa vastaavan aseman. Tämän vuoksi yrityksellä ei ole kapasiteettia ollakseen mahdollinen kilpailija, joka pystyisi tehokkaasti rajoittamaan osapuolten tulevaa markkinakäyttäytymistä sulautuman jälkeen.

(194) Meksikolainen Elmet on pieni tuottaja, jolla on yhteensä 20 000 tonnin vuotuinen sulatuskapasiteetti. Se ei vie jalostettua piikarbidia Euroopan talousalueelle. Elmet vei Euroopan talousalueelle vuonna 1995 vähäisen määrän kiteistä raakapiikarbidia, josta suurimman osan Saint-Gobainin tytäryhtiö Intermat osti ja jalosti edelleen [...]. Tämän vuoksi komissio ei pidä Elmetiä osapuolten todellisena kilpailijana lähitulevaisuudessa.

(195) Venezuelalaisella SiCVenillä on noin 22 000 tonnin vuotuinen sulatuskapasiteetti. Se ei tuo jalostettua piikarbidia Euroopan talousalueelle. SiCVen vei Euroopan talousalueelle vuonna 1995 vähäisen määrän kiteistä raakapiikarbidia, joka murskattiin ja jalostettiin Pechiney'sin vanhassa laitoksessa Etelä-Ranskassa ja jaettiin SiCVenin sveitsiläisen tytäryhtiön Realinduksen kautta. SiCVen ei ole tällä hetkellä osapuolten merkittävä kilpailija, ja sillä odotetaan olevan liian vähän sulatus- ja jalostuskapasiteettia tullakseen tärkeäksi kilpailijaksi lähitulevaisuudessa. Lisäksi on muistettava, että Saint-Gobain toimii myös Venezuelassa, jossa sillä on SiCVenin laitoksen kokoinen sulatuslaitos (20 000 tonnia vuodessa).

([73]) Ks. vastaus, liite 30.

(196) *Entinen itäblokki:* Itä-Euroopan tuottajien tilanne on erittäin vaikea. Niillä on suuria saasteongelmia, puutetta energiasta, ja yleensä niitä ei pidetä kovin luotettavina toimittajina. Investointitarve on suuri, ja ennen investointien toteuttamista on epätodennäköistä, että ne pystyisivät toimittamaan laatuja, jotka ovat välttämättömiä Euroopan talousalueen markkinoilla vakavasti otettavaksi kilpailutekijäksi tulemiseksi. Suurimmat tuottajat ovat Zaporozhsje (ZAC) Ukrainasta ja Volzhsky Venäjältä.

(197) ZAC uudelleenorganisoitiin lokakuussa 1995 osakeyhtiöksi valmisteluna yksityistämiselle. Yritys tuottaa erilaisia hioma-aineita ja lopputuotteita. Voidakseen toimia Euroopan talousalueen asiakkaiden vaihtoehtoisena toimittajana ZACin on jalostettava piikarbidihiomarakeensa vastaamaan FEPAn standardeja, jotka poikkeavat Ukrainan kansallisista standardeista. Koska raekoon luokittelu FEPAn standardien mukaan edellyttää tiettyä taitotietoa ja kokemusta (katso johdanto-osan 185 ja 186 kappale), kestää jonkin aikaa ennen kuin ZAC voi toimittaa täydellisen valikoiman piikarbidirakeita. ZAC on alkanut toimittaa FEPA-standardin mukaisia hiomarakeita kauppayhtiönsä INECin ja VAZ Intermerkurin kautta [74]. VAZ Intermerkurin viimevuotisen hinnaston mukaan ZAC toimittaa FEPA-F-standardin mukaisia karkeita ja hienoja rakeita, mutta ei toimita FEPA-P-standardin mukaisia hiomarakeita [75], vaikka osapuolten mukaan ZAC vuonna 1996 toimitti hyvin vähäisiä määriä FEPA-P-standardin mukaisia karkeita rakeita yhdelle päällystettyjen hiomavälineiden valmistajalle Sveitsissä. Kuten pieni markkinaosuus osoittaa, ZAC ei ole saanut hionnassa käytettävälle piikarbidilleen laajempaa suosiota.

(198) ZAC on vuodesta 1993 alkaen pyrkinyt tervehdyttämään toimintansa. Se on lopettanut vihreän piikarbidin tuotannon ympäristövelvoitteiden vuoksi, mutta on sijoittanut uuteen tummanharmaan kiteisen ja metallurgisen piikarbidin tuotantolaitokseen. ZACin rakenneuudistusta ei ole vielä saatu päätökseen. Osapuolten mukaan ZACin nimellinen sulatuskapasiteetti oli 100 000 tonnia vuodessa vuonna 1995. ZAC pystyy kuitenkin käyttämään ainoastaan noin 15 prosenttia tuotantokapasiteetistaan energianpuutteen vuoksi. Koska sähkön osuus on noin kolmannes kokonaiskustannuksista, jokainen merkittävän kokoinen piikarbidin tuottaja tarvitsee luotettavan sähkölähteen. Jollei piikarbidin tuottaja kykene käyttämään uunejaan aineen kiteytymisen edellyttämässä lämpötilassa tai joutuu mukautumaan joihinkin energiahuippuihin, sen on rajoitettava kokonaistuotantoaan. Ottaen huomioon nykytilanteen ja sen vaikutuksen yhtiön toimitusten luotettavuuteen ZACia ei voida pitää tehokkaana mahdollisena kilpailijana lähitulevaisuudessa.

(199) Venäjällä valtionyhtiö V/O Stankoimport on mahdollinen viejä. Se ei kuitenkaan tuota tai jalosta piikarbidia vaan käy kauppaa Volzhskyltä ostamallaan piikarbidilla (katso jäljempää).

(200) Volzhsky on suuri sulatettujen mineraalien tuottaja. Piikarbidin osalta se on pääasiassa vienyt metallurgista piikarbidia ja kiteistä raakapiikarbidia Euroopan talousalueelle. Saksalainen MWK on ostanut tämän materiaalin jalostettavaksi edelleen. Volzhsky on kuitenkin vienyt myös jalostettua piikarbidia Euroopan talousalueelle. Suurin osa tästä materiaalista oli yksinkertaisissa hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävää erittäin karkearakeista piikarbidia. Koska Volzhsky on tiiviissä yhteistyössä MWK:n kanssa, sen taholta mahdollisesti tuleva kilpailu on suurelta osin jo mukana MWK:n markkinaosuudessa. Lisäksi Volzhsky on Euroopan talousaluetta koskevan viennin suhteen riippuvainen V/O Stankoimportista. Voidakseen toimia vaihtoehtoisena toimittajana Euroopan talousalueen asiakkaille Volzhskyn olisi muutettava nykyistä toimintaperiaatettaan ja aloitettava FEPAn standardien mukaisten piikarbidilaatujen jalostaminen MWK:hon turvautumisen sijasta. Sen olisi myös kehitettävä markkinointia Euroopan talousalueella. Tällainen toimintaperiaatteiden muutos ei ole helppo toteuttaa, koska Volzhskyn olisi investoitava erillisiin jalostuslinjoihin ja vakiinnutettava itsensä hiontalaatujen toimittajana tullakseen tehokkaaksi kilpailijaksi Euroopan talousalueella. On erittäin epätodennäköistä, että tämä toteutuisi lähitulevaisuudessa.

(201) Tšekistä oleva piikarbidin tuottaja Moravitkarbo on mahdollinen kilpailija, joka on onnistunut tuomaan karkeiden rakeiden lisäksi myös vähäisiä määriä hienoja rakeita loppukäyttäjille Euroopan talousalueelle. Tämä on kuitenkin poikkeuksellista entisen itäblokin touttajien keskuudessa. Joka tapauksessa Moravitkarbo on erittäin pieni tuottaja, jonka vuotuinen sulatuskapasiteetti on vain [...] tonnia, ja yrityksen vaikutuksen Euroopan talousalueella odotetaan sen vuoksi olevan erittäin pieni. Vuoteen 1995 Moravitkarbo pystyi jalostamaan vuodessa vain [...] tonnia hienorakeista piikarbidia. Kesällä 1996 yritys kaksinkertaisti hienojen rakeiden jalostuskapasiteettinsa, mutta se on edelleen erittäin pieni. Tämän vuoksi Moravitkarbon vaikutuksen Euroopan talousalueen markkinoilla oletetaan jäävän erittäin vähäiseksi eikä se riitä rajoittamaan tehokkaasti osapuolten markkinakäyttäytymistä sulautuman jälkeen.

[74] Ks. vastaus, liite 25.
[75] Ks. osapuolten kirje 14 päivältä lokakuuta 1996, liite 13.

(202) Puolan Korund tuottaa tummanharmaata piikarbidia ja valmistaa samalla hiomatyökaluja. Yritys pystyy toimittamaan ainoastaan FEPA-F-standardin mukaisia karkeita hiomarakeita. Tämän lisäksi se toimittaa tulenkestäviä rakeita. Osapuolten mukaan Korundin sulatuskapasiteetti oli 20 000 tonnia vuonna 1995, josta käytettiin 15 000 tonnia. Komission kyselyn perusteella Korund myi vuonna vain vähäisiä määriä jalostettua piikarbidia. Koska Korund on vertikaalisesti yhdistynyt lopputuotteiden markkinoihin, se on enemmänkin vienyt metallurgista piikarbidia.

(203) *Kiina:* Teoriassa Kiinassa on paljon tuotantokapasiteettia — ainakin raaka- ja metallurgisen piikarbidin tuottamiseen. Kiinalaiset tuottajat eivät kuitenkaan ole todellisuudessa kilpailukykyinen uhka osapuolille (paitsi piikarbidin metallurgisen laadun osalta), koska käytännössä Kiinasta ei tuoda ollenkaan jalostettua piikarbidia Euroopan talousalueelle. Komission tutkimuksen mukaan piikarbidin metallurgisen laadun lisäksi Kiinasta tuotiin vuonna 1995 ainoastaan kiteistä raakapiikarbidia. Kuitenkin myös tämän materiaalin piikarbidipitoisuus oli alhainen ja sitä voitiin sen vuoksi käyttää ainoastaan yksinkertaisissa teollisissa hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa. Lisäksi on huomattava, että Saint-Gobain toi maahan ja jalosti suuren osan tästä materiaalista.

(204) Lisäksi kiinalaisilla tuottajilla on ongelmia energianpuutteen vuoksi. Kuten edellä mainittiin, sähkön osuus on noin kolmannes piikarbidin konaiskustannuksista ja sähköpula haittaa aina huomattavasti tuotantoprosessia. "Ceramic Bulletinin" kesäkuun 1995 numerossa, s. 151, Neil N. Ault ja John T. Crowe Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporationista totesivat, että:

"Kiinassa on paljon ympäri maata sijaitsevia pieniä tuottajia, joiden yhdistetty kapasiteetti on noin 200 000 tonnia. Kiinan nopea teollistuminen on kuitenkin aiheuttanut puutetta sähköstä ja sen säännöstelyä. Voimalaitosten rakentaminen ei ole pysynyt teollisuuden vaatimusten perässä. Tämä on johtanut siihen, että vähintään 25 prosenttia asennetusta sulatuskapasiteetista on määräämättömän ajan käyttämättömänä. Sähkön hinnat ovat myös osoittaneet nousua Kiinassa viimeisinä kahtena vuotena. Merkittävä osa Kiinan tuotannosta viedään maasta. Sitä käytetään pääasiassa metallurgisissa sovelluksissa."

(205) Osapuolten mukaan monet kiinalaiset piikarbidin tuottajat tekevät yhteistyötä piikarbidin viennissä. Tärkein esimerkki on Chinese Abrasive & Export Cooperation (CAEC). CAEC:hen kuuluu 59 eri puolilla Kiinaa sijaitsevaa tehdasta ja yksikköä. CAEC:hen kuuluvat tuottajat tuottavat kaikkia hiontaraaka-aineita. Osapuolten mukaan CAEC:hen kuuluvat muun muassa molemmat merkittävimmät piikarbidin tuottajat, jotka ovat Second Abrasive Wheel Factory (tuotemerkki White Dove) ja Seventh Abrasive Wheel Factoryn (tuotemerkki Mountain). Nämä kaksi yritystä vievät osittain CAEC:n kautta ja osittain itse. Näyttää kuitenkin siltä, että vienti Euroopan talousalueelle koostuu pääasiassa hiontasovelluksiin käytettävistä lopputuotteista eikä jalostetusta piikarbidista.

(206) Osapuolet ovat toimittaneet komissiolle esitteen, jossa kuvaillaan Second Abrasive Wheel Factory toimintaa (tuotenimi: White Dove). Yritys työllistää noin 700 henkeä piikarbidin tuotannossa ja sen piikarbidihiontarakeiden tuotantokapasiteetti on noin 15 000 tonnia piikarbidin tuotannosta käytetään itse, koska tehdas on Kiinan johtava hiomavälineiden valmistaja. Osapuolten mukaan yritys käyttää vuonna 1986 asennettua saksalaista laitteistoa. Yhtiön esitteessä todetaan kuitenkin, että tätä laitteistoa käytetään hioma-aineella päällystettävien hiomavälineiden eikä rakeiden tuotantoon. Osapuolet ovat todenneet, että Second Abrasive Wheel Factory kykenee valmistamaan kaikkia piikarbidilaatuja (karkeita ja hienoja) sekä päällysteinä käytettäville hiontarakeille että kiinteille hiomavälineille. Yhtiön esitteeseen liitetystä raekokojen vertailutaulukosta voidaan kuitenkin havaita, että tehdas ei tuota täydellistä valikoimaa hienoja rakeita päällysteenä käytettäviä hiontarakeita varten (P-standardi). Sitä paitsi yhtiö keskittyy hiomavälineiden valmistukseen, minkä vuoksi hiomarakeiden viennin nostaminen rajoittaisi sen mahdollisuuksia valmistaa ja viedä kyseisiä lopputuotteita.

(207) Osapuolet ovat myös toimittaneet esitteen, jossa kuvaillaan Seventh Abrasive Wheel Factoryn toiminta. Yritys tuottaa alumiinioksidia ja piikarbidia ja on Kiinassa suuri hiomavälineiden valmistaja. Se työllistää 440 henkeä piikarbidin tuotannossa. Jalostettu piikarbidi kuuluu luokkiin FEPA-4 — FEPA-240, eli ainoastaan karkeiden rakeiden luokkiin. Osapuolet arvioivat yrityksen tuotantokapasiteetin olevan noin 20 000 tonnia, josta 5 000 tonnia on hienoja rakeita.

(208) Second Abrasive Wheel Factory ja Seventh Abrasive Wheel Factory ovat tärkeimmät kiinalaiset piikarbidin tuottajat. Osapuolet ovat myös toimittaneet tietoja useista pienemmistä tehtaista, kuten Henan Xingshi Abrasives (8 000 tonnia vuodessa), Danjiankou SiC Factory (5 000 tonnia vuodessa) ja First Abrasive Wheel Factory (17 000 tonnia vuodessa). Osapuolet arvioivat kiinalaisen jalostus-

kapasiteetin olevan yhteensä vähintaan 150 000 tonnia. Kiinan kotimaisen kulutuksen osuus tästä on noin 50 000—80 000 tonnia ja viennin noin 30 000—40 000 tonnia.

(209) Näiden tietojen lisäksi osapuolet ovat toimittaneet [tietoja] todisteena siitä, että kiinalaiset pystyvät tarjoamaan kaikkia FEPAn hienoja ja karkeita laatuja.

(210) Viimeaikaisen kehityksen perusteella osapuolet arvioivat kiinalaisten tuottajien voivan tulla Euroopan talousalueen hioma- ja tulenkestävien aineiden markkinoille sen jälkeen kun kiinalaiselle piikarbidille asetettu polkumyyntitulli poistuu. Osapuolet ovat esittäneet, että kiinalaiset tuottajat vievät jo huomattavia määriä piikarbidia Japaniin ja tämä osoittaa, että kiinalaiset tuottajat pystyvät ja toimittamaan jalostettua piikarbidia, jonka laatu on riittävän hyvää Euroopan talousalueen asiakkaille. Tämän vuoksi komissio tiedusteli Japanese Artificial Industry Associationilta ja suurimmilta tuottajilta tuontia Kiinasta ja sitä, vastaako kiinalainen piikarbidi Japanin laatuvaatimuksia. Japanese Artificial Industry Association arvioi, että puolet Kiinan tuonnista jalostetaan uudelleen Japanissa. Tuottajat vahvistivat, että piirbidi jalostetaan usein Japanissa. Tässä yhteydessä on syytä huomata, että osa tuodusta aineesta tuotetaan japanilaisten yritysten teknisellä avustuksella joko yhteisyrityksissä tai japanilaisten ja kiinalaisten yritysten läheisessä yhteistyössä. Näiden todisteiden perusteella ei voida päätellä, että kiinalaiset tuottajat pystyisivät toimittamaan täyden valikoiman Euroopan talousalueen hioma-aineasiakkaiden tarvitsemia piikarbidirakeita ilman, että rakeet jalostettaisiin uudelleen Euroopan talousalueella.

(211) Tässä yhteydessä on syytä huomauttaa, että Second Abrasive Wheel Factory on saanut teknistä apua johtavalta japanilaiselta toimittajalta, jolle se nyt toimittaa useita tonneja jalostettua piikarbidia vuodessa. Osapuolet ovat lisäksi toimittaneet tietoja japanilaisesta jalostajasta Nankosta, joka aikoo aloittaa hiontasovelluksissa käytettävien tummanharmaiden hienojen piikarbidirakeiden tuotannon Kiinassa vuonna 1997 viedäkseen arviolta noin 1 200 tonnin vuotuisen kapasiteetin pääasiassa Japaniin ja Taiwaniin, jossa Nakolla on hiomavälineiden tuotantolaitos ([76]).

(212) Komission tutkimuksen mukaan Euroopan talousalueen asiakkaat eivät kuitenkaan pidä kiinalaista piikarbidia vaihtoehtona käytettäväksi hionta-, tulenkestävissä ja muissa teollisissa sovelluksissa. Näin todettiin myös selonteossa osapuolten vierailusta ESK:n suuren [. . .] asiakkaan luona. Kyseisen asiakkaan mukaan kiinalainen materiaali ei ollut riittävän korkealaatuista (vastauksen liite 30). Lisäksi komission kyselyssä mukana olleiden asiakkaiden mukaan toimitusvarmuus ei ole riittävän korkea länsieurooppalaisille tuottajille. Arvioitaessa näitä tietoja on syytä muistaa, että ne hioma- ja tulenkestävien tuotteiden valmistajat, joihin komissio on ollut yhteydessä, ovat jatkuvasti kokeilleet vaihtoehtoisia piikarbidin toimituslähteitä.

(213) Kiinan suurimmat piikarbidin tuottajat eivät tällä hetkellä ole erikoistuneita piikarbidin jalostukseen vaan ennemminkin valmistavat hiomavälineitä kotimaiselle teollisuudelle ja vientiin. Kiinalaisista tuottajista voi tulla kilpailijoita kaukaisessa tulevaisuudessa. Eurooppalaisten piikarbidin tuottajien mukaan kiinalaisilta tuottajilta kuluu jopa kolme vuotta tai kauemminkin ennen kuin ne ovat rakentaneet jalostuslaitoksen, saaneet käytännön kokemusta sen käyttämisestä ja tulleet hyväksytyiksi markkinoilla. Tarkka aika riippuu siitä, miltä tasolta yritys aloittaa. Tässä arviossa oletetaan, että vaadittu taitotieto ja rahoitus on olemassa. Kun tuottajat toimivat epäsuotuisassa ympäristössä ja varat tarpeellisten koneiden hankkimiseen ja taitotiedon saanti riippuvat ulkomaalaisista kumppaneista, on oletettava, että Euroopan talousalueen hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinoille pääseminen vie yrityksiltä kauemmin.

(214) Yhteenvetona voidaan todeta, että osapuolten arvio, jonka mukaan kiinalaiset tuottajat pystyvät pääsemään Euroopan talousalueen markkinoille 2—3 vuodessa, on erittäin optimistinen. On ennemminkin erittäin todennäköistä, että Euroopan talousalueen hioma- ja tulenkestävien aineiden markkinoille pääseminen vie kiinalaisilta tuottajilta yli kolme vuotta. Japanin esimerkki osoittaa, että aika, jonka kiinalaiset tarvitsevat Euroopan talousalueen markkinoille pääsemiseksi, voi riippua länsituottajien teknisestä avusta, esimerkiksi yhteisyritysten kautta. Saint-Gobain on jo perustanut jalostuslaitoksen Kiinaan ja on ilmeisin tätä strategiaa noudattava Euroopan talousalueen tuottaja.

(215) *Osapuolten huomautukset polkumyynnin vastaisista toimenpiteistä:* Osapuolet väittävät, että polkumyynnin vastaiset toimenpiteet estävät tällä hetkellä yrityksiä tuomasta hionnassa käytettävää jalostettua piikarbidia entisistä itäblokin maista ja Kiinasta. Jotkut asiakkaat ovat todellakin ilmoittaneet komissiolle, että polkumyyntitoimenpiteet estävät niitä ostamasta näissä maissa sijaitsevilta toimittajilta. Edellä esitetyn perusteella venäläiset, ukrainalaiset ja kiinalaiset tuottajat eivät kuitenkaan pysty tällä hetkellä toimittamaan täydellistä valikoimaa hionnassa käytettäviä piikarbideja. Sen vuoksi hiomavälineiden markkinoilla toimenpiteiden ei voida katsoa estävän tuontia, koska tärkein syy tuonnin vähäisyydelle Kiinasta, Venäjältä,

([76]) Ks. osapuolten kirje 14 päivältä lokakuuta 1996, liite 4a.

Ukrainasta ja Puolasta on se, että toimittajat eivät kykene täyttämään Euroopan talousalueen asiakkaiden tuotteiden laatua, tuotevalikoimaa ja toimitusten luotettavuutta koskevia vaatimuksia.

(216) *Ennustejakso:* Ajanjakso, jonka kuluessa mahdollisen kilpailun olisi synnyttävä, jotta se otettaisiin huomioon määräävän aseman muodostumisen tai vahvistumisen estävänä tekijänä, vaihtelee tapauskohtaisesti olosuhteista riippuen, mutta kahdesta kolmeen vuotta pidetään tavallisesti ylärajana. Asiassa IV/M.477 — Mercedes-Benz/Kässbohrer [77] mahdollisella kilpailulla oli tärkeä merkitys päätettäessä asian hyväksymisestä. Kysymys oli siitä, saisiko Mercedes-Benz Saksan markkinoilla määräävän aseman kaupunkien välisessä linja-auto- ja turistibussiliikenteessä. Kyseisessä asiassa markkinoilla toimi jo vahvoja kilpailijoita (MAN) tai sellaiset olivat jo tehneet järjestelyitä tullakseen markkinoille (Volvo). Lisäksi IVECOn ja Renaultin kaltaisilla huomattavat voimavarat omaavilla yhtiöillä oli jo tuotantolinjoja, jotka vähäisten muutosten jälkeen voitaisiin myydä Saksaan. Tämän vuoksi mahdollinen kilpailu oli erityistä, helposti nimettävissä ja perusteltavissa. Nyt käsiteltävässä asiassa komissio pitää enintään kolmen vuoden ajanjaksoa asianmukaisena.

(217) *Päätelmä mahdollisesta kilpailusta:* Tulevaisuudessa mahdollista kilpailua voisi tulla entitistä itäblokin maista ja Kiinasta. Ukrainan tuottajilla on puutetta energiasta, ja ne tarvitsevat rakenneuudistusta. Myös Kiinan tuottajilla on ongelmia energiapulan kanssa, ja ne tarvitsevat teknistä apua, kuten vienti Japaniin osoittaa. Näiden tuottajien on nostettava jalostetun materiaalin laatua, jos ne haluavat kilpailla Euroopan talousalueen markkinoilla.

(218) Komission kyselyssä mukana olleet hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin ostajat ilmoittivat, että entisen itäblokin ja Kiinan tuottajat eivät pysty saavuttamaan sitä laatutasoa, joka on välttämätön ostajien tarpeisiin. Lisäksi kaikki yritykset päästä jalostetun piikarbidin Euroopan talousalueen markkinoille, joiden perustana ei ole pitkäaikainen sitoumus, todennäköisesti epäonnistuvat, koska Euroopan talousalueen asiakkaat hakevat pitkäaikaisia toimitussitoumuksia ja pitävät toimitusvarmuutta ja tuotteen laatua hintaa tärkeämpänä. Tämän vahvistavat useat asiakkaat, jotka totesivat, että ne eivät harkitsisi Euroopan ulkopuolisilta taravantoimittajilta ostamista, vaikka tuotteet olisivat halvempia.

(219) Entisen itäblokin maiden ja Kiinan tuottajien nykyiset ongelmat huomioon ottaen komissio ei usko olevan todennäköistä, että nämä tuottajat pystyvät muodostumaan mahdollisiksi kilpailijoiksi seuraavan kolmen vuoden kuluessa. Jo nykyiset vaikeudet saada tietoja näiden yritysten kapasiteetin koosta ja laadusta on sinällään merkki siitä, että nämä yritykset eivät tällä hetkellä tarjoa tehokasta kilpailua osapuolille. On todennäköistä, että venäläiset, ukrainalaiset ja kiinalaiset tuottajat pystyvät muodostumaan mahdollisiksi kilpailijoiksi ainoastaan länsimaisten tai japanilaisten yritysten teknisellä avulla ja taitotiedolla. Saint-Gobainilla ja japanilaisilla yrityksillä on jo jalostusalan yhteisyrityksiä Kiinassa, ja Saint-Gobain suunnittelee sulatuslaitoksen perustamista Kiinaan.

Päätelmä

(220) Sulautuman jälkeen osapuolista tulee ylivoimaisesti suurin hionnassa käytettävän piikarbidin toimittaja Euroopan talousalueella. Osapuolten kilpailijat ovat kaikki pienempiä yrityksiä, joiden voimavarat ovat rajoitetut ja jotka eivät pysty haastamaan osapuolia. Ei ole myöskään sellaisia mahdollisia kilpailijoita, jotka toimisivat tehokkaasti Euroopan talousalueella kahden, kolmen vuoden kohtuullisen ajan kuluessa. Erityisesti ei voida odottaa, että Itä-Euroopasta ja Kiinasta tulee mahdollisia kilpailijoita siinä määrin, että tämä rajoittaisi osapuolten markkinakäyttäytymistä. On erittäin todennäköistä, että Euroopan talousalueella enintään kolmen vuoden kuluessa, koska ne eivät pysty vastaamaan asiakkaiden tarpeisiin, suurin osa tuodusta materiaalista on raakapiikarbidia, joka on jalostettava Euroopan talousalueella, eivätkä toimitukset ole luotettavia. Tämän vuoksi ehdotettu yhteisyritys antaa osapuolille määräävän aseman hiontasovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin markkinoilla. Osapuolet pystyvät erityisesti nostamaan hintoja vähän mutta merkityksellisesti, koska pienemmät kilpailijat eivät pysty vastustamaan osapuolia eikä markkinoille tule lähitulevaisuudessa mahdollisia kilpailijoita.

C.6. Tulenkestävissä sovelluksissa käytettävä jalostettu piikarbidi

(221) Osapuolten mukaan tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynti Euroopan talousalueella vuonna 1995 oli [> 50] miljoonaa ecua ([> 55 000] tonnia). Saksan osuus Euroopan talousalueen markkinoista oli noin [50—55] prosenttia, Yhdistyneen kuningaskunnan [15—20] prosenttia, Ranskan [5—10] prosenttia, Espanjan [< 5] prosenttia ja Italian [< 5] prosenttia.

[77] EYVL L 211, 6.9.1995, s. 1.

(222) Komissio on eri mieltä osapuolten arvioimasta markkinoiden suuruudesta. Komissio on suorittanut kyselyn kaikkien Euroopan talousalueen tuottajien ja jalostajien, suurimpien kauppiaiden ja maahantuojien sekä 26 tulenkestävien tuotteiden ja keramiikan valmistajan keskuudessa, jonka perusteella se arvioi tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin kokonaismyynnin Euroopan talousalueella olleen vuonna 1995 noin 45,7 miljoonaa ecua (54 713 tonnia)([78]). Vaikka komission luku onkin huomattavasti alhaisempi kuin osapuolten arvioima markkinoiden suuruus, arvon mukaan laskettuna komission luku vastaa muiden tavarantoimittajien esittämiä arvioita([79]).

Osapuolten markkina-asema

(223) Markkinoiden rakenne ja siitä tehdyt päätelmät ovat samanlaiset kuin hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinoilla. Osapuolten yhdistetty markkinaosuus on [60—70] prosenttia (arvona ilmaistuna)([80]). Kuten hioma-aineiden kohdalla markkinoilla on useita pienempiä kilpailijoita. Navarrolla, MWK:lla ja Orkla-Exolonilla on kullakin kuitenkin vain noin 10 prosentin markkinaosuus. Muilla eurooppalaisilla tuottajilla on vielä pienempi alle 5 prosentin osuus. Siten osapuolten markkinaosuus on kuudesta seitsemään kertaa suurempi kuin niiden lähimpien kilpailijoiden (ks. liite II).

(224) Osapuolten markkina-asema on vahvempi kuin yhdistetty markkinaosuus ilmoittaa, koska osapuolet ovat ylivoimaisesti tärkein täydellisen tuotevalikoiman omaava toimittaja, kun taas kilpailijoilla ei ole täydellistä tuotevalikoimaa ja ne toimittavat pääasiassa vain perustuotteita Eurooppalaisista kilpailijoista Navarro ja MWK toimittavat pääasiassa yksinkertaisissa tulenkestävissä tuotteissa käytettäviä laatuja. Euroopan ulkopuolella sijaitsevien toimittajien asema ei ole merkittävä. Tuodut tuotteet ovat pääasiassa karkealaatuisia tuotteita, joita voidaan käyttää ainoastaan rajoitetusti vaihtoehtona Euroopan talousalueen toimittajien tuotteille. Tuonti on vielä vähäisempää kuin hioma-aineiden tuonti. Osapuolet sanoivat asiaa koskevassa kuulemisessa, että läheisyys asiakkaisiin on tärkeä kilpailuetu. Tämä selittää osittain tuontitason eron hioma-aineissa ja tulenkestävissä tuotteissa käytetyn piikarbidin markkinoilla, koska tulenkestävä piikarbidi käsitellään asiakkaiden yksilöllisten vaatimusten mukaisesti.

(225) *Jalostuskapasiteetii:* Hiomarakeiden jalostuksessa käytettäviä rouhinta-, seulonta- ja raudanpoistolaitteita voidaan käyttää myös tulenkestävien rakeiden tuotannossa. Kuten tuotemarkkinoiden määrittelyn yhteydessä todettiin, tulenkestävät laadut valmistetaan asiakkaisen vaatimusten mukaan eikä määriteltyjen teollisuusstandardien kuten FEPA-standardin mukaan. Sen vuoksi tulenkestäviä rakeita valmistetaan tavallisesti tilauksen perusteella eikä varastoon kuten hioma-aineita. Hioma-ainemarkkinoita koskeva jalostuskapasiteetin arviointi pätee kuitenkin myös tulenkestävien aineiden markkinoilla.

(226) *Tutkimus- ja kehitystyö:* Kuten hiomarakeiden jalostuksessa tutkimus- ja kehitystyötä ei pidetä myöskään tulenkestävien rakeiden jalostuksessa kovin tärkeänä tekijänä. Samasta syystä kuin hioma-aineiden osalta Saint-Gobainin vertikaalinen integroituminen antaa osapuolille edun varrattuna niiden kilpailijoihin, jotka eivät ole integroituneet. Saint-Gobain on ainoa vertikaalisesti integroitunut tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin tuottaja.

Kilpailu tällä hetkellä

(227) Sveitsiläinen Timcal tuottaa tulenkestäviä piikarbidirakeita ja on siten kilpailija Euroopan talousalueen tulenkestävien tuotteiden markkinoilla. Yrityksen markkinaosuus on kuitenkin erittäin pieni ja sillä on ainoastaan rajallista kapasiteettia. Se tuottaa pääasiassa grafiittia ja vie suuren osan piikarbidituotannostaan jalostamattomana [...]. Muutoin analyysi ja päätelmät ovat tulenkestävän piikarbidin osalta samat kuin hionnassa käytettävän piikarbidin osalta, ja sen vuoksi viitataan edellä olevaan selvitykseen hiomarakeista.

Ei vastavoimaa kysyntäpuolella

(228) Tärkeimpien eurooppalaisten kuluttajien mukaan piikarbidin osuus tulenkestävän lopputuotteen kokonaiskustannuksista on 25 prosenttia, joka on huomattava osuus tuotteen kokonaistuotantokustannuksista.

([78]) Ensin komissio laski yhteen osapuolten ja muiden suurimpien toimittajien eli Orkla-Exolonin, Navarron, MWK:n, Timcalin, Washington Millsin, H. C. Starckin ja Frank & Schulten myyntiluvut. Toisessa vaiheessa komissio poisti toimittajien välisistä ostoista aiheutuvan kaksinkertaisen laskemisen. Lopuksi komissio lisäsi tuontiluvut, jotka se on arvioinut B jaksossa selvitetyllä tavalla ottaen huomioon, että kokonaistuontiin sisältyy Timcalin myynti Euroopan talousalueella.

([79]) Orkla-Exolon arvioi, että tulenkestävien rakeiden markkinat olivat noin 55 000 tonnia vuonna 1995. Treibacherin mukaan markkinoiden suuruus oli noin 45 000 tonnia (45 miljoonaa ecua). Myös Navarro arvioi markkinoiden arvon olevan noin 45 miljoonaa ecua.

([80]) Komissio ilmoittaa markkinaosuuksien ylä- ja alarajat, koska voidaan väittää, että markkinoiden suuruus (markkinoiden arvo) ja tuonti olivat 7,2 prosenttia (4,6 prosenttia) suurempia kuin asiakkaiden ja toimittajien parissa tehtyjen kyselyiden perusteella oli lasketti (ks. alaviite 47).

(229) Tulenkestävien aineiden asiakkaat ovat suurempia kuin hioma-aineiden asiakkaat. Osapuolet ovat väittäneet, että tulenkestävien aineiden ostajilla on vastavoimaa. Kuitenkin tulenkestävien piikarbidiaineiden kysyntäpuoli on vähemmän keskittynyt kuin tarjontapuoli ja edustaa useita erilaisia käyttötarkoituksia. Ostajien kokoa lukuun ottamatta, joka on pieni verrattuna osapuoliin, ole myöskään mitään erityistä perustaa sille, että ostajilla olisi vastavoimaa. Tämän vuoksi on pääteltävä, että tulenkestävän piikarbidin ostajilla ei ole voimaa vaikuttaa tarjoajia vastaan.

Tulevan kysynnän kehitys

(230) Ilmoituksessa (sivu 78) osapuolet väittivät, että kysyntä laskee tai parhaimmillaan pysyy muuttumattomana, koska kysyntä on riippuvainen erityisesti teräs- ja metallurgisista markkinoista. Tämä on kuitenkin ristiriidassa osapuolten liitteessä 12 (asiakirja 16) toimittaman Industrial Minerals -lehden artikkelin kanssa. Tämän artikkelin mukaan (s. 51, kappale 5) piikarbidin osuuden tulenkestävissä tuotteissa odotetaan nousevan.

(231) Lisäksi osapuolten mukaan myynti on lisääntynyt 18,3 prosenttia ja kulutus (määrä) on lisääntynyt 11,8 prosenttia vuodesta 1993. Saman ajanjakson aikana tulenkestävissä sovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden keskimääräinen hinta Euroopan talousalueella on noussut 9,9 prosenttia. Osapuolten mukaan keskimääräinen hinta vuonna 1995 oli kuitenkin noin 17 prosenttia korkeampi kuin vuonna 1994.

(232) Rayn artikkeleiden mukaan (ilmoituksen liite 12, asiakirja 8) piikarbidi otettiin ensimmäisen kerran koekäyttöön 1970-luvulla ja sitä alettiin käyttää yleisesti tulenkestävänä aineena masuuneissa 1980-luvulla. Vaikuttaa siltä, että piikarbidi on korvannut ja korvaa jatkossakin muita tulenkestäviä aineita, mikä ei johdu hintakehityksestä vaan uudesta tekniikasta. Nykyinen kysyntä voi vaihdella yleisen taloudellisen tilanteen mukaan, mutta kokonaisuudessaan tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin kysynnän kehitys ei ole epäsuotuisaa.

Markkinoille pääsyn esteet

(233) Markkinoille pääsyn esteet ovat pohjimmiltaan samat kuin hioma-aineiden markkinoilla, koska jalostuslaitteet ovat samat kuin hioma-aineiden jalostuksessa käytetyt laitteet. Tulenkestävien aineiden valmistus voi kuitenkin olla hieman yksinkertaisempaa.

(234) On huomattava, että laitteiden ostaminen pelkästään tulenkestävien tai hiomarakeiden tuottamiseen on epätodennäköistä. Tavallisesti laitteet ostetaan molemmille markkinoille tuottamiseksi. Tässä suhteessa markkinoille pääsyn esteet hioma-aineiden markkinoilla vaikuttavat tulenkestävien aineiden markkinoille ja päinvastoin. Tulenkestävien aineiden kysynnän kasvu ei välttämättä johtaisi uuden yrityksen tuloon markkinoille, vaikka tulenkestävissä, hionta- ja muissa sovelluksissa käytettävien rakeiden kokonaiskysyntä vähenisikin.

Mahdollinen kilpailu

(235) Osapuolten mukaan läheisyys asiakkaisiin antaa tärkeän kilpailuedun (ks. B.3. jakso edellä). Tulenkestävät tuotteet valmistetaan asiakkaiden vaatimusten mukaan, mikä tekee tästä tekijästä tärkeämmän tulenkestävien tuotteiden markkinoilla kuin hiomavälineiden markkinoilla. Tästä syystä mahdollista kilpailua on vielä vähemmän tulenkestävien tuotteiden markkinoilla kuin hiomavälineiden markkinoilla. Muutoin mahdollisen kilpailun arviointi on sama kuin hiomavälineiden suhteen, ja sen vuoksi viitataan C.5. jaksoon.

Päätelmä

(236) Toimenpiteen jälkeen osapuolet ovat suurin tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin tuottaja Euroopan talousalueella. Niiden markkinoasuus on [60—70] prosenttia. Joillain markkinalohkoilla osapuolet ovat ainoa toimittaja. Jäljelle jäävät kilpailijat Euroopan talousalueella ovat paljon pienempiä kuin osapuolet eivätkä ne pysty rajoittamaan osapuolten kilpailukäyttäytymistä. Euroopan ulkopuolella sijaitsevat kilpailijat eivät myöskään ole vaihtoehtoinen toimituslähde tulenkestäviä tuotteita ostaville asiakkaille Euroopan talousalueella. Erityisesti näillä tuottajilla on vaikeuksia täyttää eurooppalaisten asiakkaiden laatuvaatimukset, eikä niiden odoteta pystyvän täyttämään vaatimuksia lähitulevaisuudessa. Siten osapuolet pystyisivät nostamaan hintoja vähän, mutta merkityksellisesti, koska nykyiset pienemmät kilpailijat eivät pystyisi vastustamaan osapuolia eikä mahdollisia uusia kilpailijoita tule markkinoille lähitulevaisuudessa.

(237) Yhteenvetona voidaan todeta, että keskittymä luo tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinoille määräävän aseman, jonka seurauksena tehokas kilpailu tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin markkinoilla olennaisesti estyy.

C.7. Muissa teollisissa sovelluksissa käytettävä piikarbidi

(238) Osapuolten mukaan muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynti Euroopan talousalueella oli [< 3] miljoonaa ecua ([< 2 000] tonnia) vuonna 1995. Komissio on suorittanut kyselyn kaikkien Euroopan talousalueen tuottajien ja jalostajien, suurimpien kauppiaiden ja maahantuojien sekä viiden piikarbidia muissa teollisissa sovelluksissa käyttävän asiakkaan keskuudessa, jonka perusteella se arvioi muissa teollisissa sovelluksissa käytettävän jalostetun piikarbidin myynnin Euroopan talousalueella vuonna 1995 olleen noin 7,4 miljoonaa ecua (7 632 tonnia)([81]).

(239) Näillä markkinoilla osapuolten yhdistetty markkinaosuus arvon mukaan laskettuna on noin [< 25] prosenttia. Niiden kanssa kilpailevat tehokkaasti muut Euroopan talousalueen piikarbidin toimittajat, erityisesti MWK, Navarro ja Orkla-Exolon. Vaikuttaa siltä, että osapuolet eivät saisi määräävää asemaa näillä markkinoilla.

D. "KIINTEIDEN KUSTANNUSTEN PULMA"

(240) Vastauksessaan osapuolet väittivät, että kiinteiden kustannusten osuus niiden kaikista kustannuksista oli [...] prosenttia (työvoimakustannukset luettu mukaan kiinteisiin kustannuksiin), kun taas muuttuvia kustannuksia oli vain [...] prosenttia (pääasiassa energia- ja raaka-ainekustannukset). Osapuolten mukaan tämä kustannusrakenne pakottaa ne käyttämään tehtaita täydellä kapasiteetilla, koska niillä on kannustin myydä mahdollisimman paljon, kunhan muuttuvat kustannukset katetaan. Tämän seurauksena niiden on pakko vastata halpaan tuontiin, koska niillä ei ole varaa menettää markkinaosuuttaan. Sen vuoksi korkea markkinaosuus ei välttämättä kuvaa markkinavoimaa.

(241) Tätä väitettä ei voida hyväksyä. Ensinnäkin siinä otaksutaan, että tuonti on tärkein kilpailun lähde markkinoilla. Asia ei selvästikään ole näin, kuten edellä B ja C jaksossa selvitetään. Tärkein kilpailu hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinoilla tapahtuu ilmoitetun sulautuman osapuolten välillä. Tuonnin merkitys on pieni, eikä sen vuoksi voida hyväksyä sitä, että tuonnilla olisi määräävä vaikutus hioma- ja tulenkestävien tuotteiden hintoihin, kuten osapuolet väittävät. Osapuolet eivät menettäisi merkittävää markkinaosuutta tuonnille keskittymän jälkeen. Tärkein kilpailun lähde markkinoilla on osapuolten välinen kilpailu, joka häviäisi sulautuman jälkeen. Tästä seuraa, että sulautuman toteutumisen jälkeen olisi mahdollista korottaa hintoja.

(242) Toiseksi, suurin osa osapuolten mainitsemista kiinteistä kustannuksista on määrätty vain hyvin lyhyeksi aikaa (1—3 kuukautta). On mahdollista mukauttaa osapuolten tehtaiden kapasiteettia ja kiinteitä kustannuksia. Tästä on osoituksena esimerkiksi [...].

(243) Kolmanneksi komission arvio markkinavoimasta ei perustu ainoastaan osapuolten markkinaosuuksien kokoon,vaan myös esimerkiksi nykyisen tarjonnan ja kysynnän sekä mahdollisen kilpailun rakenteeseen, jota on käsitelty C jaksossa.

E. TALOUDELLINEN JA TEKNINEN KEHITYS

(244) Osapuolet odottavat saavansa keskittymän seurauksena synergiaetuja sekä piikarbidin tuotannossa että jalostuksessa([82]). Tuotannossa synergiaetuja voidaan saavuttaa erityisesti:

— [...]([83])

— [...]

— [...].

(245) Tärkeimmät synergiaedut, jotka voidaan saada tästä toimenpiteestä, liittyvät Delfzijlin tuotantolaitokseen. Kuten edellä mainittiin, Delfzijlin laitos on rakenteellisesti huonossa asemassa verrattuna sen kilpailijoihin, koska:

— [...]

— [...]

— [...].

(246) Komissio ei kiistä sitä, että joitakin synergiaetuja voidaan saavuttaa Delfzijlin tuotannon järkeistämisestä. Ei kuitenkaan ole järjestelmää, jolla synergiaedut voidaan siirtää kuluttajille. Piikarbidin hin-

([81]) Ensin komissio laski yhteen osapuolten ja muiden suurimpien toimittajien eli Orkla-Exolonin, Navarron, MWK:n, Timcalin,Washington Millsin, H. C. Starckin ja Frank & Schulten myyntiluvut. Toisessa vaiheessa komissio poisti toimittajien välisistä ostoista aiheutuvan kaksinkertaisen laskemisen. Lopuksi komissio lisäsi tontiluvut, jotka se on arvioinut B jaksossa selvitetyllä tavalla ottaen huomioon, että kokonaistuontiin sisältyy Timcalin myynti Euroopan talousalueella.

([82]) Osapuolten kirje 22 päivältä heinäkuuta 1996, sivu 3.

([83]) Liikesalaisuudet poistettu. Osapuolet odottavat saavuttavansa huomattavaa tehokkuutta ja kustannussäästöjä Delfzijlin laitoksen tuotantoprosessin rakenneuudistuksesta ja tehostamisesta, mikä tapahtuu integroimalla laitos Saint-Gobainin Euroopan piikarbiditoimintaan.

nan mahdollinen nousu toimenpiteen seurauksena on tärkeämpää kuin mahdolliset synergiat. Arvioitaessa sulautumasta mahdollisesti aiheutuvia hyötyjä on sen vuoksi tärkeää ottaa huomioon myös tuotantoketjun loppupään hioma- ja tulenkestävien tuotteiden tuottajien kilpailukyky yhteisössä. Näillä tuottajilla työllistäminen ja jalostusarvo ovat paljon suurempia kuin varsinaisessa piikarbidin tuotannossa.

F. KONKURSSIUHKAAN VETOAMINEN (FAILING COMPANY DEFENCE)

(247) Osapuolet ovat toimittaneet komissiolle tietoja, jotka osoittavat ESK:n piikarbidiliiketoiminnan [...]. Ehdotettua sulautumaa ei voida perustella yrityksen konkurssiuhkalla. Konkurssiuhkaan voidaan vedota vain, jos ostaja väistämättä saavuttaisi määräävän aseman tai sellainen vahvistuisi, vaikka sulautuma kiellettäisiin. Kuten asiassa IV/M.308 — Kali + Salz/MDK/Treuhand([84]) määriteltiin, sulautuman ei yleensä katsota johtavan kilpailurakenteen heikkenemiseen, jos on selvää, että

1) ostetun yrityksen olisi lähitulevaisuudessa pakko poistua markkinoilta, jos toinen yritys ei ota sitä haltuun;

2) ostetun yrityksen markinaosuus siirtyy ostajayritykselle, jos ostetun yrityksen on poistuttava markkinoilta;

3) ei ole olemassa vähemmän kilpailua rajoittavaa ostajavaihtoehtoa.

Nyt käsiteltävässä asiassa on näiden kolmen perusteen tutkiminen osoittanut, että sulautuman kieltäminen on kilpailua vähemmän rajoittava päätös:

(248) *ESK:n poistuminen markkinoilta:* Komissio myöntää, että ESK:n piikarbidiliiketoiminta [...].

(249) Wacker-Chemie yritti 1990-luvun alussa ottaa käyttöön hyökkäävän strategian kehittääkseen piikarbiditoiminnan maailmanlaajuisesti aktiiviseksi ja kannattavaksi liiketoiminnaksi. Strategia kuitenkin epäonnistui [...].

([84]) EYVL L 186, 21.7.1994, s. 38, johdanto-osan 71 kappale.

(250) ESK on kokeillut useita erilaisia vaihtoehtoja löytääkseen ostajan piikarbiditoiminnalleen. Vuonna 1993 se yritti yhteisyrityksen perustamista [kahden kilpailijansa] kanssa. Molemmat [kilpailijat] päättivät kuitenkin lopettaa piikarbidin tuotantonsa ennen kuin suunnitelmat yhteisyrityksestä ehdittiin toteuttaa. Vuonna 1995 ESK yritti myydä piikarbiditoimintansa Saint-Gobainille. Toimenpiteestä ilmoitettiin Saksan kilpailuviranomaiselle Bundeskartellamtille, mutta siitä luovuttiin [...].

(251) Osapuolten mukaan nyt ilmoitettu toimenpide oli paras vaihtoehto Bundeskartellamtille tehdyn ilmoituksen jälkeen. Osapuolten mukaan olennaista oli erityisesti, että Saint-Gobain olisi yhteisyrityksen teollinen johtaja, koska Delfzijlin tehdas tarvitsee vahvan teollisen kumppanin, joka mahdollistaisi synergian ja olisi siten toimintakykyinen.

(252) Ei voida hyväksyä sitä, että ESK:n olisi pakko poistua markkinoilta lähitulevaisuudessa, ellei jokin toinen yritys ota sitä haltuunsa. [...].

(253) *ESK:n markkinaosuuden siirtyminen Saint-Gobainille:* Vaikka ESK sulkisi sekä Delfzijlin että Grefrathin tehtaansa välittömästi, markkinoiden rakenne ei silti olisi yhtä kilpailunvastainen kuin sulautuman jälkeen. Sulkeminen nostaisi hintoja rajusti erityisesti hionnassa ja tulenkestävissä tuotteissa käytettävän piikarbidin markkinoilla, koska Saint-Gobainilla, Orkla-Exolonilla, Navarrolla ja mahdollisilla kilpailijoilla ei ole kapasiteettia ESK:n jättämän kysyntäaukon täyttämiseksi. Sulatus- ja jalostuskapasiteettiin tehtäisiin uusia investointeja ja Saint-Gobain, Orkla-Exolon ja Navarro kilpailisivat keskenään. Raju hinnannousu tekisi lisäksi Euroopan talousalueen markkinoista erittäin houkuttelevat, minkä vuoksi olisi erittäin todennäköistä, että ajan myötä tuonti saisi osan ESK:n markkinaosuuksista.

(254) Tällaisessa tilanteessa Saint-Gobain saisi todennäköisesti suuren osan ESK:n markkinaosuudesta. ESK:n koko osuutta se ei kuitenkaan pystyisi saamaan itselleen. Saint-Gobainin markkinaosuus ja markkinavoima kasvaisivat siis vähemmän kuin jos sulautuman annettaisiin toteutua.

(255) *Vaihtoehtoiset ostajat:* Osapuolet ovat väittäneet, että Saint-Gobain on ainoa realistinen ostaja ESK:n koko piikarbiditoiminnalle.

(256) ESK:n piikarbiditoiminnan ongelman aiheuttaa Delfzijlin sulatuslaitos, jonka rakenne on epäedullinen halvan metallurgisen piikarbidin suuren osuuden vuoksi, koska tämä ei markkinoiden kilpailupaineiden vuoksi ole erityisen kannattavaa. Delfzijlin laitoksen ympäristö on lisäksi saastunutta ja puhdistuskustannukset ovat melkoiset. Delfzijl ei kaiken kaikkiaan ole erityisen houkuttelevaa omaisuutta. Ei ole varmaa, että edes Saint-Gobain voi tata Delfzijlin laitoksen toiminnan pitkällä aikavälillä, koska laitoksen tuotanto on jatkossakin kallista.

(257) Grefrathin jalostuslaitoksen omaisuusarvo sen sijaan on suuri. Se on yksi kehittyneimmistä piikarbidin jalostuslaitoksista maailmassa. Sillä on erityisen kehittyneet laitteet hienojen hionta- ja tulenkestävien laatujen tuotantoa varten.

(258) Saint-Gobainia houkuttaa Delfzijlin ja Grefrathin hankkiminen pakettina. Saint-Gobain voi ensinnäkin vähentää Delfzijlin laitoksen rakenteellisia ongelmia hyödyntämällä muiden sulatuslaitostensa kanssa syntyvää synergiaa. Vielä tärkeämpää on, että Saint-Gobain saa houkuttelevaa jalostuskapasiteettia ja ESK:n markkinaosuudet. Siten Saint-Gobain saa määräävän aseman ja voi nostaa myös Norjan tehtaittensa hintoja.

(259) *Päätelmä on,* että Delfzijlin laitoksen sulkeminen ei ole poissuljettua. Grefrathin jalostuslaitos on kuitenkin kannattava osa omaisuutta. Se on yksi maailman kehittyneimmistä piikarbidin jalostuslaitoksista ja voitaisiin myydä kolmansille joko kokonaisena tai osina. Kummassakin tapauksessa jalostuskapasiteetti jäisi markkinoille kilpailemaan Saint-Gobain kanssa. Tällaista on jo tapahtunut aiemmin Lonzan ja Pechineyn piikarbiditoiminnan lopettamisen yhteydessä. Tällainen ratkaisu olisi vähemmän kilpailua rajoittava kuin yhteisyritys. Kaikista edellä mainistuista syistä nyt käsiteltävien toimenpiteiden hyväksyminen konkurssiuhkan perusteella ei ole hyväksyttävää.

G. OSAPUOLTEN EHDOTTAMA SITOUMUS

(260) Kirjeellä 25 päivältä lokakuuta 1996 osapuolet esittivät sitoumuksen estääkseen määräävän aseman syntymisen hionnassa ja tulenkestävissä tuotteissa käytettävän piikarbidin markkinoille. Sitoumuksen johdanto-osassa osapuolet toteavat uskovansa vakaasti, että korkealaatuisen piikarbidin vähäinen tuonti Venäjältä, Ukrainasta, Puolasta ja erityisesti Kiinasta johtuu ainoastaan näistä maista tapahtuvalle tuonnille asetetuista polkumyyntitulleista.

(261) Poistaakseen esteet Venäjältä, Ukrainasta, Puolasta ja Kiinasta peräisin olevan korkealaatuisen piikarbidin tuonnilta osapuolet ovat tarjoutuneet peruuttamaan tukensa ja luvanneet myös yhteisyrityksensä peruuttavan tukensa siltä valitukselta ja tarkistuspyynnöltä, jonka Euroopan kemianteollisuuden liitto (CEFIC) on tehnyt yhteisön piikarbidin tuottajien puolesta polkumyynnillä muista kuin Euroopan yhteisön jäsenvaltioista tapahtuvalta tuonnilta suojautumisesta 22 päivänä joulukuuta 1995 annetun neuvoston asetuksen (EY) N:o 348/96 ([85]) 5 artiklan 4 kohdan mukaisesti.

(262) Osapuolten komissiolle esittämää sitoumusta ei voida ottaa huomioon komission arvioidessa tätä asiaa sulautuma-asetuksen perusteella. Sitoumus ei muuta mitenkään komissiolle ilmoitettua alkuperäistä keskittymäsuunnitelmaa, jota komissio pitää yhteismarkkinoille soveltumattomana. Lisäksi päätöksen asettaa, muuttaa tai lopettaa polkumyynnin vastaiset toimenpiteet tekee neuvosto. Tämän vuoksi ei ole osapuolten eikä komission toimivallassa päättää polkumyynnin vastaisista toimenpiteistä eikä ole takeita siitä, että toimenpiteet lopetettaisiin, vaikka osapuolet eivät enää tukisi niitä ja komissio aloittaisi niiden tarkistamisen. Asetuksen (EY) N:o 384/96 mukaisesti on otettava huomioon myös sellaisten muiden piikarbidin tuottajien edut, joilla on merkittävä osuus piikarbidin kokonaistuotannosta yhteisössä.

(263) Polkumyynnin vastaisten toimenpiteiden lopettaminen ei sitä paitsi poistaisi asiaan liittyvää kilpailuongelmaa, koska mainittujen maiden piikarbidin tuottajat eivät yleensä pysty toimittamaan kaikkia piikarbidilaatuja ja niillä on vaikeuksia täyttää Euroopan talousalueen asiakkaiden vaatimukset. Tämän vuoksi ei odoteta, että ne olisivat tehokkaita mahdollisia kilpailijoita lähitulevaisuudessa, vaikka polkumyynnin vastaiset toimenpiteet lopetettaisiin. Kestäisi vähintään kolme vuotta ennen kuin ne ovat investoineet tarvittavien piikarbidilaatujen tuotannon edellyttämään kapasiteettiin ja vakiinnuttaneet asemansa markkinoilla Euroopan talousalueiden asiakkaiden tarvitsemien kaikkien piikarbidilaatujen toimittajina.

(264) Päätelmä on, että vaikka polkumyynnin vastaisten toimenpiteiden välitön lopettaminen lisäisi kilpailua joidenkin hionnassa ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävien piikarbidilaatujen alalla, se ei poista kilpailuongelmia näillä markkinoilla. Esitetystä sitoumuksesta huolimatta ei voida olla varmoja, että polkumyynnin vastaiset toimenpiteet

([85]) EYVL L 56, 6.3.1996, s. 1.

todella lopetetaan, vaikka komissio aloittaisi niiden tarkistukset. Näistä syistä osapuolten esittämä sitoumus ei poista osapuolten määräävää asemaa hionnassa ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin markkinoilla.

H. PÄÄTELMÄ

(265) Edellä esitetyistä syistä komissio katsoo, että ilmoitettu yrityskeskittymä on yhteismarkkinoille soveltumaton, koska se aiheuttaisi määräävän aseman hionta- ja tulenkestävissä sovelluksissa käytettävien piikarbidirakeiden Euroopan talousalueen markkinoilla, jonka seurauksena tehokas kilpailu yhteismarkkinoilla estyisi olennaisesti sulautuma-asetuksen 2 artiklan 3 kohdan tarkoittamalla tavalla,

ON TEHNYT TÄMÄN PÄÄTÖKSEN:

1 artikla

Julistetaan SEPR:n, ESK:n ja NOM:n ilmoittama yhteisyrityksen perustamisen kautta toteutettava keskittymä yhteismarkkinoille ja Euroopan talousalueesta tehdyn sopimuksen toimintaan soveltumattomaksi.

2 arikla

Tämä päätös on osoitettu seuraaville yrityksille:

1. Société Européenne des Produits Réfractaires
   Les Miroirs — 18 Avenue d'Alsace
   F-92096 Paris — La Défense Cedex

2. Elektroschmelzwerk Kempten GmbH
   Hans-Seidel-Platz 4
   D-81737 München

3. NV NOM
   Postbus 424
   NL-9700 AK Groningen

Tehty Brysselissä 4 päivänä joulukuuta 1996.

Komission puolesta
Karel VAN MIERT
Komission jäsen

LIITE I

Päätöksen liite I sisältää liikesalaisuuksia, eikä sitä sen vuoksi ole liitetty julkaistavaan toisintoon.

LIITE II

Tulenkestävissä sovelluksissa käytettävän piikarbidin tuotemarkkinat

(Markkinaosuuksien ylä- ja alarajat prosentteina

Toimittajat	Määrä	Arvo
Saint-Gobain	[30—40]	[30—40]
ESK	[20—30]	[25—35]
Osapuolet yhteensä	[50—60]	[60—70]
Orkla-Exolon	[< 15]	[< 10]
Navarro	[< 15]	[< 10]
MWK	[< 10]	[< 10]
Timcal	[< 5]	[< 5]
Washington Mills	[< 5]	[< 5]
H. C. Starck	[< 5]	[< 5]
Tuonnin osuus, ylä- ja alarajat	9,0—9,6	6,6—6,9

Olettaen, että markkinoiden määrä (markkinoiden arvo) ja kokonaistuonti olivat 7,2 prosenttia (4,6 prosenttia) suurempia kuin asiakkaiden ja toimittajien parissa tehtyjen kyselyiden perusteella oli laskettu (ks. alaviite 47).

LIITE III

Hiontasovelluksissa käytettävän piikarbidin tuotemarkkinat

(Markkinaosuuksien ylä- ja alarajat prosentteina)

Toimittajat	Määrä	Arvo
Saint-Gobain	[30—40]	[30—40]
ESK	[10—20]	[20—30]
Osapuolet yhteensä	[50—60]	[60—70]
Orkla-Exolon	[< 10]	[< 10]
Navarro	[< 10]	[< 5]
MWK	[< 15]	[< 10]
Timcal	[< 5]	[< 5]
Washington Mills	[< 5]	[< 5]
H. C. Starck	[< 5]	[< 5]
Tuonnin osuus, ylä- ja alarajat	20,0—21,2	14,4—15,0

Olettaen, että markkinoiden määrä (markkinoiden arvo) ja kokonaistuonti olivat 7,2 prosenttia (4,6 prosenttia) suurempia kuin asiakkaiden ja toimittajien parissa tehtyjen kyselyiden perusteella oli laskettu (ks. alaviite 47).