II

(Rättsakter vilkas publicering inte är obligatorisk)

KOMMISSIONEN

KOMMISSIONENS BESLUT

av den 4 december 1996

om att en koncentration är oförenlig med den gemensamma marknaden och EES-avtalets funktion

(Ärende nr IV/M.774 – Saint-Gobain/Wacker-Chemie/NOM)

Rådets förordning (EEG) nr 4064/89

(Endast den engelska texten är giltig)

(Text av betydelse för EES)

(97/610/EG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR FATTAT DETTA BESLUT

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av Avtalet om europeiska ekonomiska samarbetsområdet, särskilt artikel 57 i detta,

med beaktande av rådets förordning (EEG) nr 4064/89 av den 21 december 1989 om kontroll av företagskoncentrationer[1], ändrad genom Anslutningsakten för Österrike, Finland och Sverige, särskilt artikel 8.3 i denna,

med beaktande av kommissionens beslut av den 31 juli 1996 om att inleda ett förfarande i detta ärende,

efter att ha lämnat de berörda företagen tillfälle att yttra sig över kommissionens invändningar,

med beaktande av yttrandet från Rådgivande kommittén för koncentrationer[2], och

med beaktande av följande:

(1) Den 1 juli 1996 anmälde Société Européennes des Produits Réfractaires Courbevoie ("SEPR"), Elektroschmelzwerk Kempten GmbH, München ("ESK") och N.V. Noordelijke Ontwikkelingsmaatschappij, Groningen ("NOM") gemensamt bildandet av ett samriskföretag enligt nederländsk lagstiftning för tillverkning, bearbetning, marknadsföring och försäljning av kiselkarbid. SEPR kommer att förvärva 60 % och ESK och NOM 20 % vardera av aktiekapitalet i det nybildade företaget.

(2) Efter att ha granskat anmälan har kommissionen dragit slutsatsen att den anmälda transaktionen utgör en koncentration som omfattas av rådets förordning (EEG) nr 4064/89 ("koncentrationsförordningen").

(3) För att säkerställa den fulla verkan av ett senare beslut enligt artikel 8.3 eller 8.4, beslutade kommissionen den 22 juli 1996, enligt artiklarna 7.2 och 18.2 i koncentrationsförordningen, att koncentrationen fortfarande inte får genomföras förrän ett slutligt beslut är fattat i detta ärende.

(4) I beslut av den 31 juli 1996 fann kommissionen att den föreslagna koncentrationen gav anledning till allvarliga tvivel beträffande dess förenlighet med den gemensamma marknaden. Kommissionen inledde följaktligen ett förfarande i detta ärende enligt artikel 6. c i koncentrationsförordningen. Den 20 september 1996 lämnade kommissionen sina invändningar i detta ärende till parterna i den föreslagna transaktionen, enligt artikel 18.1 i koncentrationsförordningen.

[1] EGT L 395, 31.12.1989, s. 1. Rättad version i EGT L 257, 21.9.1990, s. 13.
[2] EGT C 274, 10.9.1997.

I. PARTERNA

(5) SEPR är ett franskt företag som är verksamt inom tillverkning av smältgjutna eldfasta produkter som huvudsakligen används för glasugnar. Moderbolag i sista hand är det franska företaget Compagnie de Saint-Gobain S.A., Paris ("Saint Gobain")([3]). SEPR driver den världsomfattande verksamheten i Saint-Gobains division för keramik för industribruk. Förutom keramik för industribruk har Saint Gobain tillverkning och försäljning av planglas, isolation, fiberarmering och byggnadsmaterial, slipmedel, rör och glasbehållare. Gruppens kiselkarbidverksamhet ägs av dess dotterbolag Norton A.S., Norge ("Norton") och Intermat S.A., Belgien ("Intermat"). Företagsgruppen Saint-Gobain hade en omsättning i hela världen på 10 775 miljoner ecu 1995, varav [...]([4]) miljoner ecu omsattes i gemenskapen.

(6) ESK omfattar affärsenheten material i Wacker-Chemie GmbH, München ("Wacker-Chemie")([5]). Wacker-Chemie är en tysk kemigrupp som kontrolleras gemensamt av Hoechst AG och familjen Wacker([6]). Förutom materialverksamheten har företaget tillverkning och försäljning av silikoner, polymerer, halvledare av kisel med hög renhetsgrad och polysiloxan. ESK:s kiselkarbidverksamhet består av dess nederländska dotterbolag Elektroschmelzwerk Delfzijl B.V., Delfzijl ("ESD") och dess bearbetningsanläggningar i Grefrath och Kempten i Tyskland. Wacker-Chemie hade 1995 en total omsättning i hela världen på 2 091 miljoner ecu. Hoechst AG är en av världens största tillverkare av kemikalier och läkemedel och hade en total omsättning i hela världen på 28 181 miljoner ecu, varav [...] miljoner ecu omsattes i gemenskapen.

(7) NOM är ett privat investerings- och utvecklingsföretag för Nederländernas norra provinser. Aktierna ägs av den nederländska staten (99,97 %). NOM erbjuder entreprenörer rådgivning och finansiella tjänster och framför allt investerar NOM i aktiekapitalet i företag som anses vara betydelsefulla för ekonomin i norra Nederländerna. Företaget hade 1995 en omsättning på 10 miljoner ecu.

II. TRANSAKTIONEN

(8) Den 27 juni 1996 undertecknade SEPR, ESK och NOM ett avtal om att bilda ett nederländskt samriskföretag i form av ett B.V. (börsnoterat aktiebolag). Kort tid efter dess konstituerande som bolag kommer det nya samriskföretaget att bilda ett tyskt dotterbolag i form av ett GmbH (ej publikt aktiebolag). Enligt avtalet skall det nya nederländska samriskföretaget förvärva alla tillgångarna i ESK:s nederländska dotterbolag ESD och, genom sitt nybildade tyska dotterbolag, såväl alla tillgångarna i ESK:s bearbetningsanläggningar i Grefrath, som vissa tillgångar i ESK:s bearbetningsanläggning i Kempten, vilka enbart används för bearbetning av kiselkarbid. De tillgångar som skall förvärvas från ESD är tillverkningsutrustningen i ESD:s fabrik i Delfzijl, lagren av råvaror och färdigprodukter, utestående fordringar, ESK:s orderstock för kiselkarbid samt immateriella tillgångar som tillhör kiselkarbidverksamheten. De tillgångar som skall förvärvas från ESK:s fabrik i Grefrath är mark och byggnader, fabriksutrustningen och alla andra tillgångar som ingår i kiselkarbidverksamheten. Vad som inte ingår i samriskföretaget, och som ESK därför behåller, är mark och byggnader som tillhör fabriken i Kempten, samt alla tillgångar som är särskilt knutna till andra verksamheter som ESK och Wacker-Chemie bedriver i den fabriken. Samriskföretaget kommer att kontrollera kiselkarbidproduktionen i Delfzijl och kommer att samordna bearbetningen i Grefrath genom sitt nybildade tyska dotterbolag.

(9) Den anmälda transaktionen omfattar inte Wacker-Chemies innehav av 50 % i det amerikanska företaget Exolon-ESK, Tonawanda/New York. Därför ingår inte heller Exolon-ESK:s andel på 50 % i det norska företaget Orkla-Exolon AS KS. [...]. I artikel 9.1 i avtalet om samriskföretaget anges att den föreslagna koncentrationen endast kommer att genomföras på villkor att Wacker-Chemie inte längre indirekt äger aktier i något av det ovan nämnda företagen. I artikel 9.2 i avtalet anges att överenskommelsen om samriskföretaget inte kommer att träda i kraft om Wacker-Chemie sex månader från och med dagen för avtalets ingående fortfarande är aktieägare i dessa företag.

([3]) Saint-Gobain äger 20,5 % av kapitalet direkt och 79,4 % indirekt via sitt dotterbolag Vertec.

([4]) I den offentliggjorda versionen av detta beslut har vissa upplysningar utelämnats enligt bestämmelsen i artikel 17.2 i rådets förordning (EEG) nr 4064/89 om att vissa affärshemligheter inte får röjas (anges i det följande som [...]). För att förstå texten bättre har dock exakta siffror ersatts med intervaller eller också har allmän information lämnats i fotnot i de fall där det var möjligt att göra detta utan att bryta mot skyldigheten att inte röja affärshemligheter.

([5]) Wacker-Chemie äger 99,67 % av ESK:s aktiekapital.

([6]) Se ärende IV/M.284 – Hoechst/Wacker, EGT C 171, 22.6.1993, s. 4, punkt 3.

(10) Förutom de ovan nämnda överföringarna av tillgångar har parterna även kommit överens om att det nya nederländska samriskföretaget kommer att ingå ett avtal om licensiering och tekniskt bistånd med Norton i syfte att överföra viss teknologi och visst tekniskt bistånd från Norton till samriskföretaget, mot en ersättning i form av royalties på [. . .] av samriskföretagets nettoförsäljning. Dessutom har parterna avtalat att samriskföretaget skall ingå ett tillverkningsavtal (Toll Manufacturing Agreement) med ESK som gäller tillverkning av finkornig kiselkarbid och kiselkarbidpulver för samriskföretaget under en övergångsperiod på tre år. När treårsperioden löpt ut skall tillverkningen i ESK:s fabrik i Kempten läggas ned och vissa av dess tillgångar (maskiner) kommer då att överföras till samriskföretagets fabriker i Grefrath eller Delfzijl.

III. KONCENTRATIONEN

Gemensam kontroll

(11) Det föreslagna samriskföretaget kommer att kontrolleras gemensamt av SEPR, ESK och NOM. Moderbolagen kommer att äga olika stora andelar av samriskföretaget. Ingen enskild aktieägare kommer dock att ha makt att styra samriskföretagets strategiska beslut. I avtalet om samriskföretaget föreskrivs att bolagsstämma skall hållas och att det skall finnas en styrelse och en ledningsgrupp i samriskföretaget. Ledningsgruppen i det föreslagna samriskföretaget skall vara ansvarig för den dagliga ledningen och besluta med enkel majoritet. SEPR har rätt att föreslå ledningsgruppens ordförande, som skall ansvara för beslut om antalet övriga medlemmar i ledningsgruppen samt om deras funktioner. Ordföranden skall utses med enhällighet på bolagsstämman. Om enhällighet inte kan uppnås, har SEPR rätt att föreslå en annan kandidat. Även om SEPR kommer att bestämma om den dagliga verksamheten, kommer vissa strategiska beslut om samriskföretagets affärsverksamhet att kräva enhälliga beslut i styrelsen. Styrelsen skall bestå av fem ledamöter, varav SEPR skall utse tre och ESK respektive NOM en var. I de strategiska beslut som styrelsen skall fatta med enhällighet ingår framför allt förhandsgodkännande av balansräkningar och resultaträkningar, godkännande av de treåriga verksamhetsplanerna, godkännande av de årliga budgeterna samt godkännande av samriskföretagets eller dess dotterbolags investeringar i anläggningstillgångar eller annat som uppgår till mer än [. . .] miljoner nederländska floriner och som inte ingår i den budget som styrelsen redan godkänt.

Autonom ekonomisk enhet som på varaktig basis fyller samtliga funktioner

(12) Det föreslagna samriskföretaget kommer att drivas som ett oberoende företag som tillverkar och bearbetar kiselkarbid på varaktig basis. Det kommer att ha egna tillverknings- och bearbetningsanläggningar och kommer att äga alla immateriella tillgångar som är knutna till ESK:s nuvarande kiselkarbidverksamhet i Delfzijl och Grefrath, såsom patent, know-how och varumärken. Det föreslagna samriskföretaget kommer att tillverka och sälja kiselkarbid för egen räkning och har ingen skyldighet att ingå leveranskontrakt med sina moderbolag. Enligt tillverkningsavtalet kommer ESK att tillverka kiselkarbidpulver och finkornig kiselkarbid uteslutande för samriskföretaget under en treårsperiod (se ovan). Det faktum att det föreslagna samriskföretaget under en övergångsperiod köper bearbetade produkter från ESK hindrar inte att det fyller samtliga funktioner, eftersom omfattningen av detta avtal är begränsat och samriskföretaget skulle kunna fylla sina behov av kiselkarbidpulver och finkornig kiselkarbid genom egen produktion. Samriskföretaget kommer redan från starten att driva egna bearbetningsanläggningar i Grefrath. Samriskföretaget fyller därför samtliga funktioner.

(13) Parterna har kommit överens om att förbli aktieägare i det föreslagna samriskföretaget under de första sju åren och att inte sälja sina respektive andelar under den tiden. Därför kommer samriskföretaget att bildas på varaktig basis.

Ingen samordning av konkurrensbeteendet

(14) Efter det att den föreslagna koncentrationen har genomförts kommer företagsgruppen Saint-Gobain att vara verksam på samma marknader som samriskföretaget genom sina dotterbolag Norton och Intermat. ESK kommer inte att ha någon verksamhet kvar på dessa marknader. När tillverkningsavtalet med samriskföretaget har löpt ut, kommer ESK:s tillverkningsanläggning för kiselkarbidpulver och finkornig kiselkarbid i Kempten att stängas. Enligt parterna har de övriga produkter förutom kiselkarbid som ESK för närvarande tillverkar och marknadsför helt andra tillämpningar än kiselkarbid och kan inte anses vara substitut för kiselkarbid. Dessa produkter omfattar borkarbidkorn och -kornblandningar för slipning och läppning samt till sintrade delar, borider och nitrider i pulverform eller som sintrade delar och finkorniga syntetiska diamanter. Borkarbid som används för slipning och läppning av keramiskt material och hårdmetaller kan enligt parterna inte ersättas av kiselkarbid,

eftersom det är mycket hårdare än dessa två material och mycket dyrare. Dessutom oxiderar borkarbid till borsyra vid temperaturer över 500 °C. Därför är det olämpligt att göra slipskivor av det materialet. Vad gäller användningen av syntetiska diamanter, belägger ESK maskindelar för textilindustrin med ett lager av nickel och diamant. Borider och nitrider är råmaterial för sintrade delar.

(15) Vad gäller Wacker-Chemies intressen i det amerikanska företaget Exolon-ESK och i det norska företaget Orkla-Exolon kan varje samordning av konkurrensbeteendet mellan det föreslagna samriskföretagets moderbolag uteslutas, eftersom avtalet om samriskföretaget endast träder i kraft på villkor att Wacker-Chemie säljer sina intressen i Exolon-ESK innan samriskföretaget bildas.

Slutsats

(16) Av de skäl som redovisats ovan utgör det samriskföretag som den anmälda transaktionen gäller en koncentration enligt artikel 3.1 b i koncentrationsförordningen.

IV. GEMENSKAPSDIMENSION

(17) Den sammanlagda omsättningen i hela världen för Saint-Gobain, Wacker-Chemie, Hoechst AG och NOM överstiger 5 000 miljoner ecu. Två av de berörda företagen, Saint-Gobain och Wacker-Chemie/Hoechst AG, har en omsättning i gemenskapen på mer än 250 miljoner ecu, men de uppnår inte mer än två tredjedelar av sin sammanlagda omsättning i gemenskapen inom en och samma medlemsstat. Den anmälda transaktionen har därför en gemenskapsdimension enligt artikel 1.2 i koncentrationsförordningen.

V. FÖRENLIGHET MED DEN GEMENSAMMA MARKNADEN

(18) Det föreslagna samriskföretaget kommer att tillverka, bearbeta, marknadsföra och sälja kiselkarbid (SiC).

A. RELEVANTA PRODUKTMARKNADER

A.1 Definition av produktmarknaden

Tillverkningsprocess

(19) Kiselkarbid är ett syntetiskt material som framställs av tvättad kiselsand (SiO_2) och kol (C) i form av petroleumkoks med låg askhalt. Råmaterialen, som består av en sand med kol och kisel i ett visst förhållande, smälts i en elektrisk motståndsugn. Kiselkarbid kristalliseras vid mycket höga temperaturer, mellan 1 600 °C och 2 500 °C. Framställningen av kiselkarbid är mycket energikrävande [7] och svavelföreningar och kolmonoxid frigörs.

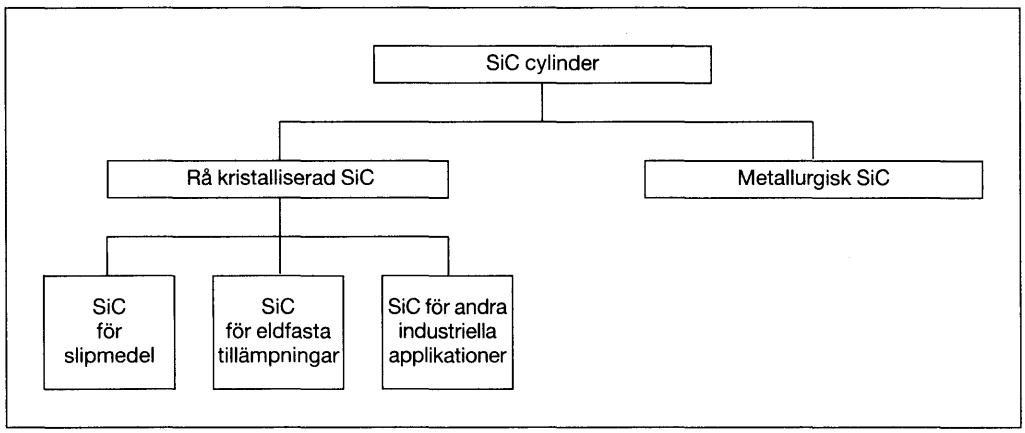
(20) En kiselkarbidugn består av två elektroder, vilka förbinds med en grafitkärna. Grafitkärnan täcks med reaktionsblandingen, vilken när den värms omvandlas till kiselkarbid genom att en polykristallin kompakt cylinder formas runt grafitkärnan. En sådan cylinder består av flera inre lager av kristallin kiselkarbid och ett yttre lager av lågkristalliserat materia, så kallad metallurgisk kiselkarbid. Den mest kompakta strukturen av kristallin kiselkarbid finns närmast cylinderns mitt. Ju längre från det inre lagret man kommer, desto lägre är kiselkarbidhalten.

(21) Kristallin kiselkarbid framställs huvudsakligen som så kallad grön eller svart kiselkarbid. Skillnaden beror på vilka kemiska spårelement (kväve, aluminium eller bor) som byggs in i kristallgittret. Grön kiselkarbid har en mycket hög kemisk renhet, medan svart kiselkarbid innehåller mer aluminium. Därför är grön kiselkarbid sprödare än svart kiselkarbid, men mindre seg. Dessutom har grön kiselkarbid en mycket bättre elektrisk ledningsförmåga, vilket gör den lämplig för tillverkning av värmeelement, elektriska resistorer och lysdioder. Grön kiselkarbid kan endast framställas genom användning av obearbetade råvaror, medan svart kiselkarbid även kan framställas av material som inte reagerat vid tidigare tillverkning.

[7] Elförbrukningen är beroende av ugnarnas storlek och form och varierar mellan 6,3 kWh/kg (ESK:s fabrik i Delfzijl), 7,1 kWh/kg (Arendal) och 7,7 kWh/kg (Zaporozshje). Se K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, reprint from ceramic forum international/ Berichte der DKG, 69 (1992), nr 3, s. 57.

(22) Det yttre lagret av mindre kristalliserad kiselkarbid säljs till stålindustrin som metallurgisk kiselkarbid och används som tillsats i stålproduktionen. Cylinderns väl kristalliserade inre lager, den s.k. råa kiselkarbiden, separeras försiktigt efter kiselkarbidhalt och bearbetas ytterligare. Beroende på produktens slutliga användning krossas den råa kiselkarbiden i bitar, mals, mikroniseras, renas från järn, vattentvättas och behandlas kemiskt. Slutligen, genom silning, luftseparering och sedimentering i vatten, klassificeras kiselkarbidkornen efter fastställda kornstorlekar, varpå den antingen säljs som kiselkarbid för slipmedel eller eldfast kiselkarbid, eller bearbetas vidare och säljs som kiselkarbidpulver. Framställnings- och separeringsprocessen för kiselkarbid visas förenklat i figur 1.

Figur 1



(23) Kiselkarbidtillverkare som Saint-Gobain och ESK utför alla steg i tillverkningsprocessen. De framställer rå kiselkarbid i en ugnsanläggning och bearbetar den sedan. Det finns dock företag på marknaden som enbart bearbetar kiselkarbid. Dessa företag är antingen verksamma som återvinnare, köper rå eller delvis bearbetad kiselkarbid från tillverkare inom EES eller importerar råmaterialet från leverantörer utanför EES. De kallas bearbetande företag.

Den relevanta produktmarknaden för rå kristallin kiselkarbid är inte samma som den för metallurgisk kiselkarbid

(24) Metallurgisk kiselkarbid och rå kristallin kiselkarbid används för olika tillämpningar beroende på sina olika fysiska och kemiska egenskaper. Det finns begränsade möjligheter att byta ut dem mot varandra, eftersom de har olika kiselkarbidhalt. Kiselkarbidhalten anger halten av föroreningar i materialet. Mängden och typen av föroreningar (aluminium, järn, fritt kisel och kol) påverkar kiselkarbidens färg och kristallernas storlek, form och modifiering([8]). För slipmedel krävs en hög kiselkarbidhalt, eftersom den, tillsammans med andra parametrar, bestämmer kristallernas form och därför direkt påverkar materialets slipförmåga. Vad gäller eldfasta tillämpningar ger material med låg kiselkarbidhalt inte den kemiska renhet som krävs för tillverkning av värmebeständiga produkter. Därför används för slipmedel och eldfasta tillämpningar nästan uteslutande kristallin kiselkarbid med en hög kiselkarbidhalt, medan den metallurgiska kiselkarbid som används i järnindustrin har en betydligt lägre kiselkarbidhalt. Enligt artikeln "Silicon Carbide" av Roger Loughborough i tidskriften "Industrial Minerals", november 1994 (bilage 12 till anmälan, s. 47), har metallurgisk kiselkarbid i allmänhet en kiselkarbidhalt på 85–94 %, eldfast kiselkarbid en halt på 92–99 % och kiselkarbid för slipmedel en halt på 98–100 %.

([8]) K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, reprint from ceramic forum international/ Berichte der DKG, 69 (1992), nr 3, s. 54. Förhållandet mellan olika kristalltyper i kiselkarbidmaterialet beror huvudsakligen på aluminiumhalten. Se även Ullman's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 1993: Silicon Carbide, s. 750 och 752.

Detta har kommissionen fått bekräftat genom sina undersökningar (9).

(25) Parterna anser att kiselkarbidhalten inte har någon betydelse för åtskillnaden mellan metallurgisk kiselkarbid och kristallin kiselkarbid. Enligt de svar som kommissionen fått från 67 tillverkare av kiselkarbid för slipmedel, 26 tillverkare av eldfast kiselkarbid och 5 kunder som använder kristallin kiselkarbid för andra industriella tillämpningar, anser slutanvändare att kiselkarbidhalten är en viktig egenskap för tillverkningen av deras slutprodukter. Dessutom menade flera leverantörer att kiselkarbidhalten, tillsammans med gradering, kemisk sammansättning och densitet, är den egenskap som i första hand skiljer olika kategorier och kvaliteter av kiselkarbid åt. Ingen av de leverantörer som kommissionen frågade ansåg att kiselkarbidhalten var en oväsentlig skillnad mellan metallurgisk och kristallin kiselkarbid.

(26) I gjuterier och masugnar kan metallurgisk kiselkarbid tekniskt sett ersättas med kristallin kiselkarbid. Ur ekonomisk synvinkel kan kristallin kiselkarbid dock inte anses vara ett substitut, på grund av prisskillnaden. Enligt resultaten av kommissionens undersökning var priset på metallurgisk kiselkarbid i EES runt 445 ecu per ton 1995, medan priset på rå kristallin kiselkarbid var runt 471 ecu per ton. Å andra sidan är metallurgisk kiselkarbid inte ett substitut för kristallin kiselkarbid, eftersom den i allmänhet inte har de kristallegenskaper som krävs för slipmedel eller den kemiska renhet som krävs för eldfasta och andra industriella tillämpningar.

(27) Enligt parterna "är tekniken för framställning av kiselkarbid ett klassiskt fall av gemensam framställning, d.v.s. man får fram metallurgisk och kristallin kiselkarbid samtidigt" (svar på kommissionens meddelande om invändningar ("Svar"), s. 20. Det förhållande mellan metallurgisk kiselkarbid och kristallin kiselkarbid som blir resultatet av uppvärmningen beror på ugnens konstruktion och storlek samt råmaterialens kvalitet. En ugn kan fungera så att endast metallurgisk kiselkarbid framställs. Det är emellertid tekniskt omöjligt att öka andelen kristallin kiselkarbid över en viss nivå. I de konventionella Acheson-ugnar som de flesta tillverkare använder, inklusive Norton, kan andelen kristallin kiselkarbid ökas till ca 80 %, medan förhållandet mellan metallurgisk och kristallin kiselkarbid i de stora ugnar som ESK använder i Delfzijl är cirka [. . .]. En väsentlig ökning av andelen kristallint material över dessa nivåer skulle kraftigt öka energiförbrukningen och kostnader för kemisk behandling.

(28) Inom EES är metallurgisk kiselkarbid en biprodukt vid framställningen av kristallin kiselkarbid, eftersom framställningen av metallurgisk kiselkarbid är mindre lönsam med de nuvarande priserna. På sidan 15 tredje stycket i sitt svar anger parterna att metallurgisk kiselkarbid endast är en biprodukt. Även det faktum att en av de viktigaste synergieffekter som uppnås genom transaktionen är möjligheten att öka andelen kristallin kiselkarbid som framställs i ESK:s fabrik i Delfzijl tyder på detta (s. 16 fjärde och femte styckena i svaret).

(29) Parterna har hävdat att metallurgisk kiselkarbid i vissa fall kan bearbetas till eldfast kiselkarbid genom kemisk behandling. Därför menar de "att utbytbarheten på utbudssidan motiverar slutsatsen att det finns en enda marknad för kiselkarbid som omfattar både metallurgisk och kristallin kiselkarbid" (s. 22 i svaret). Detta är dock inte samma sak som utbytbarhet på utbudssidan, eftersom det krävs ytterligare bearbetning. Bearbetningen av metallurgisk kiselkarbid till kristallin kiselkarbid innebär merkostnader som huvudsakligen beror på en högre energiåtgång. Det skulle vara irrationellt att sälja metallurgisk kiselkarbid överhuvudtaget, om den så lätt kan bearbetas till en mer lönsam eldfast kiselkarbid. Med en gemensam framställningsprocess, som innebär att metallurgisk och kristallin kiselkarbid fås fram samtidigt, och när målet är en så låg produktion av metallurgisk kiselkarbid som möjligt är det svårt att se varför utbytbarheten skulle vara betydande. Om den vore det borde det var mer rationellt att till övervägande del tillverka kristllin kiselkarbid och därigenom undvika att framställa metallurgisk kiselkarbid som en biprodukt. Gemensam framställning är en betydande begränsning av utbytbarheten på utbudssidan, vilket klart framgår av det faktum att metallurgisk kiselkarbid fortsätter att framställas trots att det är den minst lönsamma produkten.

(9) Enligt kommissionens undersökning har eldfasta SiC-korn en genomsnittlig SiC-halt på 96 %, medan slipkorn av SiC har en genomsnittlig SiC-halt på 98,4 %.

(30) De skäl som anförts ovan tyder på att utbytbarheten på utbudssidan mellan rå kristallin kiselkarbid och metallurgisk kiselkarbid är mycket begränsad och otillräcklig, och att kristallin kiselkarbid och metallurgisk kiselkarbid är två olika relevanta produktmarknader. Om man tar hänsyn till efterfrågesidan bekräftas denna slutsats. Marknadsdefinitionen kan dock lämnas därhän, eftersom det inte finns några konkurrensmässiga problem på dessa två marknader.

Bearbetad kristallin kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar är olika relevanta produktmarknader

(31) Bearbetad kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar framställs nästan uteslutande av rå kristallin kiselkarbid. Först sorteras den råa kiselkarbiden efter kiselkarbidhalt och sedan krossas och mals den innan den renas från järn och silas. Kiselkarbidkorn för eldfasta tillämpningar och slipmedel klassificeras på olika sätt. Slipkorn av kiselkarbid klassificeras enligt europeiska FEPA-standarder, vilka har överenskommits inom den europeiska slipmedelindustrin ([10]), medan eldfasta kiselkarbidkorn klassificeras enligt enskilda kunders krav.

(32) Det finns två olika FEPA-standarder, nämligen P-standarden för belagda slipkorn och F-standarden för bundna slipkorn. Bundna slipkorn omfattar skivor, segment, byggstenar och stavar i vilken kornen hålls samman av ett bindemedel, vanligtvis glasbaserade keramiska bindningar, harts, schellack eller gummi. I belagda slipmaterial, å andra sidan, är ett lager av slipkorn, utan någon bindning mellan de enskilda kornen, hårt fästade på flexibla underlag, som papper, tyg, fiber, pappersduk eller tygfiber. Båda FEPA-standarderna omfattar flera olika kiselkarbidkvaliteter och anger den genomsnittliga kornstorleken och partiklarnas storleksvariationer inom varje kategori. Inom P-standarden är toleranserna mindre än inom F-standarden. Varje avvikelse från den definierade kornstorleksfördelningen skulle äventyra slippulvrets funktion, eftersom för stora korn kommer att skrapa den behandlade ytan, medan för små korn inte kommer att bidra till materialets slipförmåga. Därför ansåg alla de tillverkare av slipkorn som kommissionen frågade att FEPA-standarderna är viktiga, både vad gäller tillverkningen av deras slutprodukter och deras val av leverantörer.

(33) När det gäller eldfasta produkter bör kiselkarbidkornen för byggstenar för ugnsfoder vara blockformiga för att ge högsta möjliga densitet, vilken ger styrka och värmeledningsförmåga. När det gäller ugnsfoder för brännungnar måste produkterna vara så lätta som möjligt, men fortfarande ha tillräcklig styrka för att ge stöd åt de produkter som skall värmas upp. Därför väljs spetsiga korn med en lägre bulkdensitet.

(34) I allmänhet är bearbetningen av eldfasta korn enklare än bearbetningen av slipkorn, eftersom kiselkarbidkorn för tillverkning av slipmedel förutom att de krossas, silas och renas från järn ofta genomgår kemisk behandling, tvättas i vatten och ibland våtklassificeras (se bilaga 13 till anmälan). den ytterligare bearbetningen ökar kostnaderna för tillverkningen av slipkorn av kiselkarbid jämfört med eldfasta korn, och prisskillnaden mellan dem återspeglar i viss mån de olika bearbetningskostnaderna. Kommissionen fann genom sin undersökning att priset på eldfasta kiselkarbidkorn inom EES var ca 835 ecu per ton 1995, medan slipkorn av kiselkarbid kostade ca 1 255 ecu per ton.

(35) Eldfasta korn tillverkas enligt enskilda kunders specifikationer, medan slipkornen tillverkas enligt FEPA-standarden. Med tanke på att de eldfasta kornen i allmänhet innehåller mindre kiselkarbid och på grund av de olika typerna av slipkorn, skulle en slipmedeltillverkare aldrig överväga att köpa eldfasta korn, eftersom de inte skulle uppfylla deras krav. Å andra sidan, även om det skulle vara teoretiskt möjligt för tillverkare av eldfasta produkter att använda slipkorn i vissa fall, skulle de i praktiken aldrig göra det på grund av sina särskilda krav och de väsentligt högre priserna på slipkorn. Ur efterfrågeperspektiv är slipkorn av kiselkarbid och eldfasta kiselkarbidkorn därför två olika relevanta produktmarknader.

(36) Kiselkarbidkorn för eldfasta tillämpningar och slipmedel krossas, silas och renas från järn med samma utrustning, vilken endast anpassas bero-

([10]) FEPA-Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs: Standard för belagda slipkorn av smält aluminiumoxid och kiselkarbid, 1984, och: Standard för bundna slipkorn av smält aluminiumoxid och kiselkarbid, 1984.

ende vilken typ av korn som skall framställas. På grund av den ytterligare bearbetning som flera typer av slipkorn kräver, är möjligheterna att ställa om från tillverkning av eldfasta korn till slipkorn begränsade, medan det är möjligt att ställa om från slipkorn till eldfasta korn. I detta sammanhang bör dock beaktas att en större omställning av produktionen till eldfasta korn skulle innebära att anläggningar för bearbetning av slipkorn, som t.ex. kemisk behandling och våtklassificering, skulle underutnyttjas, vilket skulle göra omställningen mindre intressant av ekonomiska skäl.

(37) Sammanfattningsvis är kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar två olika relevanta produktmarknader. Det bör här påpekas att det är helt olika kundgrupper som köper slipkorn respektive eldfasta korn, och att prisdifferentieringen är möjlig på grund av produkternas olika egenskaper.

Bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar är en separat relevant produktmarknad avskild från markanderna för bearbetad kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar

(38) Förutom de tillämpningar som nämns ovan bearbetas förhållandevis små mängder kiselkarbid vidare, t.ex. mals till kiselkarbidpulver, och används i olika andra tillämpningar inom industrin. Som exempel på sådana tillämpningar kan särskilt nämnas metallmatriskompositer och kiselkarbid för tillverkning av golvmaterial, värmeelement, överspänningsavledare, spänningsberoende elektriska motstånd och sandblästring.

Slutsats om produktmarknader för kiselkarbid

(39) På grundval av ovanstående är de relevanta produktmarknaderna

— marknaden för kiselkarbid för metallurgisk användning,

— marknaden för rå kristallin kiselkarbid,

— marknaden för bearbetad kiselkarbid för slipmedel,

— marknaden för bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar, och

— marknaden för bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar.

(40) Kommissionen har vid definitionen av marknaden i detta ärende gått tillväga på samma sätt som i tidigare ärenden. Den ovan gjorda åtskillnaden mellan fem olika marknader för kiselkarbid är i överensstämmelse med den linje kommissionen antog i ärendet Starck/Wienberger i fråga om en koncentration på marknaden för korund (elektrosmält aluminiumoxid), ett råmaterial som också används inom slipmedelindustrin och industrin för eldfasta produkter, samt för andra industriella tillämpningar([11]). I det beslutet ansåg kommissionen att det inte finns en enda marknad för korund, utan snarare avskilda produktmarknader beroende på produkternas huvudsakliga användning och skillnader i fråga om kunder och distributionskanaler, vilken kvalitet som krävs, prisnivåer och urval av möjliga substitut. Även i det aktuella ärendet instämde nästan alla de kunder och konkurrenter som kommissionen frågat i den ovan gjorda indelningen i fem olika kiselkarbidmarknader.

(41) I ärende IV/M.619 - Gencor Lonrho([12]), tillverkades platinametaller (platina, palladium, rodium, iridium, osmium och rutenium) uppenbart genom en gemensam produktionsprocess. Kommissionen drog dock ändå slutsatsen att varje metall utgjorde en avskild relevant produktmarknad, eftersom prissättningen, prisnivåerna och tillämpningarna var olika för varje metall.

(42) Parterna har hävdat (s. 22 fjärde stycket i svaret) att kiselkarbid för slipmedel, för eldfasta tillämpningar och för andra industriella tillämpningar inte är åtskilda marknader, utan del av en övergripande kiselkarbidmarknad. Enligt diskussionen ovan framställs dock slipkorn och eldfasta korn av rå kristallin kiselkarbid. Parterna har därför i praktiken hävdat att råmaterialet hör till samma relevanta produktmarknad som de bearbetade kornen. Detta argument skulle enast var rimligt om bearbetningen var enkel och priserna på marknaderna för råmaterial och för färdiga produkter vore mer eller mindre desamma, men så är inte fallet. Kommissionen fann i sin undersökning att det genomsnittliga priset på rå kristallin kiselkarbid i EES var ca 471 ecu per ton 1995, medan priset på eldfasta kiselkarbidkorn var ca 835 ecu och priset på slipkorn av kiselkarbid var ca 1 255 ecu.

([11]) Ärende IV/M.702 - Starck/Wienberger, EGT C 102, 4.4.1996, s. 18, trettonde stycket. Bekräftat i ärende IV/M.811 - Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, EGT C 8, 11.1.1997, s. 4.

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

(43) Den beränsade utbytbarheten på utbudssidan mellan de olika typerna av kiselkarbid framgår även av att vinstmarginalerna är olika för olika typer. I sitt svar till meddelandet om invändningar erkänner parterna att [. . .] (s. 4 i svaret). Dessutom [. . .] (s. 15 i svaret). Sådana skillnader i vinstmarginaler skulle inte kunna bestå om det rådde väsentlig utbytbarhet på utbudssidan, eftersom sådan utbytbarhet skulle medföra i stort sett enhetliga vinstmarginaler för alla typer. Det är därför uppenbart att utbytbarheten på utbudssidan är låg mellan de olika typerna av kiselkarbid.

(44) Parterna hävdade i sitt svar till meddelandet om invändningar att kommissionen i antidumpningsundersökningen 1994 "drog slutsatsen att argumenten för utbudssidan är tillräckligt starka för att en definition av marknaden med utgångspunkt i produkternas slutliga tillämpning inte är motiverad när det gäller kiselkarbid" (s. 19 i svaret). Enligt parterna handlar kommissionen inte i överensstämmelse med rådets antidumpningsförordning från april 1994 om den anger de fem ovan nämnda marknaderna som de relevanta produktmarknaderna i detta ärende ([13]).

(45) Vad detta beträffar bör noteras att syftet med ett antidumpningsförfarande och ett koncentrationsförfarande inte är detsamma. Ett antidumpningsförfarande är avsett att korrigera snedvridningar inom internationell handel, så att åtgärder kan vidtas mot dumpning som orsakar tillverkare i gemenskapen väsentlig skada, i den utsträckning åtgärderna upphäver den skada som orsakats dessa tillverkare.

(46) I ett antidumpningsförfarande får åtgärder endast vidtas om det har fastställts att den vara som tillverkats av gemenskapsindustrin är "likadan" som den importerade varan i fråga. Denna definition av den likadana varan i ett antidumpningsförfarande kan därför vara annorlunda än definitionen av den eller de relevanta produktmarknaderna enligt koncentrationsförordningen.

(47) I en undersökning enligt koncentrationsförordningen läggs mer vikt vid en noggrann bedömning av, bland annat, en varas därför ge en vidare eller smalare definition av den relevanta produktmarknaden än vad som skulle vara fallet om bedömningen hade gjorts enligt antidumpningslagstiftingen.

(48) I det aktuella ärendet ansågs den anmälda transaktionen även kräva en undersökning av marknaderna för förädlade kristallina kiselkarbidprodukter avsedda för slipmedel, eldfasta tillämpningar eller andra industriella tillämpningar, medan det i rådets förordning om antidumpningsåtgärder anses att de liknande fysiska egenskaperna, de liknande framställningsprocsesserna och förekomsten av en viss utbytbarhet mellan metallurgisk kiselkarbid och rå kristallin kiselkarbid, även om det finns olika typer av kiselkarbid med olika användningar, utgör tillräckliga skäl för ett beslut att kiselkarbid som säljs av tillverkare i gemenskapen i allmänhet bör anses vara en likadan produkt som den som importeras från de berörda länderna. Utbytbarheten på utbudssidan beaktades dock i antidumpningsförfarandet endast i den utsträckning som det erkändes att rå kristallin kiselkarbid kunde användas som substitut för metallurgisk kiselkarbid. Härav följer att metallurgisk kiselkarbid inte var ett substitut för kristallin kiselkarbid avsedd för slipmedel, eldfasta tillämpningar eller andra industriella tillämpningar.

(49) Av alla de ovan angivna skälen är kommissionens beslut om förekomsten av de fem ovannämnda marknaderna i koncentrationsärendet motiverat. Det står emellertid också klart att marknaderna för kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar är olika produktmarknader och därför består var och en av dessa marknader av ett antal olika produktsegment. Det vore dock inte motiverat att hävda att vart och ett av dessa segment bör anses vara separata relevanta produktmarknader, eftersom det finns utbytbarhet på både efterfråge- och utbudssidan på både marknaden för slipmedel och den för eldfasta tillämpningar.

(50) Parterna har hävdat att det finns substitut för kiselkarbid för slipmedel samt eldfasta och metallurgiska tillämpningar, och att dessa substitut därför bör ingå i de relevanta produktmarknaderna. Nedan diskuteras varför detta inte bekräftas av kommissionens undersökning.

([13]) Rådets förordning (EG) nr 821/94 av den 12 april 1994, EGT L 94, 13.4.1994, s. 21 inför en slutgiltig antidumpningstull på import av kiselkarbid med ursprung i Kina, Polen, Ryssland och Ukraina. I förordningen definieras den berörda produkten ("undersökt vara") som både kristallin och metallurgisk kiselkarbid. Denna slutsats grundar sig på kiselkarbidens grundläggande fysiska egenskaper, men det erkändes uttryckligen att kiselkarbid tillverkas i olika kvaliteter för olika tillämpningar under en gemensam tillverkningsprocess.

A.2 Kiselkarbid för metallurgiska tillämpningar

(51) Parterna anser att kiselkarbid för metallurgiska tillämpningar kan ersättas med 75-procsentigt ferrokisel (FeSi) med normal eller låg aluminiumhalt, eftersom båda materialen används för samma tillämpningar. Enligt parterna grundar sig priserna för både metallurgisk kiselkarbid och ferrokisel på silikonhalten i respektive material. De slutanvändare kommissionen har frågat har angivit att kiselkarbid har särskilda fördelar vid metallurgiska tillämpningar. Frågan om huruvida metallurgisk kiselkarbid och ferrokisel hör till samma relevanta produktmarknad kan emellertid lämnas därhän, eftersom den föreslagna koncentrationen inte i något fall skulle förstärka eller ge upphov till en dominerande ställning.

A.3 Rå kristallin kiselkarbid

(52) Rå kristallin kiselkarbid säljs till företag som bearbetar råmaterialet vidare till kiselkarbid för slipmedel, eldfast kiselkarbid och kiselkarbid för andra industriella tillämpningar. Inga andra råmaterial kan fungera som alternativ till kiselkarbid i detta skede av produktionen, eftersom endast rå kiselkarbid kan bearbetas till kiselkarbid för slipmedel samt eldfasta och andra industriella tillämpningar. Ingen marknadsdefinition behöver dock göras, eftersom ingen dominerande ställning skapas eller förstärks.

A.4 Bearbetad kiselkarbid för slipmedel

(53) Parterna i koncentrationen anser att kiselkarbid, trots skillnader i dess fysiska egenskaper och trots att slutanvändarna inom slipmedelindustrin föredrar vissa slipmaterial i vissa tillämpningar, konkurrerar med andra råmaterial i fråga om slipmedel. Enligt parterna kan vissa av dessa material anses utgöra en enda produktmarknad tillsammans med kiselkarbid. Parterna menar därför att det inte finns någon avskild produktmarknad för kiselkarbid för slipmedel, utan att kiselkarbid snarare skulle vara en del av en övergripande marknad för råmaterial för slipmedelindustrin, inbegripet mineral som används i slipmedel, som syntetiska diamanter, kubisk bornitrid (CBN), vit och brun aluminiumoxid, elektrosmält aluminium, zirkonium-aluminiumoxid och fraktionerad aluminiumoxid i gel([14]). Parterna har dock medgett att kiselkarbid inte kan ersättas helt av dessa material i alla tillämpningar, utan endast till en viss grad. Enligt parterna kan kiselkarbid ersättas direkt av syntetiska diamanter i 40 % av tillämpningarna, och av vit aluminiumoxid i 10 % av tillämpningarna([15]). Därför ansågs det vara lämpligt att lägga till 40 % av försäljningen av syntetiska diamanter och 10 % av försäljningen av vit aluminiumoxid i slipmedelindustrin till marknadsvolymen för kiselkarbid för slipmedel([16]). Parterna har betonat att de har definierat marknaden mycket snävt och att detta måste beaktas vid bedömningen av den föreslagna koncentrationens inverkan på konkurrensen.

(54) För att kontrollera parternas åsikter genomförde kommissionen en omfattande undersökning av de största tillverkarna av slipmedel i EES. Av de sammanlagt 67 slipmedelstillverkare som besvarade enkäten tillverkade 32 bundna slipmedel och 16 belagda slipmedel. 19 tillverkade antingen båda typerna av slipmedel eller angav inte vilken typ de tillverkade. De tillverkare kommissionen frågade svarade för ungefär en tredjedel av EES-marknaden 1995 (exklusive parternas egen förbrukning)([17]). Av de sammanlagt 67 tillverkare som besvarade enkäten köpte 10 (14,9 %) mer än 500 ton kiselkarbid 1995, 19 (28,4 %) mer än 250 ton och 37 (55,2 %) mer än 100 ton. I genomsnitt köpte de 238 ton kiselkarbid 1995. Den största kunden köpte 2,7 % av den kiselkarbid för slipmedel som sålts i EES.

Mineral som används i slipmedel – fysiska och kemiska egenskaper

(55) Slipkornens storlek är av avgörande betydelse för kunderna, eftersom grova korn skär snabbare och vid lägre temperaturer, men kanterna blir mindre med finare korn. I allmänhet används grövre korn för tyngre arbeten som snabb avverkning av spån från arbetsstycken med grov yta, medan finare korn används för finbearbetning och polering. Kristallformen och kornstorleken bestämmer slipkornens slipförmåga, medan den kemiska renhet

([14]) Sidan 35 i anmälan.

([15]) Sidan 37 i anmälan.

([16]) Sidorna 37 och 55 i anmälan.

([17]) Denna siffra inbegriper endast inköp av kiselkarbid som framställts i eller levererats till EES. Endast ett fåtal slipmedelstillverkare inom EES tillhör en grupp som även driver slipmedelsfabriker i andra delar av världen, dvs. 3M och Tryolit.

påverkar tillverkningsprocessen för de slutliga slipprodukterna. Ju högre den kemiska renheten är, desto bättre reagerar slipkornen på bindemedlet (harts, keramik). Detta är särskilt viktigt för framställningen av bundna slipskivor, vilka måste kunna klara de höga temperaturer som uppstår vid slipningen, eftersom stora temperaturökningar kan öka den kemiska reaktionsförmågan.

(56) Förutom kornstorleken är även bindemedlet, kristallformen och typen av slipmineral och dess egenskaper av avgörande betydelse för den slutliga produktens slipförmåga. Varje typ av slipmineral har olika egenskaper i fråga om hårdhet, seghet (förmåga att spricka), kemisk tröghet, värmeledningsförmåga och skärens form. Exempelvis är ett slipminerals förmåga att penetrera andra material (arbetsstycken) och avverka spån bättre ju hårdare den är. Ju segare ett slipmineral är, desto större är dess förmåga att motstå långa perioder med hög värme, tryck, stötar och friktion. Slipmineral som är mycket spröda spricker när de blir slöa och åstadkommer därigenom nya skär med vilka slipningen fortsätter.

Kiselkarbid

(57) Kiselkarbid är ett extremt hårt material som har god hållbarhet och tål uppvärmning till runt 1 500 °C. På grund av sin hårdhet kombinerad med sprödhet är kiselkarbiden ett utmärkt material för slipmedel och enligt parterna framför allt lämpat för verktygsslipning, valsslipning (stål och papper), slipning och polering av injektionsnålar och svetsfogar samt för skärning av karbid. Kiselkarbid används oftast för grått gjutjärn och andra hårda metaller än järn, såsom mjukt brons, koppar, aluminium och mässing, samt icke-metalliska material som glas, gummi, trä, natursten, marmor och sinterkarbider[18]. Tillverkare av belagda slipmedel rekommenderar kiselkarbid för målarfärg, fernissa, lack, konstmaterial och gips[19]. Grön kiselkarbid är hårdare, men sprödare än svart kiselkarbid[20]. Därför används den i första hand för precisionsslipning och polering av andra hårdmetaller än järn, för vilka nålvassa skär behövs för att avlägsna material, t.ex. hårda oxidskikt på stålvalsar i stålverk. Svart kiselkarbid, å andra sidan, används huvudsakligen för slipning av icke-metalliska material. Tillverkarna av bundna slipmedel kan uppenbarligen bättre ersätta svart kiselkarbid med grön kiselkarbid, men för vissa slipmedel kan grön kiselkarbid på grund av sin höga renhet och hårdhet inte ersättas av svart kiselkarbid[21].

(58) Enligt svaren på kommissionens undersökning anser 95,7 % av slipmedelstillverkarna att kiselkarbidens hårdhet åtminstone är "ganska viktig" för tillverkningen av deras slutprodukter och 75,4 % av dem anser att egenskapen är "mycket viktig". I jämförelse med andra slipmineral är endast syntetiska diamanter, kubisk bornitrid (CBN) och borkarbid hårdare än kiselkarbid. Vit eller brun elektrosmält aluminiumoxid och zirkonium-aluminiumoxid är båda betydligt mindre hårda än kiselkarbid (se tabell 1 nedan).

(59) Enligt kommissionens undersökning använder alla slipmedelstillverkare förutom kiselkarbid redan andra slipmaterial för tillverkning av sina slutprodukter. De flesta använder även vit och brun aluminiumoxid, vissa använder zirkoniumaluminiumoxid och fraktionerad aluminiumoxid i gel, och några få tillverkare använder även syntetiska diamanter eller CBN. De flesta har dock angivit att kiselkarbid inte kan ersättas av andra slipmineral. På grund av sina särskilda egenskaper är kiselkarbiden dessutom oundgänglig vid slipmedel. Det stora flertalet tillverkare angav att de inte skulle använda kiselkarbid och andra slipmineral i samma tillämpningar och att kiselkarbid endast i mycket begränsad omfattning kan ersättas av andra mineral. Eftersom dessa slipmineral uppvisar olika egenskaper och förmågor skulle varje utbyte av kiselkarbid mot något annat material kräva forsknings- och utvecklingsverksamhet, provning och förändringar i produktionsprocessen. Slipmedelstillverkarna har angett att kostnaderna för en övergang från en kiselkarbidbaserad produkt till en produkt baserad på ett annat slipmineral skulle

(18) Se företaget Nortons Specification Manual, General information on conventional abrasives, bilaga 12 till anmälan, dokument D.27, s. 85. Se även Nortons Catalog 400, bilaga 12 till anmälan, s. 10. William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, april 1991, s. 53.

(19) Se svaret från 3M (UK).

(20) Se Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, februari 1990, s. 26.

(21) Enligt kommissionens undersökning skulle en ansenlig minoritet (30,2 %) av de slipmedelstillverkare som för närvarande använder grön SiC kunna tillverka sina slutprodukter med svart SiC i stället. 65,1 % av dem angav dock att de knappast skulle kunna byta och 69,8 % menade till och med att de inte skulle ersätta grön SiC med svart, om priset för grön SiC skulle stiga med 5–10 %.

Tabell 1

Jämförelse av olika slipminerals egenskaper (1)

Slipmineral	Hårdhet		Seghet	Densitet
	Mohs skala	Knoops skala	rank/batelle	g/cm^3
Syntetiska diamanter	10	6 000–6 500	7	3,50
Kubisk bornitrid (CBN)	—	4 700	6	3,47
Borkarbid	—	2 760–3 580	6	2,5
Grön SiC	9,75	2 600	5	3,2
Svart SiC	9,5	2 480	4/2,62	3,2
Vit smält aluminiumoxid	9	2 100	3	3,95
Brun smält aluminiumoxid	9	2 050	2	3,95
Fraktionerad aluminiumoxid i gel	—	—	—	3,87–3,95
Zirkonium-aluminiumoxid	7,5	1 450–1 700	1/3,26	4,3–4,6

(1) *Källor:* The Industrial Minerals Handybook II; Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3:e upplagan 1992, band 1, s. 105; E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Siliciumcarbid, Wien, 1977; information som parterna tillhandahållit.

uppgå till mer än 5–10 % av de totala kostnaderna. Av dessa skäl angav de allra flesta slipmedelstillverkarna att de inte skulle kunna tänka sig att ersätta kiselkarbid med något slipmaterial, grundat på antagandet att priset på kiselkarbid skulle öka varaktigt med 5–10 %.

(60) I sitt svar på meddelandet om invändningar anger parterna att "kommissionen inte tar hänsyn till att slutanvändarna på slipmedelsmarknaden inte bryr sig om vilket råmaterial de använder, utan enbart vill ha en lösning för behandlingen av ett särskilt material" (s. 70 i svaret). Detta bekräftas inte av kommissionens undersökning bland slipmedelstillverkare i EES.

Aluminiumoxid

(61) Elektrosmält aluminiumoxid är ett syntetiskt mineral som framställs av bauxit genom uppvärmning till höga temperaturer. Smält aluminium tillverkas i två huvudkvaliteter, vit aluminiumoxid, som karaktäriseras av sin kemiska renhet (Al_2O_3-halt på minst 98 %), och brun aluminiumoxid med en högre halt av föroreningar (Al_2O_3-halt på mindre än 98 %). Kiselkarbidens hårdhet är betydligt högre än för de olika typerna av aluminiumoxid, vilket gör kiselkarbiden användbar på olika områden. Dessutom har kiselkarbiden inte samma ritsmönster som aluminiumoxiden, eftersom den senare är mycket segare. Slutanvändare bestämmer sig därför för att använda kiselkarbid eller aluminiumoxid beroende på vilket resultat de önskar i fråga om ytråhet. Smält aluminium används, på grund av sin överlägsna seghet, i stor omfattning för tunga sliptillämpningar som omfattar hårdmetall, som slipning av verktygskolstål, legeringsstål, rostfritt stål, snabbstål, smidbat gjutjärn, smidesjärn och hårt brons (22). Det används därför huvudsakligen för slip- och putstillämpningar inom stålindustrin och i gjuterier. Typiska produkter som behandlats med aluminiumoxid är gjutstål, vevaxlar och alla slag av stålverktyg liksom formar och mallar. På grund av sin relativa mjukhet kan aluminiumoxid inte användas för behandling av material som glas, keramik och gjutjärn.

(22) Se företaget Nortons Specification Manual, General information on conventional abrasives, bilaga 12 till anmälan, dokument D.27, s. 85.

(62) Kiselkarbid däremot används oftast för slipning och polering av grått gjutjärn, hårda metaller utom järn, såsom mjuk brons, koppar, aluminium, mässing och ickemetalliska material som glas, gummi, trädelar, sten marmor och sinterkarbider([23]). Anledningen till att kiselkarbiden inte är lämpad för slipning av järnhaltiga metaller, verktygskolstål med hög kolhalt och legerat stål är att den har en tendens att reagera kemiskt med dessa material vid temperaturer som vanligtvis uppnås under slipningen([24]). Kiselkarbid regerar framför allt med alla typer av oxider, såsom kopparoxid, nickeloxid, manganoxid, kromoxid, järnoxid, kalciumoxid och magnesiumoxid och skulle ha oönskade effekter på arbetsstycket. Aluminiumoxiden å andra sidan är mycket trög även vid höga temperaturer och reagerar endast med ett fåtal material([25]). Detta bekräftas i "Norton Specifiction Manual", som rekommenderar slipskivor av aluminiumoxid för de flesta metaller, medan slipskivor av kiselkarbid rekommenderas för icke-metalliska arbetsstycken av t.ex. konstmaterial, glas eller keramik([26]). Dessutom finns det olika FEPA-standarder för den kemiska analysen av kiselkarbid([27]) och smält aluminium([28]).

(63) Hartsbundna och keramiskt bundna slipskivor av kiselkarbid eller smält aluminium kan tillverkas med samma utrustning. De skillnader som finns är av mindre betydelse och gäller komprimeringen med hjälp av hydrauliska pressar och bränntemperaturen. Ett utbyte av kiselkarbiden mot smält aluminium skulle dock kräva en anpassning av deras respektive underlag och bindemedlens sammansättning. Eftersom båda materialen är mycket viktiga för att en god slipförmåga skall uppnås, skulle varje förändring av bindemedlens sammansättning kräva investeringar i forskning och utveckling och en provningsfas i nära samarbete med potentiella kunder([29]). Flera slipmedelstillverkare angav att de tvivlade på att deras kunder skulle godta andra minerál som substitut i alla lägen. Substitueringen skulle i varje fall förknippas med tilläggskostnader för kundservice, försäljning och marknadsföring.

(64) Det verkar dock som om det i första hand är på grund av de olika fysiska egenskaperna och produktegenskaperna som ersättning av kiselkarbid med smält aluminium inte anses vara trolig, även om priserna för kiselkarbid skulle öka med 5–10 %. Enligt svaren på kommissionens enkät skulle en stor majoritet av slipmedelstillverkarna av fysiska-tekniska skäl "inte alls" kunna tillverka sina slutprodukter med vit aluminiumoxid i stället för kiselkarbid. Om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 %, skulle ännu fler kunder välja att inte ersätta kiselkarbiden med vit aluminiumoxid. Vad gäller brun aluminiumoxid anser slipmedelstillverkarna att möjligheterna att ersätta kiselkarbiden är ännu mer begränsade.

(65) Parterna har hävdat att resultaten ovan inte har bedömts på ett metodiskt konsekvent sätt, eftersom de helt enkelt grundar sig på antalet inkomna svar, utan hänsyn till vilken ekonomisk betydelse det företag har som givit ett visst svar. Den åsikt en slipmedelstillverkare som förbrukar 5 ton kiselkarbid om året har om möjligheten att gå över till andra material, väger därmed lika tungt som svaret från ett företag med en kiselkarbidförbrukning på runt 850 ton per år.

(66) Eftersom kommissionen har frågat så gott som alla större slipmedeltillverkare i EES verkar det dock sannolikt att de allra flesta kunder har ännu mer begränsade möjligheter att ersätta kiselkarbid än vad som framgår av resultaten av kommissionens undersökning. Parterna har indirekt medgivit detta när de anger att "en mindre tillverkare som är specialiserad på kiselkarbidprodukter kan naturligtvis endast använda kiselkarbid för tillverkningen av dessa verktyg"([30]). Tyrolit, en stor slipmedelstillverkare, har angivit att man "delvis" skulle kunna ersätta kiselkarbid med aluminium-

([23]) Se företaget Nortons Specification Manual, General information on conventional abrasives, bilaga 12 till anmälan, dokument D.27, s. 85. Se även Nortons Catalog 400, bilaga 12 till anmälan, s. 10. William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, april 1991, s. 53.

([24]) E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Silicumcarbid, Wien 1977, s. 7. Reactions starts at about 800 °C. Se även Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation (bilaga 12 till anmälan): Study on SiC Abrasive Grain Opportunities, 1994, s. 3.

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

([26]) Se företaget Nortons Specification Manual, Conventional abrasives, cutting-off, bilaga 12 till anmälan, dokument D.27, s. 111.

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

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

([29]) Enligt Tyrolit kan anpassnings- och provningsperioden för ett bindningssystem för ett nytt slipmineral vara upp till ett år. En annan slipmedelstillverkare har angivit att det i bästa fall skulle ta två år för dem att ersätta SiC på alla sina större produktionslinjer.

([30]) Sidan 7 i parternas svar.

oxid. Andra större kiselkarbidkunder har inte påstått att de har stora möjligheter att ersätta kiselkarbid med andra råmaterial, eftersom slipmedelstillverkare som köper lika mycket eller mera kiselkarbidkorn än Tyrolit har angivit att de inte skulle kunna tillverka sina slutprodukter med andra råmaterial än kiselkarbid. Eftersom de flesta slipmedelstillverkarna i EES är små och medelstora företag, kan slutsatsen dras att den totala efterfrågan på kiselkarbid skulle vara ännu mer inelastisk vid en liten och varaktig prisökning än vad som framgått av svaren på kommissionens enkät. Detta tyder på att en liten men signifikant prisökning skulle vara lönsam.

Tabell 2

Netto-nettopriser på olika slipmineral som säljs i Tyskland(1)

Slipmineral	Genomsnittliga priser (i tyska mark/t, 1 000 carat)		Förändring
	1.2.1995	1.2.1996	i %
Syntetiska diamanter, FEPA-D 852	1 525	—	—
Syntetiska diamanter, FEP-D 252	1 860	1 684	-9,46
CBN, klassificerad	1 677	1 789	+6,68
Grön SiC, min. 98,5 %, klassificerad FEPA-F 60-120	2 676	2 746	+2,62
Svart SiC, min. 98 %, klassificerad FEPA-F 60-120	2 379	2 475	+4,04
Vit smält aluminium, 1:a kvalitet, klassificerad FEPA-F 60-120	1 580	1 637	+3,61
Brun smält aluminium, klassificerad FEPA-F 60-120	1 440	1 353	-6,04

(1) Genomsnittliga netto-nettopriser fritt leverantörens fabrik.
Källa: Kommissionens enkät hos leverantörer inom EES (inbegripet parterna).

(67) Av ovan angivna skäl anser kommissionen inte att vit och brun aluminium är direkta och effektiva substitut för kiselkarbid. Denna åsikt får stöd av det faktum att smält aluminium inte har ersatt kiselkarbid i slipmedel, trots att det sistnämnda materialet är mycket dyrare. Det finns tecken på att det genomsnittliga priset för aluminiumoxid för slipmedel är betydligt lägre än det genomsnittliga priset för slipmedelskorn av kiselkarbid. I Tyskland var exempelvis det genomsnittliga priset för vit smält aluminiumoxid (FEPA-F 60–120) den 1 februari 1996 runt 1 637 tyska mark per ton, medan det genomsnittliga priset på slipkorn av svart kiselkarbid (FEPA-F 60–120) var 2 475 tyska mark per ton (se tabell 2 ovan). Detta innebar en prisskillnad på 51,2 %. Det genomsnittliga priset för korn av grön kiselkarbid (FEPA-F 60–120) var 67,8 % högre. Kommissionen har i tidigare ärenden ansett att väsentliga och varaktiga prisskillnader mellan liknande varor tyder på olika produktmarknader(31). Dessutom har till och med utvecklingen av de genomsnittliga priserna varit olika under de senaste fem åren. Sedan 1991 har priset för vit smält aluminiumoxid sjunkit med 14,3 %, medan priset för slipkorn av svart kiselkarbid endast har sjunkit med 3,7 %. Under samma tid har priset för brun smält aluminiumoxid sjunkit med så mycket som 14,8 %.

(68) Av ovan angivna skäl anser slipmedelstillverkare inte att vit och brun aluminiumoxid är direkta och effektiva substitut för kiselkarbid.

(31) Se ärende IV/M.53 – Aerospatiale/Alenia/De Havilland, EGT L 334, 5.12.1991, s. 42; ärende IV/M.214 – Du Pont/ICI, EGT L 7, 13.1.1993, s. 13; ärende IV/M.190 – Nestle/Perrier, EGT L 356, 5.12.1992, s. 1.

Syntetiska diamanter

(69) Diamantskivor kan inte tillverkas med samma utrustning som slipskivor av konventionella korn som kiselkarbid eller smält aluminium. Den teknik som används för tillverkningen av diamantskivor är annorlunda, eftersom diamanter binds på ett tunt lager harts, keramisk harts eller metaller som slutligen fästs på en slipkropp av aluminium. Alla slipmedelstillverkare som kommissionen frågat har angivit att de inte skulle kunna tillverka diamantskivor med samma utrustning och maskiner som de använder för tillverkningen av slipskivor av kiselkarbid eller andra konventionella slipkorn. Om en kund inte redan tillverkar diamantskivor, skulle kostnaderna för en omställning från kiselkarbid till syntetisk diamant omfatta stora investeringar i ny utrustning ([32]). Enligt uppskattningar av olika slipmedelstillverkare, skulle de totala investeringskostnaderna i samband med omställning uppgå till ungefär 2,5–15 miljoner tyska mark ([33]). Dessutom skulle varje ändring av produktvalet vara ett viktigt strategiskt beslut som skulle kräva att slipmedelstillverkaren för lång tid knöt sig till andra kundgrupper. Dessutom skulle det vara osäkert om köparna av de slutliga slipprodukterna skulle godta förändringarna av slipmedlets sammansättning, eftersom detta skulle innebära betydande investeringar i ny utrustning även för dem (se nedan). Båda faktorerna gör det mycket osannolikt att tillverkare av konventionella slipmedel skulle övergå till att beställa syntetisk diamant i stället för kiselkarbid, på grund av en liten men väsentlig förändring av de relativa priserna ([34]).

(70) Enligt slipmedelstillverkarna kan syntetisk diamant endast användas för tillverkning av metallbundna galvaniska skivor, men inte för tillverkning av flexibla slipskivor. Dessutom skulle tillverkare av belagda slipmedel inte kunna ersätta kiselkarbid med diamant, eftersom diamanten på grund av sin längre livstid jämfört med de traditionella underlag som används, inte skulle vara kostnadseffektivt i dessa tillämpningar. Det är inte heller tekniskt möjligt att tillverka harts- eller keramikbundna slipskivor med diamant.

(71) Eftersom diamant är ett så hårt material, kan slipskivor som tillverkats med diamant användas mycket längre än skivor som tillverkats med konventionella korn som kiselkarbid. På grund av sitt höga pris används diamant dock endast i samband med mycket hårda metaller, glas, keramik och sten i tillämpningar som på grund av sitt värde kan bära de högre kostnaderna. Inom den stenbearbetande industrin, byggbranschen och för verktygsslipning inom den metallbearbetande industrin har diamantverktyg ersatt kiselkarbid i stor utsträckning. Denna process är nu i stort sett avslutad. För de tillämpningar för vilka kiselkarbid fortfarande används väntas ingen ytterligare substitution på grund av diamantens mycket höga pris. Det rör sig om kortvariga tillämpningar för vilka kiselkarbid uppvisar ett bättre förhållande mellan pris och prestation.

(72) För att moderna maskinverktyg skall vara effektiva krävs slipskivor av syntetisk diamant, även om priset på konventionella slipkorn, inbegripet kiselkarbid, skulle sjunka permanent med 5–10 %. De kostnader som är förbundna med varje avbrott i arbetet i verktygsavdelningen är mycket större än de ovan nämnda besparingar som kan göras genom användningen av konventionelle slipmineral ([35]). Kostnaderna för omställning mellan kiselkarbid och syntetisk diamant gör det osannolikt att konventionella slipmineral skulle kunna vinna tillbaka den mark de redan förlorat till mer avancerade produkter, även om deras pris skulle sänkas ([36]). Ersättningen av konventionella slipmineral på detta område, särskilt kiselkarbid, orsakas av tekniska uppfinningar och beror inte på någon

([32]) Omställningskostnadernas betydelse för produktmarknadsdefinitionen framgår av ärende IV/M.603 – Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, EGT L 75, 23.3.1996, s. 38, punkt 19. Se även ärende IV/M.214 – Du Pont/ICI, EGT L 7, 13.1.1993, s. 13, punkt4344.

([33]) Företagens varierande investeringsbehov beror på att de har olika många produktionslinjer för SiC.

([34]) Se ärende IV/M.475 – Elf Atochem/Shell Chimie, EGT C 35, 11.2.1995, s. 4.

([35]) Enligt en jämförelse av de totalkostnader per enhet som kan hänföras till slipningen av arbetsstycken av järnhaltig metall som genomförts av GE Superabrasives, är CBN 30 % billigare än aluminiumoxid. Se bilaga VI till parternas skrivelse av den 11 juli 1996.

([36]) Detta inser även parterna när de i ett annat sammanhang anger att de låga investeringarna i FoU av råvaror som korund och SiC kan förklaras med att det är osannolikt att dessa råvaror kommer att återfå sin betydelse gentemot mer avancerade produkter som t.ex. seeded gel aluminiumoxid, CBN och syntetisk diamant ens om kostnaderna för FoU ökades. Se sidan 72 i anmälan.

priskonkurrens mellan kiselkarbid och diamant([37]). Det verkar snarare som om konventionella slipskivor har förlorat i betydelse i denna tillämpning och tillverkarna anses inte kunna vända denna utveckling([38]).

(73) Av ovan angivna skäl anser slipmedelstillverkare inte att syntetisk diamant är ett direkt och effektivt substitut för konventionella slipkorn, särskilt inte för korn av kiselkarbid. Enligt resultaten av kommissionens enkät skulle en stor majoritet av slipmedelstillverkarna av fysiska-tekniska skäl "inte alls" kunna tillverka sina slutprodukter med syntetisk diamant i stället för kiselkarbid. Om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 %, skulle ännu fler kunder välja att inte ersätta kiselkarbiden med syntetisk diamant.

(74) Kommissionen frågade alla de större slipmedelstillverkarna inom EES om möjligheterna att ersätta kiselkarbid med syntetisk diamant, och i praktiken är de möjligheterna förmodligen ännu mer begränsade med tanke på det stora antalet mindre tillverkare. Flera stora slipmedelstillverkare med breda sortiment av slipprodukter har redan möjlighet att tillverka diamantverktyg. Men ingen av dessa tillverkare har angivit att de skulle kunna tillverka slipprodukter av konventionella korn och av diamant med samma utrustning eller med samma tillverkningsteknik. Inte ens parterna har påstått att detta skulle vara möjligt. De allra flesta slipmedelstillverkarna inom EES tillverkar emellertid inte diamantverktyg och skulle därför behöva göra betydande investeringar i nya produktionslinjer om de skulle vilja ersätta kiselkarbid med syntetisk diamant (se ovan).

(75) Av ovan angivna skäl anser kommissionen inte att syntetisk diamant är ett direkt och effektivt substitut för kiselkarbid i slipmedel. De olika prisutvecklingarna ger stöd för denna åsikt. Sedan 1995 har priset för syntetisk diamant (FEPA-D 252) sjunkit med 9,5 %, medan priset för slipkorn av svart kiselkarbid har stigit (se tabell 2).

Andra slipmineral

(76) Andra slipmineral som parterna har ansett vara utbytbara med kiselkarbid är kubisk borkarbid (CBN), zirkonium-aluminiumoxid och fraktionerad aluminium i gel.

(77) CBN och syntetisk diamant används i liknande tillämpningar. CBN är till exempel att föredra framför syntetisk diamant i tillämpningar i vilka den värme som uppstår under slipningen överstiger 800 °C, eftersom syntetisk diamant börjar omvandlas till grafit vid den temperaturen. Enligt kommissionens enkät skulle, om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 %, en stor majoritet av slipmedelstillverkarna "inte alls" tillverka sina produkter med CBN i stället för med kiselkarbid. Dessutom har priset på CBN sjunkit med 13 % sedan 1991, medan priset på slipkorn av svart kiselkarbid endast har sjunkit med 3,7 %.

(78) Zirkonium-aluminiumoxid framställs av mycket ren aluminiumoxid och baddeleyit (zirkonsand) och uppfanns av Norton i början av 1970-talet. I dag är Saint-Gobain den ledande leverantören av zirkonium-aluminiumoxid. Zirkonium-aluminiumoxiden har en överlägsen förmåga att spricka när värme från arbetsstyckets yta når kritiska nivåer. Zirkonium-aluminiumoxiden har fördelen att ge sig själv ny skärpa och tål långa perioder under tryck([39]). Det är dock en mycket dyr produkt och

([37]) Detta har bekräftats av en studie genomförd av Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation om SiC Abrasive Grain Opportunities (bilaga XII till anmälan), s. 3, där det sägs att införandet av CNC-sliputrustningen har fått kunderna att gå över till diamantskivor på grund av deras försumbara nötning. Kiselkarbidskivor är visserligen billigare, men kräver regelbundna maskinanpassningar och mer uppmärksamhet under driften på grund av att skivan kontinuerligt nöts och får ändrade dimensioner.

([38]) I studien om SiC Abrasive Grain Opportunities (se förra fotnoten), s. 3, sägs att om inte en dramatisk förbättring av kiselkarbidprodukters livstid kan uppnås genom utveckling av bindemedel eller slipegenskaper, är det osannolikt att kiselkarbiden kan återfå en position i detta särskilda marknadssegment (verktygsslipning).

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

har till största delen ersatt vanlig aluminium när det gäller grovslipning av järnhaltiga metaller och armaturer. I ett beslut nyligen ansåg kommissionen att zirkonium-aluminiumoxid inte tillhörde samma relevanta produktmarknad som vit och brun smält aluminiumoxid ([40]). Om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 % skulle enligt kommissionens enkät en stor majoritet av slipmedelstillverkarna "inte alls" tillverka sina produkter med zirkonium-aluminiumoxid i stället för med kiselkarbid.

(79) Fraktionerad aluminiumoxid i gel ("fraktionerad gel") är en mycket ren aluminiumoxid av högsta kvalitet som framställs genom en särskild process som utvecklades av Norton 1987. Saint-Gobain och 3M har patent på denna produkt och kommer att förbli de enda leverantörerna under överskådlig framtid. Fraktionerad gel är ett hårt, vasst, finkristallint slipmedel som i första hand används för precisionsslipning av svårslipat stål med hög kolhalt och legerat stål ([41]). Detta nya slipkorn har den seghet som förknippas med brun smält aluminium, samtidigt som det är vassare än korn av vit aluminium och därför anses det i första hand konkurrera med vit aluminium ([42]). Om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 % skulle enligt kommissionens enkät en stor majoritet av slipmedelstillverkarna "inte alls" tillverka sina produkter med fraktionerad gel i stället för med kiselkarbid.

(80) Borkarbid är ett slipmineral med utomordentlig hårdhet och goda mekaniska egenskaper. Av ekonomiska skäl används det i stället för diamant för läppning, polering och skärning. Parterna har inte nämnt det som ett slipmedel som bör ingå i den relevanta produktmarknaden. ESK är världsledande när det gäller framställning av borkarbid. Om man antar att kiselkarbidpriserna varaktigt skulle öka med 5–10 % skulle enligt kommissionens enkät nästan alla slipmedelstillverkarna "inte alls" tillverka sina produkter med borkarbid i stället för med kiselkarbid.

Slutsats

(81) Parterna har hävdat att kiselkarbid kan bytas ut mot de ovan nämnda mineralen, med undantag av borkarbid, men framförallt mot syntetisk diamant och i mindre grad mot aluminiumoxid. Därför menar parterna att det är helt och hållet motiverat att inkludera 40 % av försäljningen av syntetisk diamant och 10 % av försäljningen av vit aluminium i marknadsvolymen.

(82) Det är oklart varför endast 40 % av försäljningen av syntetisk diamant och 10 % av försäljningen av vit aluminium bör ingå i marknadsvolymen. Om syntetisk diamant och vit aluminium i väsentlig utsträckning vore substitut för kiselkarbid, vore det naturligare att definiera den relevanta produktmarknaden som innehållande såväl kiselkarbid som syntetisk diamant och aluminiumoxid. Om detta vore korrekt borde det förekomma omställningar fram och tillbaka mellan dessa råmaterial. Såvitt kommissionen vet förekommer inga sådana omställningar.

(83) Av de skäl som angivits ovan anser kommissionen att syntetisk diamant och aluminiumoxid inte tillhör samma relevanta produktmarknad som kiselkarbid för slipmedel. Det faktum att de funktionsmässiga egenskaperna överensstämmer är inte tillräckliga för att utbytbarhet skall anses föreligga ur konkurrenshänseende ([43]). I den mån kiselkarbid och andra slipmineral används i samma tillämpningar finns det bevis på väsentliga prisskillnader mellan dessa slipmineral, och framför allt mellan kiselkarbid och aluminiumoxid. Bestånde prisskillnader mellan olika slipmineral för samma tillämpning utgör en tydlig hänvisning om att dessa slipmineral ur kundernas synvinkel har olika funktionsegenskaper och inte utgör direkta och effektiva substitut för varandra ([44]). Skillnader i fysiska egenskaper och slipförmåga samt väsentliga omställningskostnader, tyder på att det finns en avskild marknad för kiselkarbidkorn för slipmedel, på vilken leverantörerna kan agera obereonde av de företagens åtgärder som säljer andra slipmineral, särskilt aluminiumoxid och syntetisk diamant.

(84) Parternas argument för att syntetisk diamant och aluminiumoxid skall tillhöra samma marknad som kiselkarbid skulle likaväl kunna användas om CBN, zirkonium-aluminiumoxid, fraktionerad

([40]) Ärende nr IV/M.811 – Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, EGT C 8, 11.1.1997, s. 4, punkt 18.

([41]) Se företaget Nortons Specification Manual, General information on conventional abrasives, bilaga 12 till anmälan, dokument D.27, s. 85. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, februari 1990, s. 29.

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

([43]) Ärende IV/M.190 – Nestle/Perrier, EGT L 356, 5.12.1992, s. 1, punkt 9.

([44]) För prisskillnadernas betydelse för produktmarknadsdefinitionen, se ärende IV/M.603 – Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, EGT L 75, 23.3.1996, s. 38, punkt 15.

aluminiumoxid i gel och borkarbid (parterna har inte angivit att borkarbid utgör en del av den relevanta produktmarknaden). Kommissionen anser i varje fall att inget av dessa råmaterial tillhör samma relevanta produktmarknad som kiselkarbid, enligt samma resonemang som i fråga om syntetiska diamanter och aluminiumoxid.

A.5 Bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar

(85) Inom branschen för eldfasta material tillverkas eldfasta byggstenar inbegripet monoliter och ugnsfoder för brännugnar. De eldfasta byggstenarna och monoliterna används som foder i masugnar och zinkugnar, i avfallsförbränningsugnar, aluminiumreduktionsceller, tillverkning av smältdeglar och skänkar och som foder för olje- och koleldade kraftverk. Ugnsfoder for brännugnar används mest inom keramik- och porslinindustrin.

(86) På grund av sina egenskaper (kemisk tröghet vid förhålloandevis höga temperaturer, god nötningshållfasthet, mycket låg värmeutvidgning, hög värmechockbeständighet och god värmeledningsförmåga) är kiselkarbid ett attraktivt material för tillverkning av olika eldfasta produkter. Dessutom har kiselkarbid god värmeledningsförmåga vid höga temperaturer och är syra- och alkalibeständig. Keramik motsvarar ett mindre segment av marknaden för eldfasta produkter. Inom detta område används kiselkarbid för tillverkning av förstärkta skyddskläder, nötningsdelar, munstycken för tryckblästring och strukturkeramer. Grön kiselkarbid används i allmänhet för keramiska tillämpningar, medan svart kiselkarbid på grund av att den innehåller spår av fritt kisel och kol är mindre ren, men bearbetas ändå till många komplexa former som är gemensamma för keramiska och eldfasta produkter([45]).

(87) Parterna har i anmälan angivit att det genomsnittliga priset för eldfast kiselkarbid i EES år 1995 var runt 800 ecu per ton. Priserna varierar dock mycket, särskilt för specialtillämpningar. Kiselkarbidpulver för tillverkning av keramikdelar finns sålunda på marknaden för högkvalitetsmaterial för branschen för eldfasta material. Keramikdelarna sintras med användning av kiselkarbidpulver. Pulverkornen har en genomsnittlig storlek på mindre 2 mikroner. Priset på dessa pulver är ungefär tio gånger högre än priset på vanlig eldfast kiselkarbid och uppgår till i genomsnitt 5 300 ecu per ton. Priset är beroende av kornstorleken, renheten och pulvrets form.

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

(88) Enligt parterna kan kiselkarbid för eldfasta tillämpningar i viss utsträckning ersättas med andra råmaterial:

— Smält aluminiumoxid konkurrerar med kiselkarbid, särskilt som råmaterial för foder i masugnar och vid tillverkningen av monoliter. Enligt parterna kan 50 % av schaktet i en masugn fodras med byggstenar av antingen smält aluminiumoxid eller kiselkarbid. De uppskattar att ungefär 27 % (8,5 miljoner ecu) av den totala försäljningen av smält aluminiumoxid till företag inom branschen för eldfasta material på rund 32,3 miljoner ecu i EES år 1995 direkt kan ersättas med kiselkarbid. Det genomsnittliga priset på smält vit aluminiumoxid var 1995 ca 580 ecu per ton i EES.

— Kol och grafit konkurrerar med kiselkarbid inom aluminiumindustrin för cellernas sidofoder (för närvarande fodras [...] % av cellerna med kiselkarbid).

— Kordierit är en oxid/lera som används som foder i ugnar för tillverkning av porslin och andra keramiska produkter och för tillverkning av ungsfoder i brännugnar. Materialet konkurrerar med kiselkarbid inom alla områden där värmeexponeringen är lägre än 1 380 °C. År 1995 var det genomsnittliga priset inom EES 560 ecu per ton.

— Mullit tillverkas i två olika typer, nämligen smält och sintrad mullit. Materialiet konkurrerar med kiselkarbid i första hand för tillverkning av ugnsfoder för brännugnar. Mullitens genomsnittspris i EES uppgick till 790 ecu per ton.

— Magnesiumoxid och andra oxider ingår inte i parternas marknadsdefinition eftersom överlappningen är liten, men enligt parterna måste dessa produkters inverkan beaktas vid bedömningen av transaktionen.

(89) Parterna återger ett antal artiklar och produktdokumentationer från tillverkare av eldfasta produkter som bevis för utbytbarheten mellan kiselkarbid och de ovan nämnda materialen:

a) Parterna hävdar att produktkatalogerna från de två tillverkare som tillverkar eldfasta produkter, nämligen [två stora tillverkare], visar att kiselkarbid kan substitueras för andra material som används som ugnsfoder i masugnar. Sådana katologer kan dock inte godtas som bevis på utbytbarhet. Parterna erkänner att valet av material är beroende av typen av ugn. Kiselkarbiden är exempelvis oundgänglig i vattenkylda masugnar på grund av sin goda värmeledningsförmåga. Aluminiumoxid är helt enkelt inte något alternativ. Därför är det

faktum att företag som [två stora tillverkare] presenterar kiselkarbid och aluminiumoxid tillsammans i sina produktkataloger inte tillräckligt för att slutsatsen skall kunna dras att dessa är substitutvaror. Detta har bekräftats av tillverkarna av eldfasta produkter, vilka säger att de inte har några substitut för kiselkarbid (se nedan).

b) Parterna hävdar att Thyssen, enligt en artikel i "Eisen und Stahl" nr 11 i november 1995, enbart använder aluminiumoxid som foder i masugnar. Detta stämmer inte med tabell nr 5 i artikeln, i vilken det anges att byggstenar av kiselkarbid användes i Thyssens nya masugn 2.

c) Parterna hävdar den vetenskapliga dokumentationen från Ray, en branschexpert, visar att kiselkarbid kan ersättas med andra material i masugnar. I Rays artiklar diskuteras bl.a. valet av eldfasta produkter för foder i masugnar. Artiklarna betonar inte att kiselkarbid är utbytbar mot andra material, utan snarare att kiselkarbiden är överlägsen för masugnstillämpningar.

d) Vad gäller ungsfoder i brännugnar hävdar parterna att Annawerks produktbroschyrer visar att kiselkarbid, cordierit, mullit och aluminiumoxid endast skiljer sig obetydligt åt ur tillämpningshänseende. I dessa broschyrer anges dock tydligt att ugnsfoder av kiselkarbid för brännugnar har andra egenskaper än sådant ugnsfoder av cordierit, mullit eller aluminiumoxid. Kiselprodukter har enligt broschyrerna den bästa kalltryckhållfastheten, varma böjhållfastheten och värmeledningsförmågan. Dessa egenskaper är viktiga vid valet av material för en särskild typ av ugn och för en särskild sorts tillämpningar. Det är detta som är anledningen till att det bör finnas olika produkter, eftersom kiselkarbidbaserade produkter är dyrare.

(90) Sammanfattningsvis uppskattar parterna att 27 % av den vita aluminiumoxid som används inom branschen för eldfasta material och ungefär 40 % av förbrukningen av mullit, cordierit och grafit bör ingå i den relevanta produktmarknaden.

(91) För att kontrollera om parternas påstående var riktigt skickade kommissionen en enkät till de större tillverkarna av eldfasta produkter och keramik i EES. Sammanlagt inkom 26 svar. De tillverkare som svarade på kommissionens enkät stod för ca 50 % av EES-marknaden 1995 (exklusive parternas egen förbrukning). Den största kunden stod för 10,5 % av den totala kiselkarbidvolym som säljs för eldfasta tillämpningar inom EES.

(92) Enligt svaren på kommissionens enkät kan ingen av tillverkarna av eldfasta produkter av rent fysisk-tekniska skäl tillverka sina slutprodukter med smält vit eller brun aluminiumoxid, cordierit, mullit, kol eller grafit i stället för kiselkarbid. Inte heller ansåg någon av de större tillverkare som tillfrågadas att de skulle ersätta kiselkarbid i någon av sina slutprodukter med vit aluminiumoxid, cordierit, mullit, kol eller grafit, om kiselkarbidpriset antas öka varaktigt med 5–10 %. Till och med Carborundum GmbH, som hör till Saint-Gobain-gruppen, har angivit att företaget "inte alls" skulle kunna tillverka sina slutprodukter med andra råmaterial än kiselkarbid.

(93) Parterna anser att utbytbarheten inte kan avfärdas med ett så generellt argument, eftersom det inte är riktigt att grunda definitionen av produktmarknaden på en enda marknad för eldfast kiselkarbid då utbytbarhet förekommer på tre olika nivåer: monoliter, byggstenar och ugnsfoder för brännugnar. Dessa segment måste beaktas var för sig när det gäller utbytbarhet. De företag som kontaktades tillverkar dock alla dessa olika slutprodukter. Dessutom tillhör dessa tillverkare de största, vilka borde ha bättre möjligheter till substitution än mindre tillverkare. Deras ståndpunkt kan därför anses representera marknaden som helhet.

(94) Liksom på marknaderna för slipmedel har de olika eldfasta materialen mycket olika fysiska och tekniska egenskaper. Parterna har själva hävdat att dessa råmaterial ofta inte används separat, utan blandas på olika sätt för ge slutprodukter med särskilda egenskaper för en viss tillämpning. Därför verkar det som om dessa produkter vore komplementprodukter snarare än substitut. De används alltså ofta samtidigt, men på olika ställen och i olika syften, i masugnar eller keramiska tillämpningar. De flesta tillverkare av eldfasta produkter som kommissionen varit i kontakt med angav att största delen av deras försäljning går till kunder som kräver särskilda produktdefinitioner eller sådana produktegenskaper som är typiska för kiselkarbid. Dessutom anger de att det har tagit många års forskning att komma fram till den andel kiselkarbid som ger den önskade prestationsförmågan.

(95) Prisuppgifterna ger stöd för åsikten att kiselkarbid för eldfasta tillämpningar inte tillhör samma produktmarknad som smält aluminiumoxid, cordierit, mullit, kol eller grafit. När det gäller aluminiumoxid framgår detta av de prisuppgifter som parterna tillhandahållit. Enligt dessa uppgifter steg priset på eldfast kiselkarbid (med en kiselkarbidhalt på 98 %) från 874 ecu per ton 1993 till

962 ecu per ton 1995, dvs. en ökning med runt 10 %, medan priserna för brun och vit aluminiumoxid sjönk under de tre senaste åren. Under dessa omständigheter skulle det vara ologiskt att fortsätta att använda en dyrare produkt, dvs. kiselkarbid, i situationer där det finns ett billigare alternativ, dvs. aluminiumoxid. Därför verkar dessa prisuppgifter snarare peka på att eldfast kiselkarbid utgör en relevant produktmarknad som är avskild från den för vit och brun aluminiumoxid.

(96) Framför allt framgår det inte klart av de bevis som parterna lägger fram att det finns en enkel utbytbarhet på efterfrågesidan mellan kiselkarbid och de andra materialen, som tar sig uttryck i att kunderna vid en liten ökning av kiselkarbidpriset helt enkelt skulle gå över till exempelvis aluminiumoxid. Det verkar snarare som om tillverkarna av eldfasta produkter, om det bytte produkt, skulle kräva ny produktutveckling från tillverkarnas sida.

(97) Efter den enkät som skickats till tillverkare av eldfasta produkter och med hänsyn till parternas ståndpunkt måste slutsatsen dras att det inte finns några möjligheter till substitution mellan kiselkarbid, smält aluminiumoxid och andra material. Kiselkarbid för eldfasta tillämpningar utgör en avskild relevant produktmarknad.

A.6 Bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar

(98) I avsnitt A.1 ovan angavs att förhållandevis små mängder bearbetad kiselkarbid även används i ett antal andra olika industriella tillämpningar (se ovan). Parterna menar att kiselkarbid kan ersättas helt och hållet med andra material. Vad gäller golvmaterial, tjänar brun aluminiumoxid precis samma syfte. I fråga om överspänningsavledare och spänningsberoende elektriska motstånd är zinkoxid ett fullvärdigt substitut för kiselkarbid [46]. Produktmarknadsdefinitionen kan lämnas därhän, eftersom konkurrensen inte orsakar några problem ens med snävast möjliga marknadsdefinition.

B. RELEVANTA GEOGRAFISKA MARKNADER

Allmänna synpunkter på uppgifterna om import

(99) Enligt Eurostats statistik uppgick den sammanlagda importen av kiselkarbid till EU (12) till 141 254 ton (88 miljoner ecu) år 1995, varav den sammanlagda importen från Norge utgjorde 41,4 % i volym räknat och 59,5 % av värdet. För Kina var siffrorna 16,1 % respektive 6,7 % och för Ryssland 10,3 % respektive 6,7 %.

(100) Den sammanlagda importen till EU (12) från länder utom Norge uppgick 1995 till 82,832 ton (35,7 miljoner ecu). Enligt Eurostats statistik var importen från länder utanför EES till de tre nya medlemsstaterna Sverige, Finland och Österrike 109 ton (71 000 ecu). Enligt den officiella norska importstatistiken slutligen, uppgick importen från icke-medlemsländer till Norge till 3 716 ton (1,5 miljoner ecu). Sammantaget uppgick den totala importen av kiselkarbid till EES till 86 657 ton (37,2 miljoner ecu) år 1995.

(101) Parterna har hävdat att viss import av kiselkarbid från länder utanför EES till de tre nya medlemsstaterna (1 038 ton importerade till Sverige och 415 ton importerade till Österrike och Finland) inte ingår i Eurostats statistik. Enligt parterna redovisas dessutom 3 603 ton kiselkarbid importerad till Danmark felaktigt som kiselkarbid med ursprung i Norge, när den egentligen kom från Ukraina. Parterna menar att om dessa volymer används i beräkningen borde den totala importen till EES vara [> 90 000] ton. Den siffran är [5–10] % högre än den importsiffra man får fram med den officiella statistiken. Enligt den tabell över marknadsandelar som parterna tillhandahållit, uppgick den totala importen av kiselkarbid till [> 90 000] ton ([> 40] miljoner ecu) [47]. Dessa siffror överstiger importsiffrorna i Eurostatstatistiken med hela [. . .] % respektive [. . .] %.

(102) Kommissionen anser att Eurostats statistik utgör en pålitlig källa till information om den sammanlagda importen av kiselkarbid till gemenskapen. Parterna har inte tillhandahållit kontrollerbara uppgifter om ursprungslandet för eller kvaliteten på de material som påstås ha importerats eller om vilka bearbetande företag eller slutanvändare de levererades till. Parterna kunde inte ange om detta material var färdigbearbetad kiselkarbid eller endast delvis bearbetad kiselkarbid avsedd för vidare bearbetning i företag i gemenskapen. Dessutom kan man inte utesluta möjligheten att avvikelsen skulle kunna förklaras av att viss import deklarerats felaktigt i den danska importstatistiken. Av dessa skäl har kommissionen beslutat att inte beakta dessa mängder. Följaktligen uppgår den totala importen av kiselkarbid till EES, enligt Eurostats statistik och den norska importstatistiken, till 86 657 ton (37,2 miljoner ecu) år 1995.

[46] Se anmälan, s. 44.

[47] Dessa siffror togs fram genom att de siffror för import för olika tillämpningar som anges i marknadsandelstabellen lades ihop. Enligt marknadsandelstabellen för kiselkarbidmarknaden som helhet är den sammanlagda importen t.o.m. [> 90 000] ton ([> 40] miljoner ecu).

Tabell 3

Jämförelse av parternas och kommissionens framräknade importsiffror

Kiselkarbidimport	Parternas siffror		Kommissionens siffror	
	i ton	i tusen ecu	i ton	i tusen ecu
Import till EU (12) utom Norge enligt Eurostat	82 832	35 665	82 832	35 665
Import från icke-medlemsländer till Norge enligt norsk importstatistik	3 716	1 497	3 716	1 497
Import från länder utanför EES till Österrike, Finland och Sverige (Eurostat)	109	71	109	71
Import utom Norge till EU (15) som påstås inte ingå i Eurostats statistik	5 056	uppgift saknas	—	—
Import till Norge som påstås inte ingå i norsk importstatistik	15	uppgift saknas	—	—
Totalt	**91 728**	**uppgift saknas**	**86 657**	**37 233**
Import av metallurgisk SiC	[>45 000]	[>15 000]	51 362	23 330
Import av rå kristallin SiC	[<25 000]	[<10 000]	21 284	9 180
Import av bearbetade slipkorn	[>10 000]	[>10 000]	9 100	8 188
Import av bearbetade eldfasta korn	[>10 000]	[>5 000]	4 911	3 015
Import av korn för andra industriella tillämpningar	—	—	556	425
Import enligt marknadsandelstabellen (se avsnitt C)	[>90 000]	[>40 000]	**87 213**	**44 138**

(103) Det finns ingen officiell importstatistik tillgänglig i vilken skillnad görs mellan metallurgisk kiselkarbid och rå kristallin kiselkarbid, eller mellan olika kvaliteter av bearbetad kiselkarbid som används för olika tillämpningar. Eurostat-statistiken visar endast den totala mängden kiselkarbid som importerats till gemenskapen och dess värde. Enligt de marknadsandelstabeller som parterna tillhandahållit var den totala importen av rå kiselkarbid [<25 000] ton ([<10] miljoner ecu) år 1995, importen av metallurgisk kiselkarbid [>45 000] ton ([15] miljoner ecu), importen av bearbetade slipkorn [>10 000] ton ([>10] miljoner ecu), import av bearbetade eldfasta korn [>10 000] ton ([>5] miljoner ecu). Dessa siffror är, vilket parterna medger, uppskattningar grundade dels på deras erfarenhet av marknaden, dels på medlemsstaternas månatliga importstatistik. Parterna har beräknat de genomsnittliga priserna på de olika slagen av importerade produkter och har på grundval av detta fördelat importen på olika tillämpningar.

(104) Kommissionen tvivlar på att de siffror parterna angivit ger en riktig bild av marknadsstrukturen och betydelsen av importen till EES. För det första förefaller det troligt att parterna har underskattat andelen metallurgisk kiselkarbid av den totala importen och därför överskattat mängden importerad bearbetad kristallin kiselkarbid. För det andra har parterna endast ofullständiga uppgifter om

leverantörer och om de bearbetande företagens och handlarnas försäljningsstruktur inom EES. För att kontrollera parternas uppskattningar har kommissionen skickat en enkät till alla större leverantörer (tillverkare, bearbetande företag, handlare) inom EES. Dessa leverantörer och parterna har tillsammans importerat 74 466 ton (35,6 miljoner ecu) kiselkarbid under 1995. Den summan omfattar 45 851 ton (20,8 miljoner ecu) metallurgisk kiselkarbid, 19 000 ton (8,2 miljoner ecu) rå kristallin kiselkarbid och 9 615 ton (6,6 miljoner ecu) bearbetade kristallina korn ([48]).

(105) Dessutom köpte slipmedelstillverkare, enligt kommissionens kundenkät, 881 ton (957 000) bearbetade korn från handlare eller agenter nära knutna till tillverkare utanför EES. På motsvarande sätt köpte tillverkare av eldfasta produkter och keramik 112 ton (240 000 ecu). Dessa köp har behandlats som direktimport av slutanvändare. Eftersom kommissionens enkät, enligt parternas siffror, har täckt 29,1 % av volymen på slipmedelsmarknaden och 53,2 % av volymen på marknaden för eldfasta produkter, extrapolerades importsiffrorna i enlighet därmed. Följaktligen uppskattar kommissionen att den bearbetade kristallina kiselkarbid som slutanvändarna direktimporterade uppgick till 3 240 ton (3,8 miljoner ecu). Dessa siffror är snarast en överskattning av kundernas direktimport, eftersom alla större kunder ingick i kommissionens enkät. De midnre kunderna har troligen en förhållandevis lägre import.

(106) Om de båda siffrorna läggs samman blir resultatet att de leverantörer och slutanvändare som ingick i kommissionens enkät importerade 77 706 ton (39,4 miljoner ecu). I volym räknat blir det detta 89,3 % av den totala importen enligt Eurostats statistik, och omkring [< 85] % beräknat med utgångspunkt i parternas importsiffror.

(107) Eftersom kommissionens enkät inte omfattar den totala importen till EES har denna framräknats genom extrapolering av leverantörernas importsiffror. Följaktligen uppskattar kommissionen att importen av metallurgisk kiselkarbid uppgick till ungefär 51 362 ton (23,3 miljoner ecu), importen av rå kristallin kiselkarbid till ungefär 21 824 ton (9,2 miljoner ecu) och importen av bearbetade kristallina korn till runt 14 567 ton (11,6 miljoner ecu) under 1995. Den totala importen av bearbetad kristallin kiselkarbid omfattade 9 100 ton (8,2 miljoner ecu) slipkorn, 4 911 ton (3 miljoner ecu) eldfasta korn och 556 ton (425 000 ecu) korn för andra industriella tillämpningar (se tabell 3 ovan och avsnitt B.3, B.4, C.5 och C.6 nedan).

B.1 Metallurgisk kiselkarbid

(108) Marknaden för metallurgisk kiselkarbid kännetecknas av en ganska stor import till EES från leverantörer i olika delar av världen, särskilt Kina, Östeuropa och Sydamerika. Transportkostnaderna är av mindre betydelse, eftersom metallurgisk kiselkarbid transporteras som bulkvara i stora mängder. Enligt parterna har priserna stigit med 32 % sedan antidumpningstullarna infördes 1994. De verkar dock inte ha hindrat en effektiv konkurrens från leverantörer utanför EES, eftersom import med ursprung i exempelvis Kina fortfarande stod för mer än 15 % av EES-marknaden 1995, då den totala importen utgjorde runt 50 % av marknadsvärdet.

(109) Av ovan anförda skäl förefaller den geografiska omfattningen av den relevanta produktmarknaden för metallurgisk kiselkarbid vara hela världen.

B.2 Rå kristallin kiselkarbid

(110) Enligt parterna uppgick importen av rå kristallin kiselkarbid till EES till ungefär [< 25 000] ton ([< 10] miljoner ecu) år 1995. Av kommissionens undersökning framgår dock att den totala importen var ca 21 300 ton (9,2 miljoner ecu). Förutom importen har tillverkarnas försäljning (ej egen förbrukning) av rå kiselkarbid på marknaden inom EES varit liten under 1995. Den största enskilda importören av rå kristallin kiselkarbid till EES var Saint-Gobain. Företaget importerade [. . .] ton med ursprung i [. . .] för vidare bearbetning i dess dotterbolag Intermat. ESK importerade [. . .] ton rå kiselkarbid med ursprung i [. . .]. Parterna importerade tillsammans [. . .] ton rå kiselkarbid till EES, vilket motsvarade runt [. . .] % av den sammanlagda importen. Större delen av den övriga importen kom från Ryssland (Volzhsky), Venezuela (SiC-Ven), Rumänien (Casirom och Carbochim) samt Schweiz (Timcal). Enligt kommissionens under-

([48]) Det framgick av kommissionens enkät att bearbetad SiC för slipmedel, eldfasta tillämpningar och andra industriella tillämpningar i genomsnitt hade en SiC-halt på 96,9 %. Endast ca 7,2 % av volymen och ca 4,6 % av värdet av bearbetad SiC som såldes till slutanvändare inom EES under 1995 hade en lägre SiC-halt än 94 %. Slipmedelstillverkare kan eventuellt använda SiC-material med en SiC-halt som är lägre än 94 %, dvs. fina kornfraktioner från dammavskiljningen, som fyllnadsmedel i sina blandningar. Därför anser kommissionen endast SiC med en minsta SiC-halt på 94 % vara kristallin SiC.

sökning stod den importerade råa kiselkarbiden för ungefär 89 % av volymen och för runt 85 % av värdet av den råa kristallina kiselkarbid som handlades inom EES (utom försäljning för egen förbrukning).

(111) Även om den höga importandelen på 85 % tyder på att den geografiska omfattningen av den relevanta produktmarknaden för rå kristallin kiselkarbid är större än EES kan den slutliga definitionen av den geografiska marknaden lämnas öppen, eftersom den föreslagna koncentrationen inte skulle ge upphov till eller förstärka en dominerande ställning i fråga om rå kristallin kiselkarbid, även om den relevanta geografiska marknaden vore EES.

B.3 Bearbetade kiselkarbidkorn för slipmedel

(112) Parterna har hävdat att den relevanta marknaden för slipkorn av kiselkarbid är världsomfattande. Majoriteten av de slipmedelstillverkare som besvarat kommissionens enkät ser dock inte leverantörer utanför EES som alternativa leverantörer. Eftersom kommissionen frågade alla stora kunder, som borde ha de största möjligheterna att köpa utanför EES, kan det antas att möjligheterna för slipmedelstillverkare i allmänhet att köpa material utanför EES är ännu mindre än i kommissionens urval. De viktigaste skälen till att EES är en avskild relevant produktmarknad är följande:

Olika industristandarder och skillnader i produktegenskaper

(113) I Västeuropa har FEPA-standarderna utarbetats till följd av samarbete mellan branschorganisationer i Europeiska unionens medlemsstater, Norge och Schweiz. Dessa standarder anger beteckning och storleksfördelning för korn av smält aluminiumoxid och kiselkarbid för bundna slipprodukter (FEPA-F) och för belagda slipmedel (FEPA-P)([49]). FEPA-standarderna har införlivats i de olika nationella standarderna inom Europeiska unionen. För närvarande tillämpas olika standarder för kornstorleksfördelning för kiselkarbidkorn för slipmedel i Västeuropa, USA, Japan, Kina, Polen och Ryssland.

(114) I USA har American National Standards Institute (ANSI) antagit egna standarder, vilka när det gäller grova korn för bundna slipmedel är identiska med FEPA-F-standarden. För bundna slipmedel är FEPA-P-standarden snävre än ANSI-standarden. I Japan finns den japanska industristandarden (JIS) för belagda slipkorn, vilken är identisk med FEPA-P-standarden. Även om JIS-standarden för grova korn för bundna slipmedel är identisk med FEPA-F-standarden, skiljer sig JIS-standarden för fina korn för bundna slipmedel från FEPA-F-standarden. Kina och Polen har redan antagit FEPA-P-standarden, men den har inte införlivats i de nationella standarderna ännu. Certifieringen enligt Internationella standardisieringsorganisationen (ISO) standard är ännu inte avslutad. Vad gäller klassificeringen av korn för bundna slipmedel kvarstår dessutom vissa skillnader jämfört med FEPA-F-standarden, särskilt FEPA-F-standarden för fina korn.

(115) Den europeiska FEPA-F-standarden har antagits av ISO som den internationella standarden för bundna slipkorn([50]). Införlivandet av standarden i de olika nationella standarderna i världen pågår. Det är dock frivilligt att införa standarderna. Dessutom innehåller inte ens ISO-standarden alla de kornstorlekar som fastställs i FEPA-P-standarden, eftersom de fina kornen FEPA-P 1500 till FEPA-P 2500 ännu inte är specificerade([51]). För närvarande utgör det klassificerade material som framställs i andra geografiska områden ofta inte direkta substitut för de kiselkarbidkorn som används inom EES. Därför måste största delen av de kiselkarbidkorn som importeras till EES genomgå ytterligare en klassificering enligt FEPA-standarderna, vilket medför ytterligare kostnader. Dessutom kräver denna klassificering särskild utrustning, som silar och sedimenteringsmaskiner, och kan därför inte genomföras av kunderna själva.

([49]) Se Fedération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs: (FEPA): Bonded Abrasive Grain Size Standard (F), 42-1984, R 1993 och Coated Abrasiv Grain Size Standard (P), 43-1984, R 1993. F-standarden definierar 26 olika grova kornstorlekar (F 4 till F 220) och 11 olika fina korn (F 230 till F 1200) P-standarden definierar 15 olika grova kornstorlekar (P 12 till P 220) och 13 olika fina korn (P 240 till P 2500).

([50]) Se ISO-standard 8486: Bundna slipmedel – fastställande och klassificering av kornstorleksfördelningen.

([51]) Se ISO-standard 6344: Bundna slipmedel – kornstorleksanalys.

(116) Nästan alla de slipmedelstillverkare som kommissionen rådgjorde med angav att det anses vara viktigt att iaktta de europeiska FEPA-standarderna, både i fråga om tillverkningen av deras slutprodukter och deras leverantörval.

(117) Dessutom har förekomsten av väsentliga skillnader i produktegenskaper mellan leverantörer inom och utanför EES bekräftats av kommissionens enkät. De flesta slipmedelstillverkarna angav att leverantörer utanför EES inte uppfyller deras krav på kemisk renhet, kiselkarbidhalt och kornstorleksfördelning enligt FEPA-P-standarden. De flesta av leverantörerna i Östeuropa och Kina framställer kiselkarbid med låg kiselkarbidhalt och mycket föroreningar och kan inte tillhandahålla alla kiselkarbidkvaliteter för slipmedel.

(118) För närvarande är det stora skillnader mellan leverantörer inom och utanför EES i fråga om sortiment. Importörernas sortiment motsvarar inte helt kundernas krav. Parterna har indirekt bekräftat detta genom att konstatera att producenterna i dessa länder fortlöpande förbättrar kvaliteten på sina tillverkningsanläggningar och därmed på sina produkter. Parterna drar slutsatsen att dessa tillverkare kommer att fortsätta att utöka sin kapacitet under de närmaste åren för att kunna tillhandahålla ett fullständigt sortiment av produkter och specifikationer ([52]). Vidare har de flesta tillverkare utanför EES ännu inte inhemska standarder för alla de typer av kvaliteter som kunderna inom EES kräver. Tillhandahållandet av ett fullständigt sortiment skulle därför kräva både ytterligare kapacitet och specialiserade produktionslinjer för kunder inom EES. Som en följd av detta skulle tillverkare utanför EES inte kunna anpassa sig snabbt till ändringar i en enskild kunds efterfrågan.

Osäkra leveranser från icke-europeiska leverantörer

(119) Enligt svaren på kommissionens enkät anser slipmedelstillverkarna att kvaliteten på slipkorn av kiselkarbid, en jämn produktkvalitet och pålitliga leveranser är viktigt vad gäller tillverkningen av deras slutprodukter ([53]). Framför allt är det mycket viktigt för europeiska slipmedelstillverkare att kiselkarbiden levereras med jämna mellanrum. Eftersom både kvalitet och pålitlighet väger tyngre än priset, har leverantörer utanför EES, särskilt i Östeuropa och Kina, svårt att uppfylla kraven från kunder i EES. Även om leverantörer utanför EES då och då erbjuder kiselkarbidkorn som klassificierats enligt FEPA-standarderna anses dessa erbjudanden inte vara godtagbara alternativa leveranskällor. För närvarande lämnas erbjudandena endast vid enstaka tillfällen och därför utgör de inte en pålitlig leveranskälla på längre sikt. Trots den pågående harmoniseringen av standarderna förväntar sig inte kunderna inom EES att leverantörer utanför EES skall kunna uppfylla FEPA-standarderna. Att importera kiselkarbid från leverantörer utanför EES skulle medföra ytterligare risker och kostnader för kunderna på grund av behovet av att testa materialets kemiska sammansättning och att klassificera det.

Närhet till kunderna

(120) Vid förhöret i ärendet angav parterna att närheten till kunderna måste betraktas som en viktig konkurrensfördel. Parterna har vidare angett att den kornstorleksfördelning som uppstår efter krossningen och klassificeringen av rå kiselkarbid inte är fastställd, utan kan snarare anpassas till kundernas aktuella behov. Inom vissa gränser står det ett bearbetande företag fritt att använda redan klassificerade grova korn och krossa dem ytterligare till finare kvaliteter. En leverantör som har bearbetningskapacitet inom EES har därför en betydande fördel i förhållande till leverantörer utanför EES eftersom han kan anpassa sin produktionsprocess till det produktsortiment som kunderna önskar på kort sikt. Enligt kommissionens enkät ansåg 95,5 % av slipmedelstillverkarna att "möjlighet att leverera med kort varsel" var en viktig faktor när de valde kiselkarbidleverantör. Endast 2,9 % av dem ansåg det vara "ganska oviktigt". Vidare menade runt 78 % av slipmedelstillverkarna att "tiden samarbetet pågått" med deras leverantörer och det faktum att de känner varandra var viktiga faktorer. Endast 8,8 % av dem menar att det är "ganska oviktigt" för deras val av leverantör. Dessa resultat bekräftar betydelsen av leverantörernas närhet till sina kunder och måste betraktas som ytterligare faktorer som begränsar marknadens geografiska räckvidd.

([52]) Sidan 71 i anmälan.

([53]) För synpunkter på betydelsen av punktliga leveranser och fullständig pålitlighet för fastställandet av den geografiska marknaden, se ärende IV/M.603 - Crown Cork & Seal/ Carnauld Metalbox, EGT L 75, 23.3.1996, s. 38, punkt 43.

Importtullar

(121) De nuvarande importtullarna på kiselkarbid från länder utanför EES uppgår till 4,5 % för utvecklingsländer utom Kina och 6,5 % för Kina och industrialiserade länder.

Antidumpingsåtgärder beträffande importen av kiselkarbid

(122) Den 12 april 1994 antog rådet en förordning om införande av slutgiltiga antidumpningsåtgärder för import till EG av kiselkarbid med ursprung i Kina, Polen, Ryssland och Ukraina ([54]). Åtgärderna infördes för att kompensera de skadliga effekterna av dumpad import från dessa länder. Kraven på att införa åtgärderna framfördes av en stor del av industrin inom gemenskapen, inbegripet en av parterna, men även andra kiselkarbidtillverkare inom EU. Tullsatsen på nettopriset fritt gemenskapsgränsen före tull är 52,6 % på import från Kina, 23,3 % på import från Ryssland och Ukraina och 8,3 % på import från Polen. Kommissionen har godtagit ett åtagande av kvantitativ art från Ryssland tillsammans med det statligt ägda företaget V/O Stankoimport. Antidumpningsåtgärderna har normalt en giltighetstid på fem år och kommer därför att upphöra att gälla i april 1999, om gemenskapsindustrin inte kräver att åtgärderna skall ses över och tillhandahåller tillräckliga bevis för att dumpning och skada åter kommer att uppstå om åtgärderna upphör. Det är också möjligt att se över åtgärderna under tiden de tillämpas, om tillräckliga prima facie-bevis kan uppvisas på grund av ändrade förhållanden. Åtgärderna för Ukraina ses över för närvarande. Denna översyn avser endast antidumpningsmarginalen. Den har ännu inte avslutats.

(123) Enligt parterna är antidumpningsåtgärderna huvudorsaken till att importen till gemenskapen av högkvalitativ bearbetad kiselkarbid med ursprung i de länder som är föremål för antidumpningsåtgärderna för närvarande är så liten (sidorna 38 och 40 i svaret, ingressen till inlämnat åtagande). Framför allt anser parterna att den nuvarande antidumpningstullen på 52,6 % är det största hindret för import till gemenskapen av kinesisk kiselkarbid för slipmedel eller eldfasta tillämpningar. I sin anmälan angav parterna emellertid att de senaste importsiffrorna visade att inte ens de införda antidumpningstullarna hindrade det kontinuerliga flödet av billig import till EES ([55]).

(124) Den stora majoritet av de slipmedelstillverkare som kommissionen frågade angav att införandet av antidumpningstullar på import av kiselkarbid med ursprung i ovan nämnda länder har gjort det svårare att gå över från leverantörer inom EES till leverantörer i de länderna och har på så sätt medfört högre priser. Dessutom angav några leverantörer och handlare att de anser antidumpningstullar och importkvoter hindra importen av kiselkarbid för slipmedel inom EES ([56]). Enligt kunderna har dock införandet av antidumpningstullarna på importen av kiselkarbid med ursprung i ovan nämnda länder huvudsakligen påverkat marknaderna för metallurgisk kiselkarbid och för rå kristallin kiselkarbid. På marknaderna för bearbetade kiselkarbidkorn har införandet av antidumpningstullarna endast haft en begränsad verkan, eftersom importen är förhållandevis liten och leverantörer i Kina och Östeuropa fortfarande inte kan leverera stora mängder av de kvaliteter som krävs. Detta bekräftades i kommissionens undersökning av åtaganden som parterna föreslagit (se avsnitt G nedan samt bilaga III).

Import- och prisuppgifter

(125) *Absoluta prisskillnader.* Parterna anser att den relevanta geografiska marknaden är världsomfattande, eftersom priserna på kiselkarbidprodukter i olika tillämpningar inte uppvisar variationer i någon högre grad och är homogena över hela världen. Till och med de marknadsdata som parterna tillhandahåller visar att det finns väsentliga absoluta skillnader i priset på kiselkarbidkorn för slipmedel inom EES och i de övriga delarna av världen. Enligt parterna var det genomsnittliga priset på kiselkarbid för slipmedel i EES [...] ecu per ton 1995, medan motsvarande pris i Östeuropa var [...] ecu, i Kina [...] ecu och i resten av Europa [...] ecu ([57]). Parterna hävdar att dessa skillnader i absoluta priser beror på skillnader i kiselkarbidhalt och -kvalitet. Enligt den information parterna lämnat är emellertid priserna på kiselkarbid av samma standardkvalitet också helt olika. Priserna i Japan visade sig således vara mer än 30 % högre än priserna för viktiga kunder inom EES för motsvarande kvaliteter.

(126) *Skillnader i prisutveckling.* Prisutvecklingen har dessutom varit olika i de olika områdena. Inom EES har det genomsnittliga pris som parterna beräknat för slipkorn av kiselkarbid ökat med runt [5–10] % sedan 1994, medan det genomsnittliga priset har sjunkit med 6,7 % i Nord- och Sydamerika, med 0,6 % i Östeuropa och har varit stabilt i Kina.

([54]) Se rådets förordning (EG) nr 821/94 av den 12 april 1994, EGT L 94, 13.4.1994, s. 21.

([55]) Anmälan s. 50, se även s. 62.

([56]) Se svaran från Kuhmichel, Washington Mills, Timcal, Smyris abrasivi.

([57]) Det genomsnittliga priset inom EES visade sig vara mer än dubbelt så högt som i Östeuropa och omkring 80 % högre än i Kina.

(127) Dessutom har kommissionen jämfört priserna för vissa kategorier av kiselkarbid för slipmedel i Nordamerika och i EES. Priserna för slipkorn av svart kiselkarbid klassificerade enligt FEPA-standard F 60–120 är betydligt högre än för slipkorn av svart kiselkarbid klassificerade enligt motsvarande amerikanska standard. Enligt undersökningsresultaten var priserna inom EES 96 % högre än priserna för motsvarande korn i Nordamerika 1986 (båda priserna beräknades i tyska mark). Denna skillnad ökade under de följande åren och var som störst 1991 (prisskillnad på 184 %). Därefter minskade skillnaden fram till 1994 (141 %), men nådde en ny höjdpunkt 1996 (191 %). Denna väsentliga och varaktiga prisskillnad tyder på att åtminstone Nordamerika och EES utgör avskilda geografiska marknader. Prisskillnaden har inte i någon större utsträckning lett till en övergång från leverantörer i EES till leverantörer i Nordamerika.

(128) *Importen till EES har haft liten inverkan på konkurrensen*

Enligt parterna uppgick importen av bearbetad kiselkarbid för slipmedel till EES [>10] miljoner ecu 1995. Detta skulle motsvara [15–20] % av det marknadsvärde parterna uppskattat. Med utgångspunkt i resultaten av dess enkät till europeiska slipmedelstillverkare och alla större kiselkarbidleverantörers inköpssiffror, beräknar kommissionen dock att importen av bearbetad kiselkarbid för slipmedel uppgick till endast ungefär 8,2 miljoner ecu. Detta motsvarade runt 14,4–15,0 % av det marknadsvärde (20 % av volymen) som kommissionen beräknat (se nedan). Uppskattningarna är inte enbart grundade på slutanvändarnas direktimport av bearbetade kiselkarbidkorn, utan tar även hänsyn till att importerat material ofta har sålts av bearbetande företag och handlare under deras egna varumärken utan att ange materialets verkliga ursprung. Eftersom kommissionen anmodat de bearbetande företagen och handlarna att uppge sina leveranskällor, har det varit möjligt att uppskatta deras försäljning av slipkorn av bearbetad kiselkarbid med ursprung i länder utanför EES. De enda tillverkare utanför EES som sålde märkbara mängder slipkorn av kiselkarbid direkt till kunder inom EES var Moravitkarbo, Timcal och Washington Mills. Resten av importen härrör från flera företag, i första hand bearbetande företag och handlare.

(129) I sitt svar till meddelandet om invändningar har parterna angivit att efter det att den italienska tillverkaren Samatec slutade leverera kiselkarbid 1994, vände sig Samatecs slipmedelskunder till leverantörer i Tjeckien, Polen, Rumänien och Ukraina (sidorna 35 och 68 i svaret). Av Eurostats importstatistik för Italien framgår att den italienska importen från Rumänien, Tjeckien, Ryssland och USA 1994 och 1995 ökade lika mycket som importen från andra länder inom EES. Resultaten av kommissionens enkät bekräftar emellertid inte parternas påstående. År 1994 importerade de italienska slipmedelstillverkare som kommissionen frågade 5,2 % av sina sammanlagda inköp av slipkorn av kiselkarbid från leverantörer i Schweiz, Ryssland, Tjeckien, Venezuela och Mexico. 1995 hade importen av slipkorn av kiselkarbid ökat till 9,9 % av de totala inköpen. Det bör dock påpekas att Samatec levererade slipkorn som i första hand användes för linsågstillämpningar inom stenindustrin. Parterna har lämnat uppgifter om vilka leverantörer som har tagit över Samatecs försäljning av kiselkarbid till italienska kunder (bilaga 11 till svaret). Enligt dessa uppgifter har de flesta kunderna valt en leverantör inom EES (Orkla-Exolon, Navarro, Norton, ESK).

(130) Vid bedömningen av huruvida importen ger skäl att definiera en vidare geografisk marknad är det i vart fall inte tillräckligt att enbart se till importandelens storlek. Den viktiga frågan är om importen påverkar konkurrensen och framför allt om den tyder på en större marknadsintegration i fråga om prissättning och allmänna konkurrensvillkor. En importandel på 14,4–15,0 % är inte ett tecken på en vidare marknad i detta ärende. För det första måste man beakta att importen är spridd på flera företag, varav inget har en andel på mer än 2–3 % av marknadsvärdet inom EES. Dessutom levererade ingen av importörerna ett fullständigt produktsortiment. Importens begränsade inverkan framgår av de prisskillnader och prisutvecklingar som diskuterats ovan. Importen och handelsflödena i allmänhet har inte haft en tillräcklig inverkan för att undanröja prisskillnader mellan Japan, Nordamerika och EES.

Slutsats

(131) Väsentliga skillnader i produktegenskaper, produktkvalitet, standarder inom branschen, prisnivåer och pristendenser är ofta tecken på att områdena i fråga inte hör till en och samma geografisk marknad. Dessutom har importen inte påverkat prissättningen inom EES vad gäller kiselkarbid för slipmedel och det tyder inte på en större marknadsintegration. Den övervägande majoriteten av de slipmedelstillverkare kommissionen frågade angav tvärtom att de väntar sig prisökningar om den

föreslagna transaktionen genomförs. Den relevanta geografiska marknaden för bearbetade kiselkarbidkorn för slipmedel anses därför vara EES.

B.4 Bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar

(132) Enligt parterna uppgick importen av bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar till EES till [>5] miljoner ecu 1995. Detta skulle motsvara [10–15] % av det marknadsvärde parterna uppskattat. Med utgångspunkt i resultaten av dess enkät till kunder, handlare och konkurrenter på den europeiska marknaden för eldfasta produkter, anser kommissionen dock att importen av bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar 1995 uppgick till 3 miljoner ecu. Detta motsvarade runt 6,6–6,9 % av det marknadsvärde (omkring 9 % av volymen) kommissionen beräknat (se nedan).

(133) Parterna anser att tillverkarna av eldfasta produkter inte möter några större hinder att köpa in eldfast material från länder utanför EES. Dessutom har parterna tillhandahållit exempel på tillverkare av eldfasta slutprodukter inom EES, vilka också köpte material från Brasilien 1996 eller redan hade prövat och godkänt material från Kina. Samma tillverkare angav dock vid en förfrågan från kommissionen att leverantörer utanför EES var opålitliga.

(134) Dessutom bör beaktas att denna marknad förefaller vara ännu mindre öppen än marknaden för kiselkarbid för slipmedel. Kiselkarbid för eldfasta produkter framställs enligt kundernas önskemål snarare än enligt FEPA-standarden, vilket är fallet för slipmedel. Bearbetad kiselkarbid för eldfasta produkter är därför en mindre standardiserad produkt än bearbetad kiselkarbid för slipmedel. Närhet till kunderna är därför viktigare för eldfasta tillämpningar än för slipmedel.

(135) Liksom när det gäller marknaden för slipmedel är marknaden för bearbetad kiselkarbid för eldfasta produkter EES, av i princip samma skäl. Därför hänvisas till avsnitt B.3.

B.5 Bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar

(136) Definitionen av denna marknads geografiska räckvidd kan lämnas därhän, eftersom det inte finns några konkurrensmässiga problem, ens med den snävast möjliga marknadsdefinitionen.

C. BEDÖMNING

C.1 Volymen av alla kiselkarbidmarknader tillsammans

(137) 1995 uppgick den totala försäljningen av kiselkarbid till industriella slutanvändare inom EES till runt 156 miljoner ecu (210 000 ton). Metallurgisk kiselkarbid stod för 50 % av volymen och 29 % av värdet av den sammanlagda försäljningen av kiselkarbid. Ungefär 51 % av volymen och 71 % av värdet utgjordes av bearbetad kristallin kiselkarbid. Försäljningen av bearbetad kiselkarbid för slipmedel stod för ungefär 37 % av den totala kiselkarbidförsäljningen, bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar för runt 29 % och bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar för runt 5 %.

(138) Tyskland är den absolut största kiselkarbidmarknaden inom EES. Tyskland stod för [40–45] % av förbrukningen av kiselkarbid inom EES 1995. Italien var den näst största marknaden med en förbrukning på [10–15] % av den totala förbrukningen inom EES, följt av Förenade kungariket ([10–15] %, Frankrike ([10–15] %) och Spanien ([5–10] %).

C.2 Källor till den kiselkarbid som förbrukas inom EES

Framställning av kiselkarbid inom EES

(139) De ugnar som används för framställning av rå kiselkarbid är tekniskt enkla och teknologin är allmänt känd och lätt tillgänglig. Den totala investeringskostnaden för konstruktion på obebyggd mark av en ungsanläggning med en kapacitet på [en medelstor anläggning] uppskattar parterna till ungefär [>40] miljoner ecu inom EES, exklusive markkostnaden ([58]). Större delen av investeringen behövs för att uppfylla miljönormerna i EES. Parterna anser därför att hindren för tillträde till marknaden för framställning av rå kiselkarbid är förhållandevis höga i Västeuropa på grund av de miljönormer som gäller vid kiselkarbidframställning ([59]). Situationen är annorlunda i länderna i det f.d. Östblocket och i länderna i tredje världen, inbegripet Kina.

(140) Kiselkarbidindustrin inom EES har skakats om under de senaste 10–15 åren. Det har skett såväl nedläggningar av fabriker som övertaganden. Norton förvärvade 1987 Arendal Smelteverk A.S. i Norge, och ökade därmed sin ugnskapacitet i Lillesand på [>20 000] ton per år med [>40 000] ton per år. Den italienska tillverkaren Samatec S.A., ett

([58]) Sidan 71 i anmälan.
([59]) Sidan 71 i anmälan.

dotterbolag inom ENI-gruppen, stängde 1992 sina två ugnsanläggningar (30 000 ton) och skar ner verksamheten till bearbetning av rå kiselkarbid, men 1994 upphörde även denna verksamhet på grund av en strävan att koncentrera företaget till kärnverksamheten. Det franska förtaget Péchiney Électrométallurgie (kapacitet på 18 000 ton per år) lade 1992 ner all sin produktion av kiselkarbid. 1993 drog sig företaget Alusuisse-Lonza tillbaka från marknaden genom att lägga ned sin produktionsanläggning med en kapacitet på 20 000 ton per år i Waldshut, Tyskland, och genom att sälja sitt schweiziska dotterbolag Lonza G+T till Timcal AG.

(141) Enligt resultaten av kommissionens undersökning verkar det mycket osannolikt att tillverkare som redan har upphört med sin kiselkarbidverksamhet går in på denna marknad igen, eftersom de har sålt eller skrotat sina produktionsanläggningar för kiselkarbid. Dessutom anser kommissionen inte heller att det är troligt att nya företag kommer att gå in på marknaden för framställning av rå kiselkarbid inom överskådlig framtid, en åsikt som parterna delar([60]). En kombination av faktorer har lett till förändringarna inom kiselkarbidbranschen inom EES, bland annat de höga miljökraven och den billiga importen av metallurgisk kiselkarbid från Kina och Östeuropa.

(142) Nedläggningen av ungskapacitet innebär att kiselkarbidframställningen inom EES är mindre än den sammanlagda efterfrågan. Trots förändringarna inom industrin tillverkas fortfarande 85 % av den kristallina kiselkarbid som förbrukas inom EES. De viktigaste tillverkarnas ugnskapacitet visas i bilaga I([61]). I Västeuropa (EES och Schweiz) uppgick den totala ugnskapaciteten till [>175 000] ton 1995. Runt [>60] % av denna kapacitet drivs av parterna. Det framgår också av bilaga I att det finns stor kapacitet för kiselkarbidframställning i Östeuropa och Kina.

De största tillverkarna av kiselkarbid som förbrukas i EES

(143) Saint-Gobain driver ugns- och bearbetningsanläggningar i Norge (Norton). Dessutom har företaget en bearbetningsanläggning för eldfast kiselkarbid i Belgien (Intermat). Saint-Gobain är den största och mest resursstarka tillverkaren och bearbetaren av kiselkarbid såväl i Västeuropa som i resten av världen. Företaget står för [>30] % av produktionskapaciteten i Västeuropa. Saint-Gobain har även betydande verksamhet utanför Europa. I Nordamerika är man den största tillverkaren av kiselkarbid, och har även en ugnsanläggning i Venezuela (Industrial Norton de Venezuela), som huvudsakligen betjänar den nordamerikanska marknaden. Vidare bygger Saint-Gobain för närvarande en bearbetningsanläggning i Kina med inriktning på länderna i Stillahavs-området, man har en andel i ett indiskt samriskföretag (Grindwell Norton Ltd.) ochplanerar att upprätta en ugnsanläggning i Kina. Saint-Gobain har en världsomspännande strategi för sin kiselkarbidverksamhet och avser, enligt dess strategiska plan, att bli världsledande inom kiselkarbidtillverkning.

(144) Saint-Gobain är en högteknologisk tillverkare av kiselkarbid, särskilt av högkvalitativa och specialiserade produkter. Saint-Gobain har lyckats bibehålla lönsamheten i sin kiselkarbidverksamhet, trots att priserna på metallurgisk kiselkarbid har sjunkit sedan början av 1990-talet. Företaget är vertikalt integrerat och tillverkar slutprodukter för slipmedel och eldfasta tillämpningar. Det är en av de största tillverkarna i Europa av sådana slutprodukter.

(145) Wacker-Chemie (ESK) driver världens största ugnsanläggning i Delfzijl i Nederländerna. Företaget har bearbetningsanläggningar i Grefrath och Kempten i Tyskland. ESK:s bearbetningsanläggningar för finkorning kiselkarbid i Kempten, Tyskland, skall göras tillgängliga för det nya samriskföretaget genom ett tillverkningsavtal (Toll Manufacturing Agreement). Wacker-Chemie kommer att ha sålt sin andel i det amerikanska tillverkningsföretaget Exolon-ESK när tillverkningen inleds i samriskföretaget (se avsnitt II ovan). ESK (utom Orkla-Exolon) står för runt [<40] % av ungskapaciteten i Västeuropa.

(146) Liksom Saint-Gobain är ESK en högteknologisk tillverkare av kiselkarbid. Företaget tillverkar emellertid även en stor andel metallurgisk kiselkarbid på grund av den produktionsteknologi som används i dess stora ugnar i Delfzijl. Detta är ett av skälen till varför den övergripande lönsamheten av ESK:s kiselkarbidverksamhet har drabbats hårt av importen av billig metallurgisk kiselkarbid från Kina och Östeuropa sedan början av 1990-talet. ESK är mer sårbart än Saint-Gobain när det gäller sådan import, eftersom produktionsteknologin vid ESK:s anläggning i Delfzijl gör det oundvikligt att [. . .] % metallurgisk kiselkarbid framställs, jämfört med de 20 % som vanligtvis framställs i de andra europeiska anläggningarna med konventionella Acheson-ugnar.

(147) Jämfört med andra europeiska tillverkare har ESK fördelen av att redan ha tagit itu med de flesta miljömässiga problem som företaget står inför. År 1973 utvecklade ESK kiselkarbidugnar i vilka de

([60]) Sidan 70 i anmälan.

([61]) Bilaga I i beslutet innehåller affärshemligheter och har därför inte bifogats den offentliggjorda versionen.

gaser som uppstår under uppvärmningen samlas och återanvänds för energiproduktion. Investeringarna i miljöskydd har emellertid även givit företaget en kostnadsmässig nackdel. ESK har i dag bland de högsta kostnaderna av alla tillverkare inom EES.

(148) Norska Orkla-Exolon ägs till 50 % av det norska konglomeratet Orkla och till 50 % av Exolon-ESK i USA. Företaget är en mindre tillverkare och står för runt 9 % av kapaciteten i Västeuropa. Allmänt sett framställer Orkla-Exolon kiselkarbid vars kvalitet är jämförbar med ESK:s och Saint-Gobains.

(149) Orkla-Exolon är ett litet företag med runt 100 anställda. Det har begränsade resurser för produktutveckling och måste regelbundet anlita externa experter för att lösa tekniska problem, eftersom sådan kunskap inte finns inom företaget. Orkla-Exolon är för litet för att tillverka ett fullständigt sortiment av kiselkarbid för slipmedel eller eldfasta tillämpningar. Företaget måste inrikta sig på särskilda produktsortiment på marknaderna för slipmedel och eldfasta produkter för att utnyttja sina begränsade resurser på bästa sätt.

(150) Orkla-Exolon har hittills inte behövt ägna sig åt miljöproblem. I framtiden kommer företaget emellertid att behöva investera för att sänka nivån av utsläpp från produktionen. Orkla-Exolon har en sund finansiell ställning och har kunnat finansiera större delen av sina investeringar internt.

(151) Navarro i Spanien är ett familjeföretag som framställer elektricitet av vattenkraft. Även om företaget är en tillverkare av ungefär samma storlek som Orkla-Exolon är kiselkarbidverksamheten inte dess kärnverksamhet. Företaget sysslar huvudsakligen med att framställa energi i sitt vattenkraftverk. Hur mycket kiselkarbid som faktiskt framställs beror på hur mycket vatten som finns kvar i reservoarerna när företaget har uppfyllt sina skyldigheter som elleverantör.

(152) Timcal är ett schweiziskt företag som framställer kiselkarbid och tillhör det kanadensiska-belgiska företaget Imétal SA. Timcal övertog 1994 ugnsanläggningar för kiselkarbid av Lonza G+T i Bodio, Schweiz. Timcal är inte i första hand en tillverkare av kiselkarbid utan av syntetisk grafit och framställer bara kiselkarbid som en biprodukt. Företaget har inte några bearbetningsanläggningar för tillverkning av kiselkarbidkorn för slipmedel enligt FEPA-standarderna och har inte några anläggningar för kemisk efterbehandling. Timcal tillverkar dock gruppklassificerade kiselkarbidkorn med ett kiselkarbidinnehåll på högst 95 % för användning för slipmedel och eldfasta tillämpningar som kräver grovkornig kiselkarbid, t.ex. linsågstillämpningar inom stenindustrin.

(153) Mineralien-Werke Kuppenheim (MWK) är ett tyskt företag som bearbetar slipmaterial och eldfasta material, bl.a. kiselkarbid, och har bearbetningsanläggningar i Düsseldorf och Kuppenheim. Företaget importerar betydande mängder rå (kristallin) kiselkarbid från tillverkare i Östeuropa och bearbetar materialet till kiselkarbid för slipmedel eller eldfast kiselkarbid. Dessutom importerar MWK bearbetad kiselkarbid från Ryssland och säljer den direkt till slutanvändarna. Företaget har inte någon utrustning för kemisk behandling och våtklassificering. För närvarande kan MWK endast bearbeta slipkorn av kiselkarbid enligt FEPA-F-standarden och har ingen utrustning för bearbetning av fina korn.

(154) Treibacher Schleifmittel är ett dotterbolag till den österrikiska Wienerberger-gruppen. Företaget äger alla aktierna i det slovenska företaget Treibacher Schleifmittel d.o.o. (tidigare Tovarna Dusika) i Ruse och i Treibacher Schleifmittel Corporation i USA. Treibacher framställer uteslutande elektrosmält aluminiumoxid. Företaget kan inte anses vara en konkurrent på kiselkarbidmarknaden, eftersom det har beslutat att inte längre framställa eller bearbeta kiselkarbid. Detta strategiska beslut medförde att kiselkarbidframställningen i Ruse lades ner 1995 och den i Niagara Falls i USA 1994. Treibacher säljer för närvarande endast små mängder kiselkarbid i EES från lager i Duse.

(155) Washington Mills i USA är ett företag som bearbetar slipmaterial och eldfast material, bl.a. kiselkarbid. Företaget är aktivt i Europa genom sitt dotterbolag Washington Mills Electro Minerals Ltd. i Förenade kungariket. Även om detta företag är en stor tillverkare av aluminiumoxid är det litet som kiselkarbidleverantör och levererar huvudsakligen till kunder inom Förenade kungariket. Washington Mills framställer inte rå kiselkarbid, utan köper in delvis bearbetat material av parterna, särskilt av Norton, och bearbetar det efter kundernas specifikationer. Dessutom är företaget aktivt som Nortons distributör av kiselkarbid i Förenade kungariket.

Endast marginell konkurrens från import

(156) Kina har framträtt som det största kiselkarbidtillverkande landet i världen mätt i volym. Parterna uppskattar att den kinesiska produktionskapaciteten totalt är 375 000 ton per år. Enligt parterna finns det fler än 120 anläggningar. De flesta är mycket små med en ugnskapacitet på 1 000–10 000 ton per år. Endast de två största anläggningarna har en högsta kapacitet på

15 000 ton rå kiselkarbid per år([62]). Den absolut största delen av den kinesiska produktionen är metallurgisk kiselkarbid. De flesta kinesiska tillverkarna är också verksamma inom tillverkning av slipprodukter och eldfasta produkter. En betydande del av den totala kiselkarbidtillverkningen används således internt.

(157) Östeuropeiska företag har i huvudsak levererat metallurgisk kiselkarbid till EES-marknaden. Det finns två stora tillverkare och ett antal mindre. De två största är ZAC (gemensamt företag INEC) i Zaporoszhje i Ukraina och AS Volzhsky Abrasives i Ryssland och de står för runt 70 % av ugnskapaciteten och för 60 % av produktionen i de östeuropeiska länderna([63]). Moravitkarbo i Tjeckien och Korund S.A. i Kolo/Polen är mindre kiselkarbidtillverkare.

(158) Latinamerika: Det finns sex mindre oberoende tillverkare. Casil S.A. i Brasilien (32 000 ton per år)([64]), Electrometalurgia de Veracruz S.A. (Elmet) i Mexico (20 000 ton per år), SiCVen i Venezuela (22 000 ton per år) och Saint-Gobain i Venezuela ([15 000–25 000] ton per år) är de största. Ingen av dem har emellertid varit särskilt aktiv i Europa. Importen från Sydamerika till EES har varit mycket liten under senare tid.

(159) Nordamerika: De två största tillverkarna i Nordamerika är Exolon-ESK och Saint-Gobain. Treibacher Schleifmittel har lagt ned sin anläggning för kiselkarbidtillverkning i Niagara Falls och tillverkar uteslutande smält aluminiumoxid. Washington Mills i USA har endast begränsad bearbetningskapacitet för kiselkarbid och köper den råa kiselkarbid det behöver från bland annat Norton. Importen från Nordamerika till EES har hittills varit mycket liten.

(160) Japan: De två största tillverkarna är Pacific Rundum Co. och Yakushima Denko. Pacific Rundum är specialiserat på tillverkning av kiselkarbid för eldfasta tillämpningar. Åtminstone en av dem har minskat sin framställning av rå kiselkarbid och importerar nu rå kristallin kiselkarbid från Kina för vidare bearbetning i Japan. De anser EES-marknaden vara mycket svår och en av dem överväger inte ens att exportera till Europa. Förutom dessa två tillverkare finns det några andra tillverkare som är verksamma i Japan, särskilt Nanko Abrasives Co., Showa Denko och Fujimi Inc. Enligt parterna importerar Fujimi och Nanko grova korn från kinesiska tillverkare och bearbetar dem till fina korn i sina egna bearbetningsanläggningar([65]). Japanska tillverkare har hittills endast exporterat mycket begränsade mängder specialiserade produkter, främst till USA. Den sammanlagda importen från Japan till EU uppgick 1995 till endast 104 ton.

Slutsats

(161) Det är uppenbart att den föreslagna transaktionen skulle göra parterna till den avgjort största leverantören av kiselkarbid till EES-marknaden. Vidare skulle parterna komma att kontrollera nästan 75 % av ugnskapaciteten i Västeuropa.

C.3 Metallurgisk kiselkarbid

(162) Enligt parterna uppgick den världsomfattande försäljningen av metallurgisk kiselkarbid till [>135] miljoner ecu ([<400 000] ton) 1995. Av den totala försäljningen av kiselkarbid i hela världen stod den metallurgiska kiselkarbiden för [>50] % av volymen och [<30] % av värdet. Sedan 1993 har försäljningen ökat med 16 %. Försäljningen av metallurgisk kiselkarbid inom EES utgjorde runt [<30] % av den totala kiselkarbidförsäljningen i hela världen 1995.

(163) Enligt parterna uppgick deras sammanlagda marknadsandel till ungefär [<20] % av den världsomfattande försäljningen av metallurgisk kiselkarbid 1995. Kinesernas andel var 36,8 %, ryssarnas 8,3 %, Exolon-ESK:s [5–10] % och ett antal andra tillverkare hade mindre än 5 %.

(164) Närvaron av många konkurrenter på världsmarknaden garanterar en effektiv konkurrens. På denna marknaden erbjuder de kinesiska företagen en ständig konkurrens. Den anmälda transaktionen skulle inte ge upphov till eller förstärka en dominerande ställning på denna marknad.

C.4 Rå kristallin kiselkarbid

(165) Enligt kommissionens undersökning uppgick den totala försäljningen av rå kiselkarbid inom EES till ungefär 11,2 miljoner ecu (23 842 ton) 1995. Importen uppgick till runt 9,2 miljoner ecu (21 284 ton) och försäljningen av rå kiselkarbid (annan än för eget bruk) av tillverkare inom EES uppgick till 2 052 miljoner ecu (2 558 ton). Parterna importerade [. . .] ton ([. . .] miljoner ecu) rå kristallin kiselkarbid 1995, varav de använde det mesta internt i bearbetningsanläggningarna. Parternas försäljning av rå kristallin kiselkarbid (annan än för eget bruk) motsvarade endast ca [. . .] % av marknadsvärdet.

([62]) Anmälan, bilaga 39.
([63]) Anmälan, bilaga 39.
([64]) Dessa och följande siffror är uppskattade av parterna.
([65]) Se parternas skrivelse av den 14 oktober 1996, bilaga IX.

(166) Parterna är inte bara de största enskilda importörerna av rå kiselkarbid, men också de avgjort största tillverkarna av rå kristallin kiselkarbid i Västeuropa (se tabell 4 nedan). Större delen av deras produktion används internt inom bearbetningen av kiselkarbidkorn för slipmedel eller eldfasta tillämpningar. Bortsett från importen har därför europeiska tillverkares försäljning av rå kiselkarbid på marknaden varit liten, och parterna har endast en mindre andel av denna marknad. Större delen av de begränsade mängder rå kristallin kiselkarbid som importerades till EES hade sitt ursprung i USA (amerikanska armélagret), Mexico, Ryssland, Venezuela, Kina, Rumänien och Schweiz.

(167) Rå kristallin kiselkarbid säljs endast som en mellanprodukt för bearbetningen av kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar. På grund av den stora importandelen och det faktum att parterna endast i liten utsträckning bedriver handel med rå kiselkarbid för annat än eget bruk, anser kommissionen att den föreslagna koncentrationen inte skulle ge upphov till eller stärka en dominerande ställning på marknaden för rå kristallin kiselkarbid.

Tabell 4

Framställning och import av rå kristallin SiC inom EES 1995
(inbegripet egen användning)

Leverantörer	Svart SiC		Grön SiC	
	i ton	i %	i ton	i %
Norton, Norge (Saint-Gobain)	[>40 000]	[<35]	[>10 000]	[>60]
ESK, Tyskland	[<30 000]	[>20]	[<5 000]	[<25]
Totalt för parterna	[<70 000]	[50–60]	[<20 000]	[80–90]
Navarro, Orkla-Exolon	<35 000	[25–30]	<2 500	[10–20]
Import (inkl. Timcal)	[>20 000]	[<20]	[0]	[0]
Totalt	<125 511	100,1	<19 939	100,0

Källa: Resultaten av kommissionens undersökning, delvis uppskattningar.
Anm. 1: Det bör noteras att Saint-Gobain (Intermat) 1995 var [. . .].
Anm. 2: Varken Navarro, Orkla-Exolon eller Timcal har en andel på mer än 12,5 %.

C.5 Bearbetad kiselkarbid för slipmedel

Marknadsvolym

(168) Enligt parterna uppgick försäljningen av bearbetad kiselkarbid för slipmedel inom EES till [>65] miljoner ecu ([>55 000] ton) 1995. Tyskland stod för ungefär [25–30] % av marknadsvolymen inom EES, Italien för [20–25] %, Frankrike för [15–20] %, Förenade kungariket för [10–15] % och Spanien för [5–10] %.

(169) Kommissionen är inte överens med parterna om deras uppskattning av marknadsvolymen. På grundval av den enkät som skickades till alla tillverkare och bearbetande företag inom EES, de större handlarna och importörerna samt 67 slipmedelstillverkare, uppskattar kommissionen den totala försäljningen av bearbetad kiselkarbid för slipmedel inom EES till ungefär 57 miljoner ecu (45 409 ton) 1995 [66]. Även om kommissionens volymuppskattning är betydligt lägre än parternas, är dess uppskattning av värdet väsentligt högre

[66] Först adderade kommissionen parternas försäljningssiffror och de för de andra större leverantörerna Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H.C. Starck and Frank & Schulte. Som ett andra steg eliminerade kommissionen försäljning som medtagits två gånger på grund av interna leveranser mellan leverantörer. Slutligen lade kommissionen till de importsiffror den uppskattat enligt förklaringen i avsnitt B, med beaktande av att den totala importen även inbegriper Timcals försäljning inom EES.

än de uppskattningar som andra leverantörer gjort ([67]).

Parternas marknadsställning

(170) Marknadsandelar. Saint-Gobain uppnådde 1995 en marknadsandel inom EES på runt [30–40] %. ESK hade en marknadsandel på ungefär [20–30] % (av värdet) ([68]). Efter koncentrationen skulle parterna ha en sammanlagd andel på runt [60–70] % av marknaden för kiselkarbidkorn för slipmedel. Parterna skulle allså få en marknadsandel som vore mer än åtta gånger större än deras största konkurrents andel (se bilaga II).

(171) De största konkurrenterna verksamma inom EES är det tyska bearbetande företaget MWK med en marknadsandel på under 8 %, följt av den norska tillverkaren Orkla-Exolon (<7 %) och den spanska tillverkaren Navarro ([<5 %). Alla andra leverantörer har marknadsandelar på mindre än 3 %.

(172) Bearbetningskapacitet. 1995 var den sammanlagda kapaciteten för bearbetning av FEPA-F-korn inom EES som högst runt [80 000–85 000] ton per år och kapaciteten för bearbetning av FEPA-P-korn uppgick till som högst runt [40 000–50 000] ton ([69]). Runt [80–90] % av den totala kapaciteten användes för bearbetning av grova FEPA-korn, medan mindre än [10–20] % kan användas för bearbetning av fina FEPA-korn. Som framgår av tabell 5 nedan är parterna i stort sett de enda tillverkarna av FEPA-P-korn och helt klart de största tillverkarna av fina FEPA-F-korn. Trots att det är tekniskt möjligt att tillverka FEPA-P- och FEPA-F-korn med i stort sett samma typ av utrustning kräver tillverkningen av FEPA-P-korn att mycket strikta specifikationer iakttas vad gäller silningsanalys, kornform och andra fysiska och kemiska egenskaper. En omställning från FEPA-F till FEPA-P (eller tvärtom) skulle kräva att silarna anpassades. Av dessa skäl tillverkar alla leverantörer som kommissionen frågade FEPA-F- och FEPA-P-korn i skilda produktionslinjer. För närvarande är det i praktiken endast parterna som kan tillverka båda typerna av korn samtidigt, eftersom de helt klart har de största och mest sofistikerade bearbetningsanläggningarna inom EES.

(173) Forskning och utveckling. I allmänhet är forskning och utveckling av mindre betydelse för framställningen och bearbetningen av kiselkarbid för slipmedel. Parterna investerar inte mer än [<1] % av sin årliga omsättning i forskning och utveckling. Inom marknadssegmentet för fina korn, där rå kiselkarbid förädlas till särskilt rena och fina kvaliteter för speciella tillämpningar, är andelen emellertid högre. Med tanke på storleken på de konkurrenter som kvarstår efter transaktionen, förefaller det dock uppenbart att parterna kommer att vara teknologiska ledare inom framställningen av kiselkarbidkorn för slipmedel. Norton anser sig redan vara erkänt främst vad gäller teknologi ([70]).

(174) Dessutom spelar forskning och utveckling en viktig roll inom tillverkningen av slipprodukter i de senare leden, där det råder ett ständigt flöde av nya produkter och produktvarianter. En leverantör av slipkorn av kiselkarbid kan dra nytta av sådana kunskaper som han förvärvar på marknaden för slutliga slipprodukter, eftersom han därigenom lättare kan anpassa sin tillverkning av slipmineral till utvecklingen på marknaderna i senare förädlingsled. Saint-Gobain är en ledande aktör på marknaden för slutliga slipprodukter. Företagets vertikala integration ger det en fördel gentemot dess icke integrerade konkurrenter på marknaden för kiselkarbidkorn för slipmedel. Saint-Gobain är den enda vertikalt integrerade tillverkaren av slipkorn av kiselkarbid i Västeuropa.

Aktuell konkurrens

(175) Vad gäller marknaden för kiselkarbidkorn är Orkla-Exolon och Navarro de enda större konkurrenter som själva tillverkar rå kristallin kiselkarbid. Dessa företag tillverkar dock inte ett fullständigt sortiment. Ingen av dem tillverkar fina FEPA-P-korn och Navarro tillverkar endast en begränsad mängd grova FEPA-P-korn. Orkla-Exolon är det enda ytterligare företag som tillverkar grön kiselkarbid i Västeuropa, om än i begränsad utsträckning. Å andra sidan är parterna nästan de enda tillverkarna av FEPA-P-korn inom EES. Dessutom är de inte bara de största tillverkarna av grön kiselkarbid inom EES, utan även utanför EES.

([67]) Orkla-Exolon uppskattade marknadsvolymen för slipkorn till runt 46 000 ton 1995. Enligt Treibacher var marknadsvolymen runt 45 000 ton (45 miljoner ecu). Navarro uppskattade marknadsvärdet till runt 44,6 miljoner ecu.

([68]) Kommissionen anger marknadsandelarna i intervaller, eftersom det kan hävdas att marknadsvolymen (marknadsvärdet) och den totala importen var 7,2 % respektive 4,6 % högre när de beräknades på grundval av enkäter bland kunder och leverantörer (se fotnot 50).

([69]) De båda siffrorna kan inte adderas eftersom vissa delar av utrustningen kan användas för bearbetning av både FEPA-F-korn och av FEPA-P-korn.

([70]) Se Norton Catalog 400, inledningen, s. 1.

Tabell 5

Framställningen av FEPA-korn inom EES 1995
(i %, inkl. egen förbrukning)

Leverantörer	FEPA-F-korn		FEPA-P-korn	
	Grova	Fina	Grova	Fina
Norton, Norge (Saint Gobain)	[<50]	[<45]	[>50]	[>50]
Intermat, Belgien (Saint Gobain)	[<5]	[<5]	[<5]	[<5]
ESK	[<15]	[>40]	[>45]	[<50]
Totalt för parterna	**[60–70]**	**[80–90]**	**[>90]**	**[>90]**
Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Washington Mills (UK)	[30–40]	[10–20]	[<10]	[<10]
Total tillverkning i 1 000 ton per år	**35,6**	**7,6**	**5,7**	**2,3**

Källa: Resultaten av kommissionens undersökning.
Anm.: Konkurrenternas siffror har lagts samman för att inga affärshemligheter skall röjas. Ingen av dem har dock en andel inom någon av kategorierna på mer än 20 % och inom alla kategorier utom grova FEPA-F-korn har konkurrenterna mindre än 10 % var.

(176) Förutom tillverkarna av rå kiselkarbid erbjuder de bearbetande företag som är etablerade inom EES kunderna en alternativ leveranskälla. Deras möjligheter att konkurrera effektivt med tillverkarna är dock tämligen begränsade, eftersom de bearbetande företag inom EES som inte tillhör parterna inte kan leverera de finare kvaliteter av kiselkarbid (fina korn) som behövs för de industriella tillämpningarna av slipmedel. Det leverantör/kundförhållande som råder mellan de bearbetande företagen och parterna kommer vidare att begränsa de bearbetande företagens möjligheter att konkurrera med parterna på ett effektivt sätt. Det är mycket troligt att de kommer att följa parternas prissättning.

(177) Den största av de oberoende bearbetande företagen, MWK, inledde sin verksamhet med att återvinna begagnade slipskivor och har under senare år utvecklats till ett betydande leverantör av bearbetade kiselkarbidkorn. MWK bearbetar emellertid endast grova FEPA-F-korn och har för närvarande ingen bearbetningskapacitet för finkornig kiselkarbid eller för slipkorn enligt FEPA-P-standarden. MWK tillhandahåller inte det fullständiga sortiment av kiselkarbidkvaliteter. Därför kan MWK inte anses konkurrera effektivt med parterna i fråga om det fullständiga sortimentet av bearbetade kiselkarbidkorn. Dessutom anser MWK inte själva att de står i direkt konkurrens med parterna, eftersom det huvudsakligen är verksamt på marknaden för produkter av grövre kvalitet. Företaget är även familjeägt och jämfört med Saint-Gobain och ESK har det begränsade resurser att tillgå för utveckling av verksamheten.

(178) Leverantörer som tillhandahåller ett fullständigt sortiment har en betydande fördel, eftersom de kan erbjuda ett fullständigt sortiment av kiselkarbidkvaliteter från en enda källa. Att köpa alla kvaliteter från flera leverantörer skulle öka anskaffningskostnaderna för de flesta kunder. Vidare skulle kunder riskera att få material med olika kemiska sammansättningar och skulle därför tvingas att anpassa sina bindemedel efter dessa. Av alla dessa skäl föredrar de kunder som behöver ett brett sortiment kiselkarbidkvaliteter att köpa från en leverantör med ett fullständigt sortiment. Detta behöver inte vara fallet för kunder som är specialiserade på specifika slutliga slipmedelsprodukter och som bara behöver ett litet sortiment grovkornig kiselkarbid, t.ex. produkter för linsågstillämpningar inom stenindustrin. De flesta slipmedelstillverkarna inom EES tillverkar dock slipmedelsprodukter för användning inom olika tillämpningar och kräver ett tillräckligt brett sortiment slipkorn av kiselkarbid.

(179) ESK och Saint-Gobain är för närvarande de enda leverantörerna inom EES som har ett fullständigt sortiment. Konkurrensen mellan parterna är den huvudsakliga konkurrenskällan på den aktuella marknaden för kiselkarbid för slipmedel.

Inget balanserande inflytande på inköpssidan

(180) De företag som köper kiselkarbid för slipmedel är till största delen små eller medelstora. De flesta slipmedelstillverkarna har endast en tillverknings-

anläggning och köper förhållandevis små mängder kiselkarbid. Många är små eller medelstora familjeföretag. Den största kunden stod 1995 för mindre än 3 % (värde) av den totala mängden kiselkarbidkorn som såldes inom EES. De kan därför inte göra gällande något väsentligt inflytande genom sin inköpsstyrka.

Utsikter för framtida efterfrågan

(181) Parterna anser att utvecklingen och införandet av nya bearbetningstekniker inom den metallbearbetande industrin har lett till en minskad användning av kiselkarbid och att detta därför kommer att ha en begränsande inverkan på parterna när den föreslagna koncentrationen genomförts.

(182) Utvecklingen på marknaden under den senaste tiden tyder dock inte på att efterfrågan har sjunkit. Enligt parterna har marknadsvolymen för slipkorn av kiselkarbid stadigt sjunkit inom EES från [. . .] ton 1993 till [. . .] ton 1995 ([+10–15] % och de genomsnittliga priserna skall ha sjunkit med [5–10] % sedan 1994. Enligt den senaste tillgängliga marknadsrapporten kommer framför allt kiselkarbidkorn mer eller mindre att fortsätta användas i lika stora mängder som nu, eftersom det är det slipande råmaterial som föredras för icke-metalliska material som exempelvis betong, sten, glas och keramik och för att det är särskilt effektivt för korta slipningar ([71]).

(183) Av dessa skäl anses inte införandet av nya svarvar och fräsmaskiner för verktygstillämpningar ha några verkningar som väsentligen skulle begränsa parternas beteende efter det att den föreslagna koncentrationen genomförts.

Inträdeshinder

(184) Den sammanlagda investering som krävs för konstruktion på obebyggd mark av en medelstor anläggning för bearbetning av grovkornig kiselkarbid (kapacitet [. . .] ton) uppskattas av parterna till runt [>10] miljoner ecu inom EES, förutom markkostnaden ([72]). Upprättandet av en bearbetningsanläggning för finkornig kiselkarbid` (kapacitet [. . .] ton) uppskattas kräva en investering på [>5] miljoner ecu. Större delen av dessa investeringar går till särskild utrustning som enbart används för bearbetning av slipkorn. Ett misslyckat försök till marknadsinträde kommer troligen att innebära att företaget i fråga står med avsevärda icke återvinningsbara kostnader.

(185) Klassificeringen av korn enligt FEPA:s kornstorleksfördelning är krävande både vad gäller utrustning och nödvändig kunskap och erfarenhet. Även om både korn enligt FEPA-F och FEPA-P tillverkas med likadana maskiner – förutom vid krossningen, som måste ge spetsigare former för FEPA-P och blockformer för FEPA-F – förefaller det som om bearbetningen enligt den mycket snäva och exakta FEPA-P-standarden kräver särskilda kunskaper och lång erfarenhet. Trots att det kan vara möjligt att gå in på marknadssegmentet för grova korn, förefaller det vara ganska svårt att bearbeta finkornig kiselkarbid och hela tiden få jämn kornstorleksfördelning.

(186) Det är också nödvändigt att ha tillgång till rå kristallin kiselkarbid med en lämplig kemisk sammansättning och en tillräcklig kemisk renhet. Bearbetningen av vissa kiselkarbidkvaliteter underlättas av kännedom om råmterialets kemiska sammansättning och fysiska egenskaper. Därför har leverantörer som både framställer och bearbetar kiselkarbid av olika kvaliteter en konkurrensfördel gentemot företag som enbart bearbetar. Detta resultat får stöd av det faktum att endast ett enda bearbetande företag som inte tillhör en kiselkarbidtillverkare är verksamt i Västeuropa (se ovan). Det nämndes dock redan i avsnitt C.2 att upprättandet av ny ugnskapacitet kräver ytterligare investeringar, och framför allt att miljökraven uppfylls.

(187) Det bör även beaktas att det, för att ett inträde som omfattar konstruktion av en ugnsanläggning skall vara framgångsrikt, krävs att anläggningen kan försörja alla kiselkarbidmarknader och inte bara marknaden för slipmedel. På grund av att kiselkarbid av olika kvaliteter automatiskt framställs under uppvärmningen, är det nödvändigt att ha avsättning på alla kiselkarbidmarknaderna för att på så sätt säkra högsta möjliga inkomstnivå. Det är omöjligt att endast vara inriktad på den högkvalitativa slipmedelssektorn. Det höjer tillverkarnas kunskaps- och investeringsbehov.

Potentiell konkurrens

(188) *Exolon i USA:* Parterna har hävdat att det amerikanska Exolon Company kommer att bli en mer aktiv konkurrent inom EES när banden med ESK

([71]) Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3:e upplagan, 1992, band 1, s. 109.

([72]) Sidan 71 i anmälan.

har lösts. Exolon kommer emellertid inte att förvärva några nya tillgångar inom EES till följd av transaktionen. En väsentlig ökning av dess närvaro inom EES skulle därför kräva nya investeringar. Kommissionen har information som leder till slutsatsen att Exolon kommer att vara beroende av Orkla-Exolon för sin expansion inom EES. Desutom är det mycket troligt att den expansionen kommer att vara långsam och begränsad, särskild med tanke på att Orkla-Exolon kommer att möta ett dominerande företag, som också är Exolons största konkurrent i USA. I detta sammenhang bör också noteras att Exolon för närvarande är beroende av [. . .]. Detta beroende skulle bestå en tid, även om samriskföretaget skulle genomföras.

(189) Förutom Exolon, via Orkla-Exolon, skulle nya potentiella konkurrenter endast kunna utgöras av företag utanför EES:

(190) *Japanska* tillverkare kommer inte att bli potentiella konkurrenter inom överskådlig framtid. Hittills har de japanska tillverkarnas export av specialprodukter varit begränsad. Denna export har främst skett till USA och utgjorts av grön kiselkarbid för slipmedel, vilken till största delen distribuerades av Norton (omkring 850 ton). Enligt en tabell över handelsflödet med kiselkarbid i världen som parterna har givit in förekom det vidare inte någon export från Japan till EES 1995. Enligt Eurostats statistik uppgick den totala importen till EU av kiselkarbid från Japan till 104 ton 1995 och denna nivå har inte överstigits under de senaste fem åren.

(191) Vad gäller framtiden har de två största japanska tillverkarna uppgett till kommissionen att de har ett mycket litet intresse av EES-marknaden. Särskilt japanska tillverkare saknar incitament att exportera till EES, eftersom marknadspriserna i Japan är högre än i Europa. Priserna i Japan är omkring 30 % högre än priserna i Tyskland, som är den största köparen av kiselkarbid för slipmedel i ESK (se B.3). Man bör i detta sammanhang också komma ihåg att kommissionen i sin enkät öppet frågade kunder vilka leverantörer utanför EES de ansåg vara alternativa leverantörskällor och ingen av kunderna nämnde japanska leverantörer som alternativa kiselkarbidkällor. Av ovanstående skäl kan det inte anses vara troligt att japanska leverantörer kommer att exportera någon betydande mängd kiselkarbid till EES inom överskådlig framtid.

(192) *Latinamerika.* Bland de sydamerikanska tillverkarna är Casil i Brasilien den största och mest avancerade. Casil började tillverka kiselkarbid 1980. Företaget hade 1995 en ugnskapacitet på runt 32 000 ton per år och en total tillverkning på runt 30 000 ton per år (svaret, bilaga XXIX). Enligt parterna tillverkade Casil 18 000 ton kristallin kiselkarbid 1995. Företaget har bearbetningsanläggningar för tillverkning av omkring 6 000 ton slipkorn och 10 000 ton eldfasta korn per år. Vad gäller kiselkarbid för slipmedel levererar Casil för närvarande endast slipkorn av kiselkarbid. Företaget har dock uppgett att det kommer att börja investera i bearbetningsanläggningar för medelfina kiselkarbidkorn. Casil har hittills endast exporterat små mängder bearbetad kiselkarbid till EES. På grund av företagets begränsade bearbetningskapacitet har det inte alltid kunnat leverera den produktblandning som kunderna kräver och har problem med korta leveranstider ([73]).

(193) Företaget är litet och levererar förutom exporten till Nordamerika till lokala marknader i Sydamerika. Även om Casil skulle öka sin verksamhet på EES-marknaden, anser kommissionen att företaget endast skulle ha kapacitet att uppnå en marknadsandel motsvarande den Orkla-Exolon nu har. Därför har företaget inte kapacitet att bli en potentiell konkurrent, som på ett effektivt sätt skulle kunna inskränka parternas marknadsbeteende efter sammangåendet.

(194) Den mexikanska tillverkaren Elmet är liten och har en total ugnskapacitet på 20 000 ton per år. Företaget exporterar inte bearbetad kiselkarbid till EES. Merparten av de begränsade mängder rå kristallin kiselkarbid man exporterade till EES 1995 köptes och bearbetades av Saint-Gobains dotterbolag Intermat [. . .]. Av dessa skäl anser kommissionen inte att Elmet kommer att bli en efektiv konkurrent till parterna inom överskådlig framtid.

(195) SiCVen i Venezuela har en ugnskapacitet på runt 22 000 ton per år. Företaget exporterar inte bearbetad kiselkarbid till EES. De begränsade mängder rå kristallin kiselkarbid som SiCVen exporterade till EES 1995 krossades och bearbetades med Pechineys gamla utrustning i Sydfrankrike och distribuerades genom företagets schweiziska dotterbolag Realindus. SiCVen är för närvarande inte någon viktig konkurrent till parterna och förväntas ha endast begränsad ugns- och bearbetningskapacitet inom överskådlig framtid. Det bör vidare noteras att Saint-Gobain även är verksamt i Venezuela, där företaget driver en ugnsanläggning som i storlek (20 000 ton per år) är jämförlig med SiCVens anläggning.

([73]) Se svaret, bilaga 30.

(196) *Det tidigare östblocket:* Situationen är mycket svår för tillverkarna i det tidigare östblocket. De står inför stora problem med föroreningar och elbrist och anses generellt sett vara opålitliga som leverantörer. Behovet av investeringar är stort, och innan sådana investeringar kan genomföras är det inte troligt att tillverkarna kommer att kunna tillhandahålla de kvaliteter de behöver för att verkligen kunna konkurrera på marknaden inom EES. De två största tillverkarna är aktiebolaget Zaporozhsky Abrazivny Combinat (ZAC) i Ukraina och Volzhsky i Ryssland.

(197) I oktober 1995 omorganiserades ZAC till ett aktiebolag inför privatiseringen. Företaget tillverkar olika typer av slipmaterial och produkter för eldfasta tillämpningar. För att fungera som en alternativ leverantör för kunderna inom EES måste ZAC bearbeta slipkorn av kiselkarbid enligt FEPA-standarden, vilken skiljer sig från de nationella standarderna i Ukraina. Eftersom klassificering efter kornstorlek enligt FEPA-standarderna kräver särskild sakkunskap och erfarenhet (se punkterna 185 och 186) kommer det att ta tid innan ZAC kommer att kunna tillhandahålla ett fullständigt sortiment kiselkarbidkvaliteter. ZAC har börjat att leverera slipkorn av kiselkarbid klassificerade enligt FEPA-standarderna([74]) genom handelsbolagen INEC och VAZ Intermerkur. Enligt VAZ Intermerkurs prislista från förra året tillhandahåller ZAC grova och fina FEPA-F-korn men inte slipkorn av kiselkarbid klassificerade enligt FEPA-P-standarden([75]) även om ZAC enligt parterna levererade mycket begränsade mängder grova FEPA-P-korn till en enstaka tillverkare av belagda slipmedel i Schweiz 1996. Som framgår av den låga marknadsandelen har företaget emellertid inte lyckats nå större framgångar med sin kiselkarbid för slipmedel.

(198) ZAC har sedan 1993 eftersträvat en omstrukturering. På grund av tvingande miljökrav har man upphört med tillverkningen av grön kiselkarbid, men har i stället investerat i nya ugnsanläggningar för svart kristallin kiselkarbid och metallurgisk kiselkarbid. Omstruktureringen vid ZAC har ännu inte fullbordats. Enligt parterna uppgick ZAC:s nominella ugnskapacitet till 100 000 ton per år 1995. Företaget kan dock endast utnyttja runt 15 % av sin ugnskapacitet på grund av problem med energitillförseln. Eftersom elkostnaderna utgör ungefär en tredjedel av de totala produktionskostnaderna kräver varje större kiselkarbidtillverkare en pålitlig energikälla. Så länge ett företag som tillverkar kiselkarbid inte kan driva sina ugnar med den temperatur som är nödvändig för att få kristalliserat material eller om det måste iaktta vissa energitoppar, kommer det att tvingas begränsa sin totala produktion. Med hänsyn till den aktuella situationen och dennas inverkan på företagets möjligheter att bli en pålitlig leverantör, kan företaget inte betraktas som en effektiv potentiell konkurrent inom överskådlig framtid.

(199) I Ryssland är det statligt ägda företaget V/O Stankoimport en potentiell exportör. Företaget tillverkar eller bearbetar dock inte kiselkarbid utan handlar med kiselkarbidmaterial som det köper från Volzhsky (se nedan).

(200) Volzhsky är ett stort företag som tillverkar smälta mineraler. Vad kiselkarbid beträffar har företaget huvudsakligen exporterat metallurgisk kiselkarbid och rå kristallin kiselkarbid till EES. Detta material har köpts av det tyska företaget MWK för vidare bearbetning. Volzhsky har dock även exporterat bearbetad kiselkarbid till EES. Större delen av materialet bestod av grova korn för användning i mindre krävande slipmedel och eldfasta tillämpningar. På grund av dess nära samarbete med MWK är Volzhskys potential som konkurrent redan i stor utsträckning representerad genom MWK:s marknadsandel. Volzhsky är vidare beroende av V/O Stankoimport för exporter till EES. För att bli en alternativ leverantör till kunder inom EES skulle Volzhsky tvingas ändra sin nuvarande strategi och börja bearbeta kiselkarbidkorn enligt FEPA-standarden i stället för att vara beroende av MWK. Volzhsky skulle också behöva utveckla en marknadsföringsmöjlighet i EES. En sådan strategiändring är inte lätt att genomföra, eftersom Volzhsky skulle tvingas investera i separata produktionslinjer och etablera sig som en leverantör av ett fullständigt sortiment av slipmedelskorn för att bli en effektiv konkurrent i EES. Det är högst osannolikt att detta sker inom överskådlig framtid.

(201) Den tjeckiska tillverkaren Moravitkarbo är en potentiell konkurrent och har inte bara lyckats leverera grova korn, utan även mindre mängder fina korn till slutanvändare i EES. Detta företag är dock ett undantag bland tillverkarna i de tidigare östblocksländerna. Under alla omständigheter är Moravitkarbo ett mycket litet tillverkande företag med en ugnskapacitet på endast [. . .] ton. Företagets bearbetningskapacitet är ännu mer begränsad. Fram till 1995 kunde Moravitkarbo bara bearbeta [. . .] ton fina kiselkarbidkorn per år. Under sommaren 1996 fördubblade företaget sin mikroprocesskapacitet men den är fortfarande ganska begränsad. Av dessa skäl väntas Moravitkarbos inverkan på marknaden inom EES vara marginell och inte tillräcklig för att fungera som en effektiv begränsning av parternas marknadsbeteende efter koncentrationen.

([74]) Se svaret, bilaga 25.
([75]) Se parternas skrivelse av den 14 oktober 1996, bilaga 13.

(202) Korund i Polen tillverkar svart kiselkarbid och är en integrerad tillverkare av slipmedelsverktyg. Företaget kan endast leverera grova slipkorn som är klassificerade enligt FEPA-F-standarden. Därutöver levererar företaget eldfasta korn. Enligt parterna uppgick Korunds ugnskapacitet till 20 000 ton 1995, varav 15 000 ton utnyttjades. Enligt resultaten av kommissionens enkäter var dock försäljningen av kiselkarbid som bearbetats av Korund mycket begränsad 1995. Eftersom Korund är vertikalt integrerad på de senare leden av marknaderna för slutprodukter har företaget huvudsakligen exporterat metallurgisk kiselkarbid.

(203) *Kina.* Teoretiskt sett finns det stor produktionskapacitet i Kina – åtminstone för rå och metallurgisk kiselkarbid. De kinesiska tillverkarna utgör dock inget reellt konkurrensmässigt hot mot parterna (utom vad gäller metallurgisk kiselkarbid), eftersom det i praktiken inte förekommer några kinesiska leveranser av bearbetad kiselkarbid till EES. Enligt kommissionens undersökning importerades 1995, förutom metallurgisk kiselkarbid, endast rå kristallin kiselkarbid från Kina. Även detta material hade en låg kiselkarbidhalt och kunde därför enbart användas för mindre krävande tillämpningar inom industrin för slipmedel och eldfasta tillämpningar. Dessutom bör påpekas att en stor del av materialet importerades och bearbetades av Saint-Gobain.

(204) De kinesiska tillverkarna har dessutom problem med energitillförseln. Som angetts ovan utgör energikostnaderna ungefär en tredjedel av de totala kostnaderna för kiselkarbidproduktion och varje energibrist skulle skada produktionsprocessen allvarligt, vilket framgår av en artikel i "Ceramic Bulletin" i juni 1995, s. 151, av Neil N. Ault och John T. Crowe från Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation:

"Kina har många små tillverkare spridda över landet, vilka har en sammanlagd kapacitet på runt 200 000 ton. Den snabba industrialiseringen av Kina har dock medfört elektricitetsbrist och ransoneringar. Kraftverkskonstruktionen har inte kunnat hålla takt med industrins krav. Detta har lett till att åtminstone 25 % av den installerade ugnskapaciteten står outnyttjad på obestämd tid. Elpriserna har också ökat markant i Kina under de två senaste åren. En väsentlig andel av Kinas produktion exporteras. Den används huvudsakligen för metallurgiska tillämpningar."

(205) Enligt parterna samarbetar många kinesiska kiselkarbidtillverkare om exporten av kiselkarbid. De viktigaste exemplet är Chinese Abrasive & Export Cooperation (CAEC). 59 fabriker och enheter från hela Kina är knutna till CAEC. De tillverkare som tillhör CAEC tillverkar hela sortimentet av råmaterial för slipmedel. Enligt parterna hör bland annat de två största kiselkarbidtillverkarna till CAEC. Dessa är Second Abrasive Wheel Factory (varumärke: White Dove) och Seventh Abrasive Wheel Factory (varumärke: Mountain). De två företagen exporterar delvis genom CAEC och delvis själva. Allt tyder dock på att exporten till EES huvudsakligen består av slutliga slipprodukter och inte bearbetad kiselkarbid.

(206) Parterna har lämnat kommissionen en broschyr som beskriver verksamheten i Second Abrasive Wheel Factory (varumärke: White Dove). Företaget har runt 700 anställda i kielkarbidproduktionen och har en bearbetningskapacitet för kiselkarbidkorn på runt 15 000 ton per år. Större delen av kiselkarbidproduktionen används dock internt, eftersom fabriken är Kinas största tillverkare av slipmedelsverktyg. Enligt parterna använder företaget tysk utrustning som installerades 1986. I företagets broschyr anges dock att denna utrustning används för framställning av belagda slipmedel och inte i själva kornframställningen. Parterna har uppgett att Second Abrasive Wheel Factory skulle kunna tillverka alla kiselkarbidkvaliteter (grova och fina) för belagda och bundna slipmedel. Av den jämförelsetabell över kornstorlekar som är bifogad företagets broschyr framgår dock att fabriken inte kan tillverka ett fullständigt sortiment av fina belagda slipmedelskorn (P-standard). Företaget är under alla omständigheter inriktat på tillverkning av slipprodukter och därför skulle en ökning av exporten av kiselkarbid för slipmedel begränsa dess förmåga att tillverka och exportera dessa slutprodukter.

(207) Parterna har även lämnat en broschyr som beskriver verksamheten i Seventh Abrasive Wheel Factory. Det företaget tillverkar aluminiumoxid och kiselkarbid och är en av Kinas största tillverkare av slipmedelsverktyg. Det sysselsätter 440 personer i produktionen av kiselkarbid. Den bearbetade kiselkarbiden utgörs av FEPA 4 till FEPA 240, dvs enbart av grova korn. Parterna uppskattar företagets bearbetningskapacitet till runt 20 000 ton per år, varav 5 000 ton för fina korn.

(208) Second Abrasive Wheel Factory och Seventh Abrasive Wheel Factory är de två största kinesiska kiselkarbidtillverkarna. Parterna har också lämnat uppgifter om flera andra mindre fabriker, särskilt om Henan Xingshi Abrasives (8 000 ton per år), Danjiankou SiC Factory (5 000 ton per år) och First Abrasive Wheel Factory (17 000 ton per år). Parterna uppskattar den kinesiska bearbetnings-

kapaciteten till minst 150 000 ton per år. Av den sammanlagda kapaciteten uppgår den inhemska kinesiska förbrukningen till ungefär 50 000–80 000 ton och exporten till ungefär 30 000–40 000 ton.

(209) Förutom denna information har parterna lämnat [information] som bevis för att kineserna kan erbjuda alla fina och grova FEPA-kvaliteter.

(210) Mot bakgrund av utvecklingen under senare år uppskattar parterna att de kinesiska tillverkarna bör kunna gå in på EES-marknaden för slipmedel och eldfast material efter det att antidumpningsåtgärderna mot kinesisk kiselkarbid har upphört att gälla. I synnerhet har parterna hävdat att de kinesiska tillverkarna redan exporterar en betydande mängd kiselkarbid till Japan, och att detta är bevis för att kinesiska tillverkare redan kan leverera bearbetad kiselkarbid av en kvalitet som är tillräckligt hög för kunder inom EES. Kommissionen frågade därför "Japanese Artificial Industry Association" och större tillverkare om importer från Kina och om huruvida kinesisk kiselkarbid uppfyller de japanska kvalitetskraven. "Japanese Artificial Industry Association" uppskattar att hälften av den kinesiska exporten bearbetas på nytt i Japan. Tillverkarna har bekräftat att kiselkarbidmaterial i många fall bearbetas i Japan. I detta sammanhang bör också noteras att en del av det importerade materialet tillverkas med tekniskt bistånd från japanska företag genom samriskföretag eller genom nära samarbete mellan japanska och kinesiska företag. Av dessa uppgifter kan man inte dra slutsatsen att kinesiska tillverkare i allmänhet kan leverera det fullständiga sortiment av kiselkarbidkorn för slipmedel som slipmedelskunderna inom EES efterfrågar utan att ytterligare bearbetning sker inom EES.

(211) I detta sammanhang bör noteras att Second Abrasive Wheel Factory har fått tekniskt bistånd från en stor japansk leverantör till vilken företaget nu levererar åtskilliga tusental ton bearbetad kiselkarbid per år. Parterna har vidare lämnat uppgifter om den japanska bearbetaren Nanko som skall påbörja tillverkning av svarta fina kiselkarbidkorn för slipmedel i Kina 1997 med en förväntad årlig kapacitet på runt 1 200 ton, främst för export till Japan och till Taiwan, där Nanko har en tillverkningsanläggning för slipprodukter([76]).

(212) Enligt kommissionens enkät anser kunderna inom EES emellertid inte att kinesisk kiselkarbid är ett alternativ för användning i slipmedel, eldfasta tillämpningar eller andra industriella tillämpningar. Detta angavs också i en rapport från ett besök parterna gjorde hos en stor [...] kund till ESK. Enligt denna kund var det kinesiska materialet inte av tillräckligt god kvalitet (svaret, bilaga 30). Enligt de kunder som kommissionen tillfrågade är dessutom inte leveranssäkerheten tillräckligt hög för västeuropeiska tillverkare. Vid bedömningen av dessa uppgifter bör det noteras att de tillverkare av slipmedel och eldfasta material av kiselkarbid som kommissionen har kontaktat kontinuerligt har prövat nya alternativa leverantörskällor för kiselkarbid.

(213) De största kiselkarbidtillverkarna i Kina är för närvarande inte specialiserade på bearbetning av kiselkarbid utan tillverkar i stället slipprodukter för användning i den inhemska industrin och för export. De kinesiska tillverkarna kan bli potentiella konkurrenter i en avlägsen framtid. Enligt europeiska tillverkare av kiselkarbid skulle det ta dem så lång tid som tre år eller mer att bygga en bearbetningsanläggning, att skaffa sig erfarenhet för att driva anläggningen och att komma in på marknaden. Den exakta tiden är beroende av på vilken nivå företaget börjar. För denna beräkning antas att den know-how och den finansiering som krävs står till förfogande. När tillverkare befinner sig i en mindre gynnsam miljö än Västeuropa och där finansieringen av de nödvändiga maskinerna eller tillgången till know-how är beroende av utländska delägare måste man anta att det kommer att ta längre tid för dem att gå in på marknaderna för slipmedel av kiselkarbid inom EES.

(214) Sammanfattningsvis är parternas uppskattning att de kinesiska tillverkarna kommer att kunna gå in på EES-marknaden inom två till tre år mycket optimistisk. Det är i själva verket troligt att det kommer att ta mer än tre år för kinesiska tillverkare att gå in på EES-marknaden för slipmedel och eldfasta material. Exemplet med Japan visar att den tid kineserna behöver för att tränga in på EES-marknaden beror på om de får tekniskt bistånd från tillverkare i väst, exempelvis genom samriskföretag. Saint-Gobain har redan uppfört en bearbetningsanläggning för kiselkarbid i Kina och är den tillverkare inom EES som med störst sannolikhet kommer att fullfölja denna strategi.

(215) *Parternas påståenden angående antidumpningsåtgärder:* Parterna har påstått att antidumpningsåtgärderna för närvarande förhindrar företags import av bearbetad kiselkarbid för slipmedel från de tidigare östblocksländerna och Kina. Vissa kunder har angivit för kommissionen att antidumpningsåtgärderna faktiskt hindrar dem från att köpa från dessa länder. Det nämndes ovan att tillverkare i Ryssland, Ukraina och Kina för närvarande inte kan leverera ett fullständigt sortiment av kiselkarbid för slipmedel. På slipmedelsmarknaden kan åtgärderna därför inte anses förhindra import, eftersom huvudorsaken till den låga importen från

([76]) Se parternas skrivelse av den 24 oktober 1996, bilaga 4a.

Kina, Ryssland, Ukraina och Polen faktiskt är att leverantörerna inte lyckas uppfylla kraven från kunderna inom EES när det gäller produktkvalitet, sortiment och leveranssäkerhet.

(216) *Prognosperiod:* Den tid inom vilken potentiell konkurrens skall uppstå för att beaktas som en omständighet som förhindrar att en dominerande ställning skapas eller förstärks kan variera från ärende till ärende, men två till tre år anses normalt vara en högsta gräns. I ärende IV/M.477 – Mercedes Benz/Kässbohrer [77] spelade potentiell konkurrens en viktig roll i beslutet om att godkänna ärendet. Frågan var huruvida Mercedes-Benz skulle få en dominerande ställning på den tyska marknaden för intercity- och turistbussar. I det ärendet fanns redan starka konkurrenter på marknaden (MAN) eller hade konkurrenter redan förberett sig för att gå in på marknaderna (Volvo). Vidare hade företag med avsevärda resurser, såsom IVECO och Renault, produktlinjer som med smärre anpassningar kunde säljas i Tyskland. Potentiell konkurrens var därför specificerad, lätt identifierbar och motiverad. I föreliggande ärende anser kommissionen att en period på högst tre år är lämplig.

(217) *Slutsats om potentiell konkurrens:* I framtiden skulle de viktigaste källorna till potentiell konkurrens kunna finnas i de tidigare östblocksländerna och Kina. Tillverkarna i Ukraina står inför problem med energitillförseln och har omstruktureringsbehov. De kinesiska tillverkarna har också problem med energitillförseln och behöver tekniskt bistånd, vilket visats genom deras export till Japan. Om dessa tillverkare vill konkurrera på marknaden inom EES måste de framförallt förbättra kvaliteten på det bearbetade materialet.

(218) De företag som köper kiselkarbid för slipmedelstilllämpningar och som kommissionen varit i kontakt med har angivit att tillverkarna i de tidigare östblocksländerna och Kina inte kan uppnå den kvalitet som de behöver. Dessutom angav de att ett försök att gå in på EES-marknaden för bearbetad kiselkarbid som inte är grundat på ett långsiktigt åtagande troligen kommer att misslyckas, eftersom kunderna inom EES anser att leveranssäkerheten och produktkvaliteten är viktigare än produktpriserna. Detta bekräftas av flera kunder som angivit att de inte skulle överväga att köpa från utomeuropeiska leverantörer även om produkterna vore billigare.

(219) Med tanke på de problem tillverkarna i de tidigare östblocksländerna och Kina för närvarande har, anser kommissionen att de förmodligen inte kommer att kunna utgöra potentiella konkurrenter inom de närmaste tre åren. Det faktum att det är svårt att få information om storleken och kvaliteten på kapaciteten i dessa företag är i sig ett tecken på att dessa företag för närvarande inte erbjuder parterna effektiv potentiell konkurrens. Tillverkarna i Ryssland, Ukraina och Kina kommer förmodligen endast att kunna bli potentiella konkurrenter med tekniskt bistånd och know-how från företag i väst eller Japan. Saint-Gobain och japanska företag har redan samriskföretag för bearbetning i Kina och Saint-Gobain har planer på att upprätta en smältfabrik i Kina.

Slutsats

(220) Efter koncentrationen kommer parterna att vara de avgjort största leverantörerna av kiselkarbid för slipmedel inom EES. Konkurrenterna är alla mindre företag med begränsade resurser, vilka inte skulle kunna utmana parterna. Dessutom finns det inte heller några potentiella konkurrenter som skulle bli effektiva inom EES inom en rimlig tidsperiod på två till tre år. Framför allt kan det inte antas att potentiella konkurrenter i Östeuropa och Kina kommer att gå in på marknaden i en omfattning som skulle kunna begränsa parternas marknadsbeteende. Det är högst troligt att tillverkare utanför EES inte kommer att kunna konkurrera effektivt inom EES under en period på upp till tre år på grund av att de inte lyckas uppfylla kundernas krav, att merparten av det importerade materialet består av rå kiselkarbid som måste bearbetas inom EES och bristen på leveranssäkerhet. Därför kommer det föreslagna samriskföretaget att leda till en dominerande ställning på marknaden för bearbetad kiselkarbid för slipmedelstillämpningar. Framför allt kommer parterna att kunna genomföra en liten men väsentlig prisökning, eftersom de mindre konkurrenterna inte kommer att kunna utmana parterna och inga potentiella konkurrenter kommer att gå in på marknaden inom överskådlig framtid.

C.6 Bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar

(221) Enligt parterna uppgick försäljningen av bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar inom EES till [>50] miljoner ecu ([>55 000] ton) 1995. Tyskland stod för runt [50–55] % av marknadsvolymen inom EES, Förenade kungariket för [15–20] %, Frankrike för [5–10] %, Spanien för [<5] % och Italien för [<5] %.

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

(222) Kommissionen är inte överens med parterna om uppskattningen av marknadsvolymen. Med utgångspunkt i enkäten till alla tillverkande och bearbetande företag inom EES, de största handlarna och importörerna och 26 tillverkare av eldfasta produkter och keramik, uppskattar kommissionen den totala försäljningen av bearbetad kiselkarbid för slipmedelstillämpningar inom EES till runt 45,7 miljoner ecu (54 713 ton) 1995 ([78]). Även om siffran är mycket lägre än den marknadsvolym parterna beräknat, ligger kommissionens uppskattning värdemässigt nära uppskattningar som gjorts av andra leverantörer ([79]).

Parternas marknadsställning

(223) Marknadsstrukturen och de slutsatser som kan dras med utgångspunkt i den motsvarar vad som gällde marknaden för kiselkarbid för slipmedelstillämpningar. Parterna kommer att ha en gemensam marknadsandel på [60–70] % (i värde) ([80]). Liksom när det gällde slipmedel finns det flera mindre konkurrenter på marknaden. Orkla-Exolon, Navarro och MWK har dock andelar på bara ca 10 % var. Andra europeiska tillverkare har en ännu mer marginell närvaro på mindre än 5 %. Parternas marknadsandel är därför sex till sju gånger större än den för deras närmaste konkurrenter (se bilaga II).

(224) Parternas marknadsställning är starkare än vad som framgår av deras gemensamma marknadsandel, eftersom de helt klart är de viktigaste leverantörerna av ett fullständigt sortiment medan konkurrenterna inte levererar ett fullständigt sortiment och till största delen levererar basprodukter. Bland de europeiska konkurrenterna levererar Navarro och MWK huvudsakligen kvaliteter för mindre krävande eldfasta produkter. De leverantörer som befinner sig utanför Europa har ingen betydande marknadsställning. Importen består mest av grova lågkvalitetsprodukter, vilka endast i viss utsträckning utgör alternativ inom EES. Importen är till och med lägre än för slipmedel. Närhet till kunderna ansåg parterna vid mötet i ärendet vara en viktig konkurrensfördel. Detta kan delvis förklara skillnaden i importnivåer mellan marknaden för kiselkarbid för slipmedel och den för eldfasta material, eftersom de sistnämda tillverkas enligt enskilda kunders specifikationer.

(225) *Bearbetningskapacitet.* Den utrustning som används för krossning, silning och rening från järn vid bearbetning av slipkorn kan även användas för framställning av eldfasta korn. Det nämndes vid diskussionen om produktmarknadsdefinitionen att eldfast kiselkarbid framställs enligt kundspecifikationer och inte enligt fastställda industristandarder som FEPA-standarderna. Eldfasta korn framställs därför vanligtvis på order och inte för lager, vilket är fallet för slipmedelsmaterial. Den bedömning av bearbetningskapaciteten som gjordes för slipmedelsmarknaden är dock även giltig för marknaden för eldfasta material.

(226) *Forskning och utveckling.* Liksom i fråga om slipkorn anses forskning och utveckling inte vara särskilt viktiga faktorer för bearbetningen av eldfasta korn. Av samma skäl som när det gäller slipmedel ger Saint-Gobains vertikala integration parterna en fördel gentemot deras icke-integrerade konkurrenter. Saint-Gobain är den enda vertikalt integrerade tillverkaren av kiselkarbid för eldfasta tillämpningar.

Aktuell konkurrens

(227) Det schweiziska företaget Timcal tillverkar eldfasta kiselkarbidkorn och är därför en konkurrent på marknaden för eldfasta material inom EES. Företaget har dock en mycket liten marknadsandel och endast en begränsad kapacitet. Man tillverkar huvudsakligen grafit och exporterar en stor del av sin kiselkarbid som råmaterial [. . .]. I övrigt är analysen och slutsatserna desamma för eldfasta material som för slipmedel och därför hänvisas till vad som anförts ovan om slipkorn.

Inget inflytande på inköpssidan

(228) Kiselkarbidens andel av den totala kostnaden för en eldfast produkt är i genomsnitt 25 % enligt de mest betydande europeiska användarna. Denna andel utgör en väsentlig andel av den totala kostnaden per tillverkad enhet.

([78]) Först adderade kommissionen försäljningssiffrorna för parterna och de andra större leverantörerna Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H.C. Starck and Frank & Schulte. Som ett andra steg eliminerade kommissionen försäljning som medräknats två gånger på grund av interna leveranser mellan leverantörer. Slutligen lade kommissionen till de importsiffror den uppskattat enligt förklaringen i avsnitt B, med beaktande av att den totala importen även inbegriper Timcals försäljning inom EES.

([79]) Orkla-Exolon uppskattade marknadsvolymen för eldfasta korn till runt 55 000 ton 1995. Enligt Treibacher var marknadsvolymen runt 45 000 ton (45 miljoner ecu). Navarro uppskattade också marknadsvärdet till runt 45 miljoner ecu.

([80]) Kommissionen anger marknadsandelarna i intervaller, eftersom det kan hävdas att marknadsvolymen (marknadsvärdet) och den totala importen var 7,2 % respektive 4,6 % högre när de beräknades på grundval av enkäter bland kunder och leverantörer (se fotnot 50).

(229) De kunder som köper eldfasta material är större än slipmedelskunderna. Parterna har hävdat att de som köper eldfasta material kan utöva inflytande genom sin inköpsstyrka. Inköpssidan är dock, när det gäller kiselkarbid för eldfasta material, mindre koncentrerad än leverantörssidan och representerar ett stort antal olika tillämpningar. Vidare finns det ingen särskild grund för inköparnas inflytande förutom deras storlek, vilken är begränsad i förhållande till parternas. Därför måste slutsatsen dras att inköpare av eldfast kiselkarbid inte har något inflytande genom inköpsstyrka.

Utsikter för framtida efterfrågan

(230) Parterna har i anmälan (s. 78) hävdat att efterfrågan sjunker eller i bästa fall är stabil på grund av dess beroende av i första hand marknaderna för stål och metallurgi. Detta verkar inte vara i överensstämmelse med en artikel i "Industrial Minerals" som parterna tillhandahållit i bilaga XII (dokument 16). Enligt denna artikel (punkt 5, s. 51) väntas kiselkarbidens andel av alla eldfasta produkter öka.

(231) Dessutom har enligt parterna försäljningen ökat med 18,3 % och förbrukningen (volym) har ökat med 11,8 % sedana 1993. Under samma tid steg det genomsnittliga priset på kiselkarbidkorn för eldfasta tillämpningar inom EES med 9,9 %. Enligt parterna var emellertid det genomsnittliga priset 1995 runt 17 % högre än 1994.

(232) Kiselkarbid infördes först på försök i masugnar på 1970-talet och började användas mer utbrett som eldfast material i masugnar på 1980-talet, enligt artiklarna av Ray (bilaga 12 till anmälan, dokument 8). Det verkar som om kiselkarbid har ersatt, och kommer att fortsätta att ersätta, andra eldfasta material, inte på grund av prisutvecklingen, utan på teknologiska uppfinningar. Den faktiska efterfrågan kan variera med de allmänna ekonomiska förhållandena, men generellt sett är utsikterna för den framtida efterfrågan på kiselkarbid för eldfasta tillämpningar inte dåliga.

Inträdeshinder

(233) Hindren för inträde på marknaden är i stort sett desamma som för slipmedelsmarknaden, eftersom den bearbetningsutrustning som används är likadan. Eldfasta material kan dock vara något mindre komplicerade att tillverka.

(234) Det bör noteras att det är osannolikt att någon köper utrustning för att enbart framställa eldfasta korn eller slipkorn. Vanligtvis köps utrustningen in för framställning för båda marknaderna. Därigenom får hinder för inträde på slipmedelsmarknaden en inverkan på möjligheterna till inträde på marknaden för eldfasta material och tvärtom. En ökning av efterfrågan på eldfasta material skulle därför inte nödvändigtvis leda till att ett nytt företag går in på marknaden även om den totala efterfrågan sjunker på korn för slipmedel, eldfasta tillämpningar eller andra industriella tillämpningar.

Potentiell konkurrens

(235) Enligt parterna utgör närhet till kunderna en viktig konkurrensfördel (se avsnitt B.3 ovan). Eldfasta produkter tillverkas enligt kundernas specifikationer, vilket bör göra denna aspekt viktigare för eldfasta produkter än för slipmedel. Därför är den potentiella konkurrensen ännu mindre på marknaden för eldfasta material än på slipmedelsmarknaden. I övrigt är bedömningen av den potentiella konkurrensen densamma som för slipmedel och därför hänvisas till avsnitt C.5.

Slutsats

(236) Till följd av transaktionen kommer parterna tillsammans att vara den största tillverkaren av bearbetad kiselkarbid för eldfasta material inom EES. De kommer att ha en marknadsandel på [60–70] %. Inom vissa segment kommer parterna även att vara ensam leverantör. De återstående konkurrenterna inom EES kommer att vara mycket mindre än parterna och kommer inte att kunna inskränka deras konkurrensbeteende. På motsvarande sätt utgör konkurrenter utanför Europa inte alternativa leveranskällor för inköparna av eldfasta produkter inom EES. Framför allt har dessa tillverkare svårt att uppfylla kvalitetskraven från kunderna inom EES och de väntas inte kunna göra detta inom överskådlig framtid. Därför skulle parterna kunna införa en liten men väsentlig prishöjning, eftersom de nuvarande mindre konkurrenterna inte skulle kunna utmana parterna och inte heller några potentiella konkurrenter skulle komma att gå in på marknaden inom den närmaste framtiden.

(237) Slutsatsen är att koncentrationen kommer att ge upphov till en dominerande ställning på marknaden för kiselkarbid för eldfasta tillämpningar, vilken leder till att den effektiva konkurrensen väsentligen skulle hindras på marknaden för bearbetad kiselkarbid för eldfasta tillämpningar.

C.7 Kiselkarbid för andra industriella tillämpningar

(238) Enligt parterna uppgick försäljningen av bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar inom EES till [<3] miljoner ecu ([<2 000] ton) år 1995. Med utgångspunkt i enkäten till alla tillverkande och bearbetande företag inom EES, de största handlarna och importörerna och fem kunder som använder kiselkarbid i andra industriella tillämpningar, uppskattar kommissionen den totala försäljningen av bearbetad kiselkarbid för andra industriella tillämpningar inom EES till ungefär 7,4 miljoner (7 632 ton) år 1995([81]).

(239) På denna marknad kommer parterna att ha en gemensam andel av marknadsvärdet på runt [<25] %. De kommer att möta en effektiv konkurrens från andra kiselkarbidleverantörer inom EES, särskilt från MWK, Navarro och Orkla-Exolon. Det förefaller inte som om parterna kommer att uppnå en dominerande ställning på denna marknad.

D. "DE FASTA KOSTNADERNAS DILEMMA"

(240) Parterna hävdade i svaret till meddelandet om invändningar att de hade en andel fasta kostnader av de totala kostnaderna mellan [...] % (arbetskostnaderna ingår i de fasta kostnaderna) jämfört med endast [...] % rörliga kostnader (till största delen energi och råmaterial). Enligt parterna tvingar denna kostnadsstruktur dem att utnyttja kapaciteten i sina anläggningar fullt ut, eftersom de har ett incitament att sälja så mycket som möjligt så länge de rörliga kostnaderna täcks. Därför är de tvungna att reagera mot lågprisimport, eftersom de inte har råd att förlora marknadsandelar och följaktligen återspeglar deras höga marknadsandelar inte nödvändigtvis deras marknadsstyrka.

(241) Detta argument kan inte godtas. För det första utgår det från att importen är den största källan till konkurrens på marknaden. Diskussionen i avsnitten B och C ovan visade att detta absolut inte är fallet. Den viktigaste källan till konkurrens på marknaderna för kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar är konkurrensen mellan parterna i den anmälda koncentrationen. Importen spelar endast en obetydlig roll och parternas påstående att importen skulle ha en kontrollerande inverkan på priserna för slipmedel och eldfasta produkter kan därför inte godtas. Parterna skulle därför inte i någon större utsträckning förlora marknadsandelar till följd av import efter samgåendet. Den största källan till konkurrens på marknaden är konkurrensen mellan parterna, vilken skulle försvinna efter samgåendet. Följaktligen skulle det efter genomförandet av koncentrationen finnas utrymme för prishöjningar.

(242) För det andra är större delen av de fasta kostnader som parterna nämnde endast fasta under en mycket kort tid (en till tre månader). Det finns möjligheter att anpassa kapaciteten i och de fasta kostnaderna för parternas anläggningar. Detta framgår exempelvis av [...].

(243) För det tredje grundar sig kommissionens bedömning av marknadsstyrkan inte enbart på storleken på parternas marknadsandelar, utan även på exempelvis strukturen av utbud, efterfrågan och potentiell konkurrens, enligt diskussionen i avsnitt C.

E. EKONOMISKT OCH TEKNISKT FRAMÅTSKRIDANDE

(244) Parterna väntar sig synergieffekter till följd av koncentrationen inom både framställningen och bearbetningen av kiselkarbid([82]). I fråga om framställningen kan synergieffekterna framför allt uppnås på följande sätt:

— [...]([83]).

— [...].

— [...].

(245) De flesta synergieffekterna av denna transaktion uppstår på anläggningen i Delfzijl. Det nämndes tidigare att anläggningen i Delfzijl har strukturella nackdelar jämfört med sina konkurrenter på grund av

— [...],

— [...],

— [...].

(246) Kommissionen ifrågasätter inte att rationaliseringen av tillverkningen i Delfzijl leder till vissa synergieffekter. Det finns emellertid inget sätt på

([81]) Först adderade kommissionen försäljningssiffrorna för parterna och de andra större leverantörerna Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H.C. Starck and Frank & Schulte. Som ett andra steg eliminerade kommissionen försäljning som medräknats två gånger på grund av interna leveranser mellan leverantörer. Slutligen lade kommissionen till de importsiffror den uppskattat enligt förklaringen i avsnitt B, med beaktande av att den totala importen även inbegriper Timcals försäljning inom EES.

([82]) Sidan 3 i parternas skrivelse av den 22 juli 1996.

([83]) Affärshemlighet som strukits. Parterna förväntar sig betydande efektivitets- och kostnadsbesparingar som en följd av omstrukturering och rationalisering av produktionsprocessen i Delfzijl-anläggningen genom att integrera denna i Saint-Gobains europeiska kiselkarbidverksamhet.

vilket förbrukarna kan få del av fördelarna. Möjligheten att höja priserna till följd av transaktionen kommer att uppväga de potentiella synergieffekterna. Vid bedömningen av de eventuella effektivitetsvinster koncentrationen medför är det därför viktigt att även beakta hur den påverkar konkurrenskraften för tillverkare av slipmedel och eldfasta produkter i senare led inom EU. Eftersom dessa tillverkare har en mycket högre sysselsättningsnivå och ett högre förädlingsvärde än själva kiselkarbidframställningen, är det troligt att den samlade effekten av transaktionen gör mer skada än nytta.

F. KONKURSFÖRSVARET

(247) Parterna har tillhandahållit kommissionen uppgifter som visar att ESK:s kiselkarbidverksamhet [. . .]. Konkursförsvar (failing company defence) är emellertid inte aktuellt i fråga om denna koncentration. Ett konkursförsvar skulle endast kunna godtas om – även för det fall koncentrationen skulle förbjudas – förvärvaren oundvikligen skulle få eller förstärka en dominerande ställning. Enligt vad som angavs i ärende IV/M.308 – Kali+Salz/MdK/Treuhand([84]) anses en koncentration i allmänhet inte leda till en försämring av konkurrensstrukturen om det är klart att

1) det förvärvade företaget inom en snar framtid skulle tvingas lämna marknaden om det inte tas över av ett annat företag,

2) det förvärvande företaget skulle ta över det förvärvade företagets marknadsandel om det senare tvingades lämna marknaden,

3) det inte finns någon mindre konkurrensbegränsande alternativ köpare.

I föreliggande ärende framstår det vid en undersökning av de tre kriterierna tydligt att ett förbud av koncentrationen skulle vara det minst konkurrensbegränsande beslutet.

(248) *ESK:s utträde från marknaden:* Kommissionen erkänner att ESK:s kiselkarbidverksamhet [. . .].

(249) I början av 1990-talet försökte Wacker-Chemie genomföra en aggressiv strategi för att utveckla kiselkarbidverksamheten till en världsomspännande aktiv och lönsam verksamhet. Strategin misslyckades dock [. . .].

(250) ESK har försökt flera olika alternativ för att hitta en köpare till kiselkarbidverksamheten. År 1993 försökte företaget bilda ett samriskföretag med [två konkurrenter]. Båda [konkurrenterna] beslutade dock att lägga ned sin kiselkarbidverksamhet innan planerna för samriskföretaget kunde genomföras. År 1995 försökte ESK sälja hela sin kiselkarbidverksamhet till Saint-Gobain. Transaktionen anmäldes till Bundeskartellamt men drogs tillbaka [. . .].

(251) Enligt parterna visade sig den anmälda transaktionen vara det bästa alternativet efter anmälan till Bundeskartellamt. Enligt parterna var det särskilt viktigt att Saint-Gobain hade det industriella ledarskapet i samriskföretaget, eftersom Delfzijl-anläggningen kräver en stark industriell delägare som kan uppnå synergi och därmed bli lönsam.

(252) Det kan inte godtas att ESK skulle tvingas ut från marknaden inom den närmaste framtiden om det inte övertas av ett annat företag [. . .].

(253) *Saint-Gobains övertagande av ESK:s marknadsandel:* Även om ESK skulle lägga ned både anläggningarna i Delfzijl och Grefrath omedelbart skulle marknadsstrukturen ändå bli mindre konkurrensbegränsande än vad som skulle bli följden av koncentrationen. Konsekvenserna av en nedläggning skulle bli en betydande prisökning, särskilt på marknaderna för kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar, eftersom varken Saint-Gobain eller Orkla-Exolon, Navarro eller potentiella konkurrenter skulle ha kapacitet att fylla den lucka i efterfrågan som ESK skulle lämna efter sig. Det skulle leda till nya investeringar i smält- och bearbetningskapacitet och till konkurrens mellan Saint-Gobain, Orkla-Exolon och Navarro. Vidare skulle EES-marknaden till följd av en sådan betydande prisökning bli mycket attraktiv, vilket gör att det är högst troligt att importer med tiden skulle ta vissa av ESK:s marknadsandelar.

(254) I denna situation skulle det vara sannolikt att Saint-Gobain tog över en stor del av ESK:s marknadsandel. Saint-Gobain skulle dock inte kunna erövra hela ESK:s marknadsandel. Saint-Gobains marknadsandel och styrka på marknaden skulle följaktligen bli mindre än om koncentrationen tilläts fortsätta.

(255) *Alternativa köpare:* Parterna har hävdat att Saint-Gobain är den enda realistiska köparen av hela ESK:s kiselkarbidverksamhet.

([84]) EGT L 186, 21.7.1994, s. 38, punkt 71.

(256) Upphovet till problemen med ESK:s kiselkarbidverksamhet är smältanläggningen i Delfzijl, som har strukturella nackdelar på grund av dess stora andel metallurgisk kiselkarbid till lägre priser, vilket är mindre lönsamt beroende på konkurrenstrycket på denna marknad. Vidare är Delfzijlanläggningens industritomt förorenad och saneringskostnaderna är avsevärda. Som helhet är Delfzijl-anläggningen inte en särskilt attraktiv tillgång. Det är inte säkert att Saint-Gobain heller skulle kunna säkra den fortsatta driften av Delfzijlanläggningen på lång sikt, eftersom anläggningen kommer att förbli en tillverkare med höga kostnader.

(257) Bearbetningsanläggningen i Grefrath är å andra sidan en högt värderad tillgång. Den är en av de mest avancerade bearbetningsanläggningarna för kiselkarbid i världen. I synnerhet har den en mycket sofistikerad utrustning för tillverkning av de finaste kvaliteteterna av slipmedel och eldfasta material.

(258) För Saint-Gobain är det attraktivt att köpa både Delfzijl och Grefrath som ett paket. För det första skulle Saint-Gobain kunna minska de strukturella problemen vid Delfzijl-anläggningen genom att utnyttja synergieffekterna med gruppens andra smältanläggningar. Vad som är viktigare är att Saint-Gobain kommer att förvärva attraktiv bearbetningskapacitet och ESK:s marknadsandelar. Saint-Gobain kommer därigenom att få en dominerande ställning och kunna höja priserna även för sin nuvarande tillverkning i den norska anläggningen.

(259) *Slutsatsen* är att det inte är omöjligt att Delfzijlanläggningen kommer att läggas ned. Bearbetningsanläggningen i Grefrath är dock en värdefull tillgång. Den är en av världens mest avancerade anläggningarna för bearbetning av kiselkarbid och skulle kunna säljas antingen i sin helhet eller i delar till tredje parter. Under alla omständigheter skulle bearbetningskapaciteten finnas kvar på marknaden och konkurrera med Saint-Gobain. Detta har man tidigare sett i samband med nedläggningen av Lonza och Pechineys kiselkarbidtillverkning. Denna lösning skulle bli mindre konkurrensbegränsande än samriskföretaget. Av ovanstående skäl kan det därför inte godtas att den aktuella transaktionen skulle godkännas med stöd av konkursförsvaret.

G. ÅTAGANDEN SOM PARTERNA FÖRESLAGIT

(260) I en skrivelse av den 25 oktober 1996 erbjöd sig parterna att göra ett åtagande för att förhindra att en dominerande ställning skapades på marknaderna för kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar. I inledningen av detta åtagande anförde parterna att det är deras fasta övertygelse att den enda orsaken till den låga importvolymen av kiselkarbid av hög kvalitet från Ryssland, Ukraina, Polen och i synnerhet Kina är de antidumpningstullar som lagts på import från dessa länder.

(261) För att avlägsna hindren för import av kiselkarbid av hög kvalitet från Kina, Ryssland, Ukraina och Polen erbjöd sig parterna därför att oåterkalleligen dra tillbaka sitt stöd samt åta sig att se till att deras blivande samriskföretag drar tillbaka sitt stöd, i den mening som avses i artikel 5.4 i rådets förordning (EG) nr 384/96 av den 22 december 1995 om skydd mot dumpad import från länder som inte är medlemmar i Europeiska gemenskapen([85]), för det klagomål och den begäran om en översyn som framställts av Europeiska kemiindustrirådet (CEFIC) som företräder kiselkarbidtillverkarna inom gemenskapen.

(262) Det åtagande som parterna har erbjudit kommissionen kan inte beaktas vid bedömningen av detta ärende enligt koncentrationsförordningen. Åtagandet ändrar inte på något sätt den ursprungliga koncentrationsplan som anmälts till kommissionen och som kommissionen anser vara oförenlig med den gemensamma marknaden. Vidare är det rådet som beslutar om att införa, anpassa eller upphäva antidumpningsåtgärder. Varken parterna eller kommissionen har därför befogenhet att besluta om antidumpningsåtgärder och det finns ingen garanti för att åtgärderna skulle dras tillbaka, oavsett om parterna skulle dra tillbaka sitt stöd för dem och kommissionen skulle inleda en översyn. Enligt förordning nr 384/96 måste man även beakta intressena hos andra kiselkarbidtillverkare som har en betydande andel av den samlade kiselkarbidtillverkningen inom gemenskapen.

(263) Under alla omständigheter skulle ett upphävande av antidumpningsåtgärderna inte avlägsna konkurrensproblemet i detta fall, eftersom kiselkarbidtillverkarna i de nämnda länderna i allmänhet ännu inte kan leverera ett fullständigt sortiment av kiselkarbidkvaliteter och har svårt att uppfylla kraven från kunderna inom EES. De kan därför inte förväntas bli effektiva potentiella konkurrenter inom en överskådlig framtid även om antidumpningsåtgärderna skulle upphävas. Det skulle ta minst tre år innan de skulle ha investerat i bearbetningskapacitet för tillverkningen av de efterfrågade kiselkarbidkvaliteterna och etablerat sig på marknaden som leverantörer med ett fullständigt sortiment av de kiselkarbidkvaliteter som kunderna inom EES efterfrågar.

(264) Slutsatsen är att även om ett omedelbart upphävande av antidumpningsåtgärderna skulle kunna öka konkurrensen för vissa kvaliteter av kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar, skulle det inte avlägsna konkurrensproblemen på dessa

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

marknader. Trots det erbjudna åtagandet kan det vidare inte anses vara säkert att antidumpningsåtgärderna faktiskt skulle upphävas eller ändras även om kommissionen skulle inleda en översyn. Av dessa skäl skulle de av parterna föreslagna åtgärderna inte avlägsna parternas dominerande ställning på marknaderna för kiselkarbid för slipmedel och eldfasta tillämpningar.

H. SLUTSATS

(265) Av ovan angivna skäl anser kommissionen att den anmälda koncentrationen är förenlig med den gemensamma marknaden, eftersom den skulle ge parterna en dominerande ställning på marknaderna för kiselkarbidkorn för slipmedel och eldfasta tillämpningar inom EES, vilket väsentligen skulle hindra den effektiva konkurrensen på den gemensamma marknaden på det sätt som avses i artikel 2.3 i koncentrationsförordningen.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE:

Artikel 1

Den koncentration i form av bildandet av ett samriskföretag som anmälts av SEPR, ESK och NOM förklars härmed oförenlig med den gemensamma marknaden och EES-avtalets funktion.

Artikel 2

Detta beslut riktar sig till

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. N.V. NOM
   Postbus 424
   NL-9700 AK Groningen

Utfärdat i Bryssel den 4 december 1996.

På kommissionens vägnar
Karel VAN MIERT
Ledamot av kommissionen

BILAGA I

[Bilaga I i beslutet innehåller affärshemligheter och har därför inte bifogats den offentliggjorda versionen.]

BILAGA II

Produktmarknaden för kiselkarbid för eldfasta tillämpningar

(Marknadsandelsintervallen i %)

Leverantörer	i volym	i värde
Saint-Gobain	[30–40]	[30–40]
ESK	[20–30]	[25–35]
Parterna tillsammans	[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]
Importandelsintervaller	9,0–9,6	6,6–6,9

Vid ett antagande att marknadsvolymen (marknadsvärde) och den totala importen var 7,2 % respektive 4,6 % högre när de beräknades på grundval av enkäter bland kunder och leverantörer (se fotnot 47).

BILAGA III

Produktmarknad för kiselkarbid för slipmedel

(Marknadsandelsintervallen i %)

Leverantörer	i volym	i värde
Saint-Gobain	[30–40]	[30–40]
ESK	[10–20]	[20–30]
Parterna tillsammans	[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]
Importandelsintervaller	20,0–21,2	14,4–15,0

Vid ett antagande att marknadsvolymen (marknadsvärde) och den totala importen var 7,2 % respektive 4,6 % högre när de beräknades på grundval av enkäter bland kunder och leverantörer (se fotnot 47).