II

*(Nicht veröffentlichungsbedürftige Rechtsakte*

# KOMMISSION

## ENTSCHEIDUNG DER KOMMISSION

**vom 4. Dezember 1996**

**zur Erklärung der Unvereinbarkeit eines Zusammenschlußvorhabens mit dem Gemeinsamen Markt und der Funktionsweise des EWR-Abkommens**

**(Sache Nr. IV/M.774 — Saint-Gobain/Wacker-Chemie/NOM)**

**(Verordnung (EWG) Nr. 4064/89 des Rates)**

**(Nur der englische Text ist verbindlich)**

**(Text von Bedeutung für den EWR)**

(97/610/EG)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft,

gestützt auf das Abkommen über den Europäischen Wirtschaftsraum, insbesondere auf Artikel 57,

gestützt auf die Verordnung (EWG) Nr. 4064/89 des Rates vom 21. Dezember 1989 über die Kontrolle von Unternehmenszusammenschlüssen [1], geändert durch die Akte über den Beitritt Österreichs, Finnlands und Schwedens, insbesondere auf Artikel 8 Absatz 3,

gestützt auf den Beschluß der Kommission vom 31. Juli 1996 zur Einleitung eines Verfahrens in dieser Sache,

nach Kenntnisnahme der Stellungnahme des Beratenden Ausschusses für Unternehmenszusammenschlüsse [2],

in Erwägung nachstehender Gründe:

(1) Die Société Européenne des Produits Réfractaires, Courbevoie („SEPR"), die Elektroschmelzwerk Kempten GmbH, München („ESK"), und die N. V. Noordelijke Ontwikkelingsmaatschappij, Groningen („NOM"), haben am 1. Juli 1996 die Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens nach niederländischem Recht für die Herstellung, Verarbeitung, Vermarktung und den Verkauf von Siliciumkarbid angemeldet. SEPR wird mit 60 %, ESK und NOM werden mit jeweils 20 % am Aktienkapital der neu gegründeten Gesellschaft beteiligt sein.

(2) Nach Prüfung der Anmeldung ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, daß das notifizierte Vorhaben einen Zusammenschluß darstellt, der in den Anwendungsbereich der Verordnung (EWG) Nr. 4064/89 des Rates („Fusionskontrollverordnung") fällt.

(3) Um die volle Wirksamkeit einer zu einem späteren Zeitpunkt gemäß Artikel 8 Absatz 3 bzw. Absatz 4 erlassenen Entscheidung zu gewährleisten, hat die Kommission am 22. Juli gemäß Artikel 7 Absatz 2 und Artikel 18 Absatz 2 der Fusionskontrollverordnung beschlossen, daß der Vollzug des Zusammenschlusses bis zum Erlaß einer endgültigen Entscheidung ausgesetzt bleibt.

(4) Die Kommission hat mit Beschluß vom 31. Juli 1996 festgestellt, daß der geplante Zusammenschluß Anlaß zu ernsthaften Bedenken hinsichtlich seiner Vereinbarkeit mit dem Gemeinsamen Markt gibt. Daraufhin hat sie in der vorliegenden Sache das Verfahren nach Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Fusionskontrollverordnung eingeleitet. Am 20. September 1996 unterbreitete die Kommission den am Vorhaben beteiligten Unternehmen nach Artikel 18 Absatz 1 der Fusionsverordnung ihre Einwände gegen das Vorhaben.

[1] ABl. L 395 vom 30. 12. 1989, berichtigte Fassung in ABl. L 257 vom 21. 9. 1990, S. 13.
[2] ABl. C 274 vom 10. 9. 1997.

## I. DIE PARTEIEN

(5) SEPR ist ein französisches Unternehmen, das schmelzgegossene Feuerfestprodukte herstellt, die vor allem für Glasöfen verwendet werden. Seine an der Konzernspitze stehende Muttergesellschaft ist die französische Compagnie de Saint-Gobain SA, Paris („Saint-Gobain")([3]). In SEPR sind die weltweiten Tätigkeiten von Saint-Gobain im Bereich der Industriekeramik zusammengefaßt. Abgesehen von diesem Bereich ist der Saint-Gobain-Konzern vor allem in der Herstellung und im Verkauf von Flachglas, Isoliermaterial, Faserverstärkungs- und Baustoffen, Schleifmitteln, Rohren und Glasbehältern tätig. Das Siliciumkarbid-Geschäft des Konzerns wird von den Tochtergesellschaften Norton AS, Norwegen („Norton"), und Intermat SA, Belgien („Intermat") betrieben. Der Saint-Gobain-Gesamtkonzern erzielte 1995 einen weltweiten Umsatz von 10,775 Mrd. ECU, wovon [...]([4]) ECU in der Gemeinschaft erwirtschaftet wurden.

(6) ESK betreibt das Materialgeschäft der Wacker-Chemie GmbH, München („Wacker-Chemie")([5]). Wacker-Chemie ist ein deutscher Chemiekonzern, der gemeinsam von der Hoechst AG und der Wacker-Familie([6]) kontrolliert wird. Abgesehen vom Materialgeschäft ist die Gesellschaft in der Herstellung und im Verkauf von Silikonen, Polymeren, hyperreinen Silicium-Halbleitern und Polysilicium tätig. Das ESK-Siliciumkarbidgeschäft wird von der niederländischen Tochtergesellschaft Elektroschmelzwerk Delfzijl BV, Delfzijl („ESD"), und den Verarbeitungsunternehmen in Grefrath und Kempten in Deutschland betrieben. Wacker-Chemie erzielte 1995 einen weltweiten Umsatz von 2,091 Mrd. ECU. Die Hoechst AG ist einer der weltweit größten Chemie- und Pharmahersteller und erzielte einen weltweiten Gesamtumsatz von 28,181 Mrd. ECU, von denen [...] Mrd. ECU in der Gemeinschaft erwirtschaftet wurden.

(7) NOM ist eine private Investitions- und Entwicklungsgesellschaft für die nördlichen Provinzen der Niederlande. Ihre Anteile gehören der niederländischen Regierung (99,97 %). NOM bietet Unternehmern Beratungs- und Finanzdienste an und investiert insbesondere in das Kapital von Gesellschaften, die für die Wirtschaft in den nördlichen Niederlanden als wichtig angesehen werden. Die Gesellschaft erzielte 1995 einen Umsatz von 10 Mio. ECU.

## II. DAS VORHABEN

(8) SEPR, ESK und NOM unterzeichneten am 27. Juni 1996 einen Vertrag zur Gründung eines niederländischen Gemeinschaftsunternehmens in Form einer GmbH (BV). Unmittelbar nach seiner Gründung wird das neue niederländische Gemeinschaftsunternehmen eine deutsche Tochtergesellschaft in Form einer GmbH gründen. Es wird der Vereinbarung zufolge sämtliche Vermögenswerte von ESD, der niederländischen Tochtergesellschaft von ESK, und, über seine neu gegründete deutsche Tochtergesellschaft, sämtliche Vermögenswerte der ESK-Verarbeitungsanlagen in Grefrath sowie einige Vermögenswerte des ESK-Verarbeitungsbetriebs in Kempten erwerben, die dem Siliciumkarbid-Geschäft zugeführt werden. Die von ESD zu erwerbenden Vermögenswerte betreffen die Herstellungsanlagen des ESD-Betriebs in Delfzijl, die Vorräte an Rohstoffen und Fertigprodukten, die Außenstände, den Siciliumkarbid-Auftragsstand von ESK sowie die immateriellen Vermögenswerte im Zusammenhang mit dem Siliciumkarbid-Geschäft. Bei den im ESK-Betrieb in Grefrath zu erwerbenden Vermögenswerten handelt es sich um Grundstücke und Gebäude, die Herstellungsanlagen und alle anderen Aktiva im Zusammenhang mit dem Siliciumkarbid-Geschäft. ESK behält die Grundstücke und Gebäude seines Betriebs in Kempten sowie alle Vermögenswerte im Zusammenhang mit den anderen von ESK selbst oder von Wacker-Chemie in Kempten betriebenen Aktivitäten außerhalb des Siliciumkarbid-Geschäfts. Diese werden also nicht auf das Gemeinschaftsunternehmen übertragen, das die Siliciumkarbid-Produktion in Delfzijl kontrollieren und, über seine neu gegründete deutsche Tochtergesellschaft, die Verarbeitung in Grefrath koordinieren wird.

(9) Das notifizierte Vorhaben erstreckt sich nicht auf die 50 %-Beteiligung von Wacker-Chemie am US-Unternehmen Exolon-ESK, Tonawanda/New York. Deswegen ist auch die 50 %-Beteiligung von Exolon-ESK am norwegischen Unternehmen Orkla-Exolon AS KS nicht darin einbezogen. [...]. In Artikel 9 Absatz 1 des Vertrags über das Gemeinschaftsunternehmen (GU-Vereinbarung) haben die Parteien vereinbart, daß der Vollzug des geplanten Zusammenschlusses von der vorerwähnten Bedingung abhängt, daß Wacker-Chemie in Zukunft nicht mehr indirekter Gesellschafter der vorerwähnten Unternehmen ist. In Artikel 9 Absatz 2 der GU-Vereinbarung haben die Parteien festgelegt, daß diese nicht in Kraft treten wird, falls Wacker-Chemie sechs Monate nach dem Tag der Unterzeichnung weiterhin Gesellschafter dieser Unternehmen ist.

([3]) Saint-Gobain hält direkt 20,5 % und indirekt über seine Tochtergesellschaft Vertec 79,4 % des Kapitals.

([4]) In der veröffentlichten Fassung der Entscheidung sind einige Angaben gemäß Artikel 17 der Verordnung (EWG) Nr. 4064/89 betreffend die Nichtweitergabe von Geschäftsgeheimnissen weggelassen (nachstehend mit [...] dargestellt). Im Sinne eines besseren Textverständnisses wurden die genauen Zahlenangaben jedoch durch Größenordnungen ersetzt, oder es wurden einige allgemeine Angaben in einer Fußnote in den Fällen gemacht, wo dies möglich war, ohne gegen das Gebot der Nichtweitergabe von Geschäftsgeheimnissen zu verstoßen.

([5]) Wacker-Chemie gehören 99,67 % des ESK-Stammkapitals.

([6]) Siehe Sache IV/M.284 — Hoechst/Wacker, ABl. C 171 vom 22. 6. 1993, S. 4, Randnr. 3.

(10) Zusätzlich zu den vorerwähnten Vermögenswertübertragungen haben die Parteien vereinbart, daß das neue niederländische Gemeinschaftsunternehmen mit Norton eine Lizenzvereinbarung und Vereinbarung über technische Beratung schließen wird, um bestimmte Technologien und diesbezügliche technische Beratung von Norton auf das Gemeinschaftsunternehmen zu übertragen, und zwar gegen Zahlung einer Gebühr in Höhe von [...] des Nettoumsatzes des Gemeinschaftsunternehmens. Außerdem haben die Parteien vereinbart, daß das Gemeinschaftsunternehmen mit ESK für eine Übergangszeit von drei Jahren eine Vereinbarung über die entgeltliche Herstellung von Siliciumkarbid in Mikrokörnungen und Pulvern für das Gemeinschaftsunternehmen durch ESK schließen wird. Nach Ablauf der drei Jahre wird die Produktionsstraße im ESK-Betrieb Kempten geschlossen und werden einige Vermögenswerte (Maschinen) in die Werke Grefrath bzw. Delfzijl des Gemeinschaftsunternehmens übergehen.

## III. DER ZUSAMMENSCHLUSS

*Gemeinsame Kontrolle*

(11) Das geplante Gemeinschaftsunternehmen wird gemeinsam von SEPR, ESK und NOM kontrolliert. Die Muttergesellschaften werden in unterschiedlicher Höhe an dem Gemeinschaftsunternehmen beteiligt sein. Kein einziger Aktionär wird jedoch in der Lage sein, die strategischen Entscheidungen des Gemeinschaftsunternehmens allein zu bestimmen. Die GU-Vereinbarung sieht für das Gemeinschaftsunternehmen eine Aktionärsversammlung, einen Aufsichtsrat und einen Vorstand vor. Der Vorstand des geplanten Gemeinschaftsunternehmens wird für die laufenden Geschäfte verantwortlich sein und entscheidet mit einfacher Mehrheit. SEPR wird das Recht haben, den Vorsitzenden des Vorstands vorzuschlagen, dem es obliegt, die Zahl und die Aufgaben der übrigen Vorstandsmitglieder zu bestimmen. Er wird von der Aktionärsversammlung einstimmig ernannt. Kann keine Einstimmigkeit erzielt werden, so wird SEPR das Recht haben, einen anderen Kandidaten vorzuschlagen. Während SEPR die laufenden Geschäfte führen wird, ist für bestimmte strategische Entscheidungen über die Aktivitäten des Gemeinschaftsunternehmens Einstimmigkeit des Aufsichtsrats erforderlich. Der Aufsichtsrat wird aus fünf Mitgliedern bestehen, von denen drei von SEPR und die beiden anderen von ESK bzw. NOM ernannt werden. Die von den Mitgliedern des Aufsichtsrats einstimmig getroffenen strategischen Entscheidungen betreffen insbesondere die vorherige Genehmigung der Bilanzen und der Gewinn- und Verlustrechnungen, die Genehmigung der dreijährigen Geschäftspläne, die Genehmigung der Jahreshaushalte und die Genehmigung der Investitionsausgaben des Gemeinschaftsunternehmens von über [...] hfl, die nicht in dem vom Aufsichtsrat bereits genehmigten Haushalt eingesetzt sind.

*Eigenständiges, auf Dauer angelegtes Vollfunktionsunternehmen*

(12) Das geplante Gemeinschaftsunternehmen wird auf Dauer selbständig Siliciumkarbid herstellen und verarbeiten. Es wird über eigene Produktions- und Verarbeitungsanlagen verfügen und alle immateriellen Vermögenswerte im Zusammenhang mit dem gegenwärtig in Delfzijl und Grefrath von ESK betriebenen Siliciumkarbid-Geschäft, wie Patente, Know-how und Marken, besitzen. Das geplante Gemeinschaftsunternehmen wird auf eigene Rechnung Siliciumkarbid herstellen und verkaufen und ist nicht verpflichtet, Lieferverträge mit seinen Muttergesellschaften zu schließen. Gemäß der Produktionsvereinbarung wird ESK gegen Entgelt Siliciumkarbid in Mikrokörnungen und Pulvern für die Dauer von drei Jahren ausschließlich für das geplante Gemeinschaftsunternehmen herstellen (siehe oben). Die Tatsache, daß das geplante Gemeinschaftsunternehmen während einer Übergangszeit von ESK verarbeitete Produkte kauft, schmälert nicht seinen Vollfunktionscharakter, da die Tragweite dieser Vereinbarung beschränkt ist und das Gemeinschaftsunternehmen seinen Bedarf an Siliciumkarbid in Mikrokörnungen und Pulvern durch eigene Herstellung decken könnte. Das Gemeinschaftsunternehmen wird von Anfang an eigene Verarbeitungsanlagen in Grefrath betreiben. Es erfüllt demnach alle Funktionen einer selbständigen Wirtschaftseinheit.

(13) Die Parteien haben vereinbart, während der ersten sieben Jahre Aktionäre des geplanten Gemeinschaftsunternehmens zu bleiben und ihre Aktien innerhalb dieses Zeitraums nicht zu veräußern. Damit wird das Unternehmen auf Dauer angelegt sein.

*Keine Koordinierung des Wettbewerbsverhaltens*

(14) Nach Vollzug des geplanten Zusammenschlusses wird der Saint-Gobain-Gesamtkonzern über seine Tochtergesellschaften Norton und Intermat auf denselben Märkten wie das Gemeinschaftsunternehmen tätig sein. ESK wird auf diesen Märkten nicht mehr aktiv sein. Nach Ablauf der Produktionsvereinbarung mit dem Gemeinschaftsunternehmen wird die ESK-Produktionsstraße für Siliciumkarbid in Mikrokörnungen und Pulvern in Kempten stillgelegt. Nach den Angaben der Parteien haben andere Produkte als Siliciumkarbid, die gegenwärtig von ESK hergestellt und vermarktet werden und Borkarbid-Körnungen und -Kornmischungen für Schleif- und Läppanwendungen sowie für Sintererzeugnisse, Boride und Nitride in Form pulvermetallurgischer oder gesinterter Teile sowie synthetische Diamanten in Mikrokörnungen enthalten, völlig andere Anwendungen und können

nicht als Substitutionsprodukte für Siliciumkarbid angesehen werden. Wird Borkarbid für das Schleifen und Läppen von keramischen Teilen und Hartmetall verwendet, so kann es nach Aussage der Parteien nicht durch Siliciumkarbid ersetzt werden, da es viel härter und teurer ist als diese beiden Stoffe. Außerdem oxidiert Borkarbid bei Temperaturen von über 500 °C zu Borsäure. Deswegen ist es für die Herstellung von Schleifscheiben ungeeignet. Was die Verwendung synthetischer Diamanten betrifft, so überzieht ESK Maschinenteile für die Textilindustrie mit einer Nickel-/Diamantauflage. Boride und Nitride sind Rohstoffe für gesinterte Teile.

(15) Hinsichtlich der Beteiligung von Wacker-Chemie an dem US-Unternehmen Exolon-ESK und an der norwegischen Gesellschaft Orkla-Exolon kann jede Koordinierung des Wettbewerbsverhaltens zwischen den Muttergesellschaften des geplanten Gemeinschaftsunternehmens ausgeschlossen werden, da die GU-Vereinbarung nur unter der aufschiebenden Bedingung in Kraft tritt, daß Wacker-Chemie seine Beteiligung an Exolon-ESK vor der Errichtung des Gemeinschaftsunternehmens veräußert.

*Schlußfolgerung*

(16) Aus den vorerwähnten Gründen stellt das angemeldete Vorhaben zur Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens einen Zusammenschluß im Sinne des Artikels 3 Absatz 1 Buchstabe b) der Fusionskontrollverordnung dar.

## IV. GEMEINSCHAFTSWEITE BEDEUTUNG

(17) Der weltweite Gesamtumsatz von Saint-Gobain, Wacker-Chemie, Hoechst AG und NOM überschreitet 5 Mrd. ECU. Zwei der beteiligten Unternehmen, nämlich Saint-Gobain und Wacker-Chemie/Hoechst AG, erzielen einen gemeinschaftsweiten Umsatz von über 250 Mio. ECU, ohne jedoch mehr als zwei Drittel ihres gemeinschaftsweiten Gesamtumsatzes in ein und demselben Mitgliedstaat zu erzielen. Das angemeldete Vorhaben hat demnach eine gemeinschaftsweite Bedeutung im Sinne des Artikels 1 Absatz 2 der Fusionskontrollverordnung.

## V. VEREINBARKEIT MIT DEM GEMEINSAMEN MARKT

(18) Das geplante Gemeinschaftsunternehmen wird Siliciumkarbid (SiC) herstellen, verarbeiten, vermarkten und verkaufen.

### A. RELEVANTE PRODUKTMÄRKTE

### A.1. Abgrenzung des Produktmarkts

*Produktionsverfahren*

(19) SiC ist ein synthetisches Mineral, das aus gereinigtem Quarzsand ($SiO_2$) und Kohlenstoff (C) — in Form von Petrolkoks mit niedrigem Aschegehalt — erzeugt wird. Die Ausgangsstoffe werden in einem bestimmten Kohlenstoff/Quarzsand-Verhältnis in einem elektrischen Widerstandsofen geschmolzen. Dabei kristallisiert SiC bei sehr hohen Temperaturen zwischen 1 600 °C und 2 500 °C. Die SiC-Produktion ist mit einem hohen Energieverbrauch [7] und Emissionen von Schwefelverbindungen und Kohlenmonoxid verbunden.

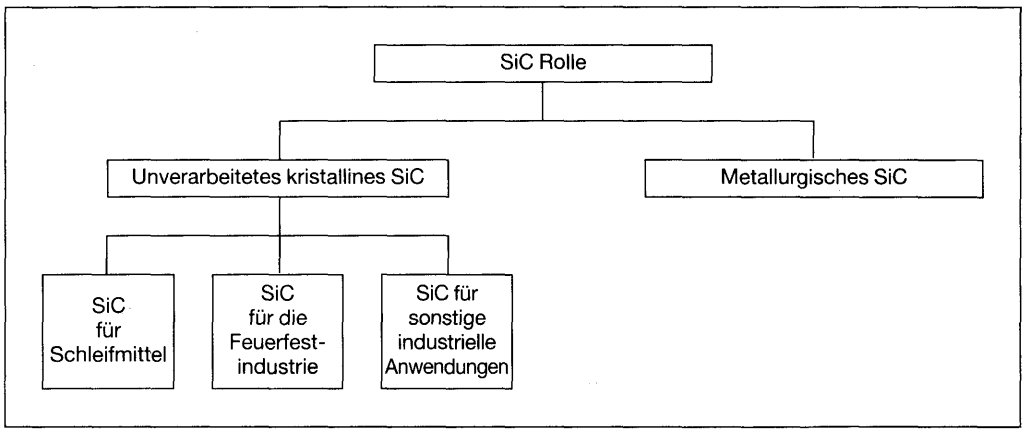
(20) Ein SiC-Ofen besteht aus zwei energiezuführenden Elektroden, die durch einen Graphitkern miteinander verbunden sind. Der Graphitkern wird von der Mischung aus Reaktionsstoffen bedeckt, die sich bei Erhitzung in SiC umwandeln und einen polykristallinen kompakten Zylinder rund um den Graphitkern bilden. Ein solcher Zylinder besteht aus verschiedenen inneren Schichten aus kristallinem SiC und einer äußeren weniger stark kristallisierten Schicht, die als SiC für metallurgische Anwendungen bezeichnet wird. Die kompakteste Struktur aus kristallinem SiC befindet sich in der dem Zylinderkern nächstliegenden Zone. Mit zunehmender Entfernung von der Innenschicht nimmt der SiC-Gehalt ab.

(21) Kristallines SiC wird im wesentlichen als sogenanntes „grünes" oder „schwarzes" SiC erzeugt. Diese Formen unterscheiden sich durch den Gehalt an Spurenelementen (Stickstoff, Aluminium und Bor), die in das Kristallgitter eingelagert sind. Grünes SiC zeichnet sich durch eine sehr hohe chemische Reinheit aus, wohingegen schwarzes SiC einen höheren Aluminiumgehalt hat. Daher ist grünes SiC spröder, jedoch weniger fest als schwarzes SiC. Grünes SiC hat außerdem eine höhere elektrische Leitfähigkeit, wodurch es sich zur Herstellung von Heizelementen, Widerständen und Leuchtdioden eignet. Während zur Herstellung von grünem SiC reine Ausgangsstoffe erforderlich sind, kann schwarzes SiC auch aus nicht umgesetzten Ausgangsstoffen früherer Ofenprozesse erzeugt werden.

[7] Der Stromverbrauch hängt von Größe und Form der Öfen ab und schwankt zwischen 6,3 kWh/kg (ESK-Werk in Delfzijl), 7,1 kWh/kg (Arendal) und 7,7 kWh/kg (Saporoschje). Siehe K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, Sonderdruck aus ceramic forum international/Berichte der DKG, Jg. 69 (1992), Nr. 3, S. 57.

(22) Die äußere Schicht aus weniger stark kristallisiertem SiC wird als SiC für metallurgische Anwendungen von der Stahlindustrie abgenommen, wo es als Zuschlagstoff bei der Stahlerzeugung verwendet wird. Die höherkristallinen Innenschichten des Zylinders mit dem sogenannten Roh-SiC werden nach ihrem SiC-Gehalt sorgfältig voneinander getrennt und weiterverarbeitet. Je nach vorgesehenem Verwendungszweck des Produkts wird das Roh-SiC zerkleinert, gemahlen, auf Mikrokorngröße gebracht, enteisent, mit Wasser gereinigt und chemisch weiterbehandelt. Abschließend wird das SiC-Kornmaterial durch Sieben, Windsichten und Schlämmen in definierte Korngrößenverteilungen klassiert und entweder als SiC für Schleifanwendungen oder für Feuerfestanwendungen angeboten oder aber weiterverarbeitet und als SiC-Pulver verkauft. Die Herstellung und Separation von SiC sind in Abbildung 1 vereinfacht dargestellt.

*Abbildung 1*




(23) SiC-Erzeuger wie Saint-Gobain und ESK sind auf allen Stufen des Produktionsprozesses tätig. Sie stellen Roh-SiC in einem Schmelzwerk her und verarbeiten es anschließend weiter. Am Markt sind jedoch auch Unternehmen tätig, die SiC ausschließlich weiterverarbeiten. Diese Unternehmen betreiben entweder Verwertung, kaufen Roh-SiC oder halbverarbeitetes SiC von Erzeugern innerhalb des EWR oder führen Rohmaterial von außerhalb des EWR ein. Sie werden im folgenden als Verarbeiter bezeichnet.

*Kristallines Roh-SiC und SiC für metallurgische Anwendungen als getrennte Produktmärkte*

(24) SiC-Kornmaterial für metallurgische Anwendungen und kristallines Roh-SiC werden wegen ihrer unterschiedlichen physikalischen und chemischen Eigenschaften für unterschiedliche Anwendungen eingesetzt. Die Austauschbarkeit ist durch den unterschiedlichen SiC-Gehalt der beiden Marktprodukte begrenzt. Der SiC-Gehalt gibt an, in welchem Maße das Material verunreinigt ist. Menge und Art der Verunreinigungen (Aluminium, Eisen, freies $SiO_2$ und freier Kohlenstoff) wirken sich auf die Farbe des SiC und Größe, Form und Gestalt der SiC-Kristalle aus([8]). Für Schleifanwendungen ist ein höherer SiC-Gehalt nötig, weil der SiC-Gehalt neben anderen Parametern auch die Form der Kristalle bestimmt und sich somit unmittelbar auf Schleifvermögen und Schleifleistung des Materials auswirkt. Material mit geringerem SiC-Gehalt weist nicht die chemische Reinheit auf, die zur Herstellung von Feuerfestprodukten erforderlich ist. Daher werden für Schleif- und Feuerfestanwendungen fast ausschließlich die kristallinen Formen des SiC mit einem hohen SiC-Gehalt verwendet, wohingegen das SiC für metallurgische Anwendungen, das in der Eisenhüttenindustrie eingesetzt wird, wesentlich weniger SiC enthält. Laut dem Artikel „Silicon Carbide" von Roger Loughborough in der Zeitschrift „Industrial Minerals" vom November 1994 (Anhang 12 der Anmeldung, S. 47), beläuft sich der SiC-Gehalt bei SiC für metallurgische Anwendungen im allgemeinen auf 85—94 %, bei SiC für Feuerfestanwendungen auf

([8]) K.-H. Mehrwald: History and economic aspects of industrial SiC manufacture, Sonderdruck aus ceramic forum international/Berichte der DKG, Jg. 69 (1992), Nr. 3, S. 54. Der Anteil verschiedener Kristalltypen im SiC-Material hängt wesentlich vom Aluminiumgehalt ab. Siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 1993: Silicon Carbide, S. 750, 752.

92—99 % und bei SiC für Schleifanwendungen auf 98—100 %. Dies wurde durch die Untersuchung der Kommission bestätigt (9).

(25) Die Parteien haben die Auffassung vertreten, daß der SiC-Gehalt für die Unterscheidung zwischen SiC für metallurgische Anwendungen und kristallinem SiC ohne Bedeutung sei. Den Antworten zufolge, die die Kommission auf ihre Befragung von 67 Schleifwerkzeugherstellern, 26 Feuerfestprodukt-Herstellern sowie fünf Abnehmern erhalten hat, die kristallines SiC in anderen industriellen Anwendungen einsetzen, halten die Endabnehmer den SiC-Gehalt für ein wichtiges Merkmal bei der Herstellung ihrer Endprodukte. Außerdem haben mehrere Anbieter angegeben, daß der SiC-Gehalt zusammen mit der Körnung, der chemischen Zusammensetzung und der Dichte das Hauptunterscheidungsmerkmal für die verschiedenen Klassen und Güten von SiC sind. Keines der von der Kommission befragten Unternehmen hielt den SiC-Gehalt für die Unterscheidung zwischen SiC für metallurgische Anwendungen und kristallinem SiC für unbedeutend.

(26) Im Gießerei- und Hochofenbetrieb ist SiC für metallurgische Anwendungen durch kristallines SiC technisch ersetzbar. Wegen des großen Preisunterschieds ist unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten kristallines SiC jedoch nicht als Ersatz anzusehen. Naeh den Erkenntnissen der Kommission betrug im Jahr 1995 der Preis von SiC für metallurgische Anwendungen im EWR rund 477 ECU/Tonne, während kristallines Roh-SiC rund 565 ECU/Tonne kostete. SiC für metallurgische Anwendungen ist wiederum kein Ersatz für kristallines SiC, weil es im allgemeinen nicht die für Schleifmittel erforderlichen Kristalleigenschaften und die für Feuerfest- und sonstige industrielle Anwendungen nötige chemische Reinheit aufweist.

(27) Nach Angabe der Parteien ist „das SiC-Produktionsverfahren der klassische Fall einer Kuppelproduktion, d. h. kristallines SiC und SiC für metallurgische Anwendungen werden gleichzeitig erzeugt ...“ („the production technology for SiC is a classic case of joint production, i. e. metallurgical and crystallized grade SiC are derived at simultaneously ...“, Antwort auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte der Kommission („Antwort“), S. 20). Das sich beim Schmelzprozeß ergebende Verhältnis zwischen SiC für metallurgische Anwendungen und kristallinem SiC ist von Bauart und Größe des Ofens und der Qualität des Rohmaterials abhängig. Der Ofen kann so betrieben werden, daß nur SiC für metallurgische Anwendungen erzeugt wird. Es ist jedoch technisch nicht möglich, den Anteil des kristallinen SiC über einen bestimmten Wert zu erhöhen. Im herkömmlichen Acheson-Ofen, der von den meisten Erzeugern (Norton eingeschlossen) verwendet wird, kann der Anteil des kristallinen SiC auf etwa 80 % erhöht werden, während das Verhältnis von SiC für metallurgische Anwendungen zu kristallinem SiC in den großen Öfen von ESK in Delfzijl [...] beträgt. Jede wesentliche Steigerung des Anteils kristallinen Materials über diese Werte hinaus würde den Energieverbrauch und die Kosten der chemischen Behandlung stark erhöhen.

(28) Im EWR ist die Erzeugung von SiC für metallurgische Anwendungen ein Nebenprodukt der Erzeugung von kristallinem SiC, weil die Erzeugung von SiC für metallurgische Anwendungen zu jetzigen Preisen weniger rentabel ist. Die Parteien haben in der Antwort (S. 15, Absatz 3) eingeräumt, daß SiC für metallurgische Anwendungen nur ein Nebenprodukt ist. Dies kann auch daraus geschlossen werden, daß eine der aus dem Vorhaben resultierenden Hauptsynergien die Möglichkeit sein soll, den Anteil von kristallinem SiC, das im ESK-Werk in Delfzijl erzeugt wird, zu erhöhen (Antwort, S. 16, Absätze 4 und 5).

(29) Die Parteien haben vorgebracht, daß SiC für metallurgische Anwendungen in bestimmten Fällen auf chemischem Weg zu SiC für Feuerfestanwendungen weiterverarbeitet werden kann. Sie haben daher argumentiert, daß „es die Angebotsumstellungsflexibilität rechtfertigt, auf einen einzigen SiC-Markt zu schließen, der sowohl SiC für metallurgische Anwendungen als auch kristallines SiC umfaßt“ („supply-side substitutability justifies to conclude one single SiC market comprising both metallurgical and crystalline SiC“, Antwort, S. 22). Dies ist jedoch nicht dasselbe wie eine Substituierbarkeit auf der Angebotsseite, da eine Weiterverarbeitung erforderlich ist. Die Weiterverarbeitung von metallurgischem SiC zu kristallinem Roh-SiC bedingt zusätzliche Kosten, vor allem beim Energieverbrauch. Es wäre unvernünftig, SiC für metallurgische Anwendungen anzubieten, wenn es auf einfache Weise zu einträglicherem SiC für Feuerfestanwendungen weiterverarbeitet werden könnte. Bei einer Kuppelproduktion, bei der gleichzeitig SiC für metallurgische Anwendungen und kristallines SiC erzeugt werden und ein Anreiz besteht, den Anteil von SiC für metallurgische Anwendungen so weit wie möglich zu verringern, ist schwerlich einsehbar, wieso es eine spürbare Angebotsumstellungsflexibilität geben sollte. Wenn dem so wäre, wäre es vernünftiger, nur kristallines SiC zu erzeugen und damit die Erzeugung von SiC für metallurgische Anwendungen als Nebenprodukt zu vermeiden. Die Kuppelproduktion schränkt die Angebotsumstellungsflexibilität stark ein, was auch aus der Tatsache hervorgeht, daß SiC für metallurgische Anwendungen weiterhin erzeugt wird, obwohl es das weniger einträgliche Produkt ist.

(9) Nach der Umfrage der Kommission beläuft sich der durchschnittliche SiC-Gehalt von SiC-Kornmaterial für Feuerfestanwendungen auf 96 %, von SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen demgegenüber auf 98,4 %.

(30) Aus den obengenannten Gründen ist davon auszugehen, daß die Angebotsumstellungsflexibilität zwischen kristallinem Roh-SiC und SiC für metallurgische Anwendungen stark eingeschränkt und unzureichend ist, und daß die beiden Erzeugnisse zwei verschiedenen relevanten Produktmärkten angehören. Nachfrageseitige Überlegungen stützen diese Schlußfolgerung. Die Frage der Marktabgrenzung kann jedoch offengelassen werden, da auf diesen beiden Märkten keine Wettbewerbsprobleme bestehen.

*Weiterverarbeitetes kristallines SiC für Schleif- und für Feuerfestanwendungen als getrennte Produktmärkte*

(31) Weiterverarbeitetes SiC für Schleif- und für Feuerfestanwendungen wird fast ausschließlich aus kristallinem Roh-SiC hergestellt. Zuerst wird kristallines Roh-SiC nach seinem SiC-Gehalt getrennt und anschließend zerkleinert, gemahlen, enteisent und gesiebt. SiC-Kornmaterial für Feuerfest- und für Schleifanwendungen wird auf unterschiedliche Art klassifiziert. SiC-Schleifmittelkörnungen werden nach den FEPA-Standards klassifiziert, die von der europäischen Schleifmittelindustrie vereinbart wurden([10]), wohingegen SiC-Kornmaterial für Feuerfestanwendungen nach den individuellen Kundenanforderungen klassifiziert wird.

(32) Für Schleifmittel liegen zwei unterschiedliche FEPA-Standards vor, der P-Standard über Schleifmittel auf Unterlagen und der F-Standard über Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel. Zu den Schleifkörpern aus gebundenem Schleifmittel gehören Scheiben, Segmente, Steine und Stäbe, bei denen das Schleifmittel durch ein Bindemittel, in der Regel keramische Binder auf Glasbasis, Harz, Schellack oder Gummi, gebunden wird. Bei Schleifmitteln auf Unterlagen wird dagegen eine Schicht Schleifmittelkorn ohne Zusammenhalt der einzelnen Körner untereinander auf einer elastischen Unterlage, z. B. Papier, Leinen, Fasermaterial oder Tuch, fixiert. Beide FEPA-Standards umfassen eine Reihe von SiC-Körnungen, die die mittlere Korngröße und die Korngrößenvariation innerhalb einer Körnung festlegen. Bei P-Körnungen sind die Toleranzen kleiner als bei F-Körnungen. Jede Abweichung von der festgelegten Korngrößenverteilung beeinträchtigt die Schleifleistung des Schleifmittels, weil zu große Schleifmittelkörner die zu bearbeitende Oberfläche verkratzen und zu kleine Körnungen die Schleifwirkung beeinträchtigen. Daher halten alle von der Kommission befragten Schleifwerkzeughersteller die FEPA-Standards sowohl für die Herstellung ihrer Enderzeugnisse als auch für die Auswahl ihrer Zulieferer für wichtig.

(33) Für Feuerfestprodukte sollen die SiC-Körner für Steine und Formen für Ofenzustellungen blockförmig sein, um eine größtmögliche Dichte zu erzielen, was die Festigkeit und Wärmeleitfähigkeit erhöht. Bei Brennhilfsmitteln müssen die Produkte so leicht wie möglich, dabei aber ausreichend fest sein, um das Gewicht des Brennguts während des Brennvorgangs aufzunehmen. Daher werden splittrige Körner mit einer geringeren Fülldichte gewählt.

(34) Im allgemeinen ist Kornmaterial für Feuerfestanwendungen einfacher zu verarbeiten als Material für Schleifanwendungen, da SiC-Kornmaterial zur Herstellung von Schleifmitteln nicht nur zerkleinert, gesiebt und enteisent wird, sondern häufig auch chemisch behandelt, mit Wasser gewaschen und zum Teil naß klassifiziert wird (siehe Anhang 13 der Anmeldung). Die zusätzlichen Verarbeitungsschritte bedingen höhere Kosten für die Produktion von SiC-Material für Schleifanwendungen als bei der Produktion von Kornmaterial für Feuerfestanwendungen. Der Preisunterschied zwischen Kornmaterial für Schleifanwendungen und für Feuerfestanwendungen spiegelt die unterschiedlichen Kosten der Weiterverarbeitung in gewissem Umfang wider. Nach den Erkenntnissen der Kommission belief sich der Preis von SiC-Kornmaterial für Feuerfestanwendungen 1995 auf rund 835 ECU/Tonne, während SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen rund 1 255 ECU/Tonne kostete.

(35) Das Kornmaterial für Feuerfestanwendungen wird nach individuellen Kundenanforderungen verarbeitet, Schleifkorn hingegen nach FEPA-Standard. Angesichts des allgemein geringeren SiC-Gehalts des Kornmaterials für Feuerfestanwendungen im Vergleich zu Schleifkorn und der andersartigen Klassifizierung von Schleifmittelkörnungen würden Schleifwerkzeughersteller nie in Erwägung ziehen, Kornmaterial für Feuerfestanwendungen zu kaufen, weil es ihre Anforderungen nicht erfüllt. Demgegenüber wäre es Herstellern von Feuerfestprodukten zwar theoretisch möglich, in bestimmten Fällen Schleifkorn zu verwenden, dies scheidet aber in der Praxis aufgrund der individuellen Anforderungen der Hersteller von Feuerfestprodukten und des wesentlich höheren Preises von Schleifkorn aus. Aus der Nachfragesicht stellen SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen und SiC-Kornmaterial für Feuerfestanwendungen daher zwei verschiedene relevante Produktmärkte dar.

(36) SiC-Kornmaterial für Feuerfest- und für Schleifanwendungen wird mit denselben Anlagen zerkleinert, gesiebt und enteisent; die Anlagen werden

([10]) FEPA — Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs: Standard über Körnungen aus Elektrokorund und Siliciumkarbid für Schleifmittel auf Unterlagen (1984) und Standard über Körnungen aus Elektrokorund und Siliciumkarbid für Schleifkörper aus gebundenen Schleifmitteln (1984).

dabei einfach auf das jeweilige Kornmaterial eingestellt, das produziert werden soll. Die bei vielen Arten von Schleifkorn erforderliche Weiterverarbeitung bedeutet jedoch, daß die Möglichkeiten einer Umstellung der Produktion von Feuerfest-Kornmaterial auf Schleifkorn begrenzt sind, wohingegen die Umstellung in umgekehrter Richtung möglich ist. Dabei ist jedoch zu bedenken, daß bei einer größeren Produktionsumstellung auf Schleifkorn die Anlagen zur Weiterverarbeitung von Schleifkorn, z. B. für die chemische Behandlung und die Naßklassifizierung, unausgelastet blieben, was den wirtschaftlichen Anreiz für eine Produktionsumstellung auf Schleifkorn einschränkt.

(37) Hieraus kann geschlossen werden, daß weiterverarbeitetes SiC für Schleifanwendungen und weiterverarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen zwei verschiedenen relevanten Produktmärkten angehören. Dabei ist zu beachten, daß es sich bei den Abnehmern von Schleifkorn und den Abnehmern von Kornmaterial für Feuerfestanwendungen um zwei unterschiedliche Abnehmergruppen handelt, und daß eine Preisdifferenzierung zwischen diesen beiden Abnehmergruppen gemäß den Produktunterschieden möglich ist.

*Weiterverarbeitetes SiC für sonstige industrielle Anwendungen als ein von weiterverarbeitetem SiC für Schleif- und für Feuerfestanwendungen getrennter relevanter Produktmarkt*

(38) Von den genannten Anwendungen abgesehen werden vergleichsweise geringe Mengen SiC einer weiteren Verarbeitung zugeführt, z. B. zu SiC-Pulvern zermahlen oder in einer Reihe sonstiger industrieller Anwendungen eingesetzt. Dazu gehören SiC-Pulver für Metallmatrix-Verbundwerkstoffe und SiC für die Herstellung von Bodenbelägen, Heizelementen, Überspannungsableitern, spannungsabhängigen elektrischen Widerständen und für das Sandstrahlen.

*Schlußfolgerung zu den SiC-Produktmärkten*

(39) Auf der Grundlage des Vorstehenden sind die relevanten Produktmärkte:

— SiC für metallurgische Anwendungen;

— kristallines Roh-SiC;

— weiterverarbeitetes SiC für Schleifanwendungen;

— weiterverarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen;

— weiterverarbeitetes SiC für sonstige industrielle Anwendungen.

(40) Der von der Kommission im vorliegenden Fall verwendete Ansatz zur Marktabgrenzung entspricht dem Ansatz in früheren Fällen. So entspricht die Unterscheidung in fünf verschiedene SiC-Märkte dem Vorgehen der Kommission in der Sache Starck/Wienerberger [11] betreffend einen Zusammenschluß im Markt für Korund, einem ebenfalls in der Schleifmittel- und Feuerfestindustrie sowie für andere industrielle Anwendungen verwendeten Rohmaterial. In jener Entscheidung vertrat die Kommission die Auffassung, daß es für Korund keinen einheitlichen Markt, sondern verschiedene Produktmärkte gibt, die gemäß den Hauptanwendungen und den Unterschieden bei den Nachfragern und Distributionswegen, den nachgefragten Qualitäten, Preisen und möglichen Substitutionsprodukten zu unterscheiden sind. Auch im vorliegenden Fall haben die von der Kommission befragten Abnehmer und Wettbewerber fast einstimmig der obigen Unterscheidung in fünf verschiedene SiC-Märkte zugestimmt.

(41) Ferner wurde in der Sache IV/M.619 — Gencor/Lonrho [12] festgestellt, daß die Metalle der Platingruppe (Platin, Palladium, Rhodium, Iridium, Osmium und Ruthenium) auch in Kuppelproduktionstechnik erzeugt werden. Die Kommission kam dennoch zu der Schlußfolgerung, daß jedes Metall einen eigenen Produktmarkt darstellt, da sich die Metalle hinsichtlich der Preisfestsetzung, Preise und Anwendungen unterscheiden.

(42) Die Parteien haben vorgebracht (Antwort, S. 22, Absatz 4), daß SiC für Schleif-, Feuerfest- und andere industrielle Anwendungen nicht verschiedenen Märkten, sondern einem SiC-Gesamtmarkt angehören. Wie bereits ausgeführt, wird SiC-Kornmaterial für Schleif- und für Feuerfestanwendungen aus kristallinem Roh-SiC hergestellt. Demnach würde das Rohmaterial denselben Produktmärkten wie das weiterverarbeitete Kornmaterial angehören. Diesem Argument wäre nur dann zuzustimmen, wenn die Weiterverarbeitung unwesentlicher Art wäre und die Preise in den Märkten des Rohmaterials und der Enderzeugnisse mehr oder weniger gleich wären, was aber nicht der Fall ist. Die Kommission hat bei ihrer Untersuchung festgestellt, daß sich im Jahr 1995 der Preis für kristallines Roh-SiC im EWR auf durchschnittlich 471 ECU/Tonne belief, während der Preis für SiC-Kornmaterial für Feuerfestanwendungen 835 ECU/Tonne und für Schleifanwendungen 1 255 ECU/Tonne betrug.

[11] Sache IV/M.702 — Starck/Wienerberger, ABl. C 102 vom 4. 4. 1996, S. 18, Randnr. 13. Bestätigt in der Sache IV/M.811 — Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, ABl. C 8 vom 11. 1. 1997, S. 4.

[12] ABl. L 11 vom 14. 1. 1997, S. 30.

(43) Die begrenzte Angebotsumstellungsflexibilität zwischen den verschiedenen SiC-Qualitäten wird auch in den unterschiedlichen Gewinnmargen der einzelnen Qualitäten deutlich. In ihrer Antwort auf die Beschwerdepunkte haben die Parteien eingeräumt, daß [...] (Antwort, S. 4). Ferner sei [...] (Antwort, S. 15). Solche Unterschiede bei den Gewinnspannen könnten bei einer maßgeblichen Angebotsumstellungsflexibilität nicht fortbestehen, die zu überwiegend einheitlichen Gewinnspannen für alle Qualitäten führen würde. Offensichtlich ist die Angebotsumstellungsflexibilität bei den verschiedenen SiC-Qualitäten daher gering.

(44) In ihrer Antwort auf die Beschwerdepunkte haben die Parteien vorgebracht, daß in dem Antidumpingverfahren aus dem Jahr 1994 „die Kommission zu dem Schluß gekommen ist, daß angebotsseitige Argumente aussagekräftig genug sind, so daß eine Abgrenzung des Markts hinsichtlich der Endanwendungen im Fall von SiC nicht gerechtfertigt ist" („the Commission reached the conclusion that supply-side arguments are strong enough that a definition of the market in terms of end-use applications is not justified in the case of SiC", Antwort, S. 19). Laut den Parteien würde die Kommission nicht im Einklang mit der Antidumpingverordnung des Rates vom April 1994 handeln, wenn sie die fünf genannten Märkte für die Zwecke dieses Verfahrens als die relevanten Produktmärkte definiert([13]).

(45) Es ist darauf hinzuweisen, daß ein Antidumpingverfahren andere Ziele verfolgt als ein Fusionskontrollverfahren. Durch ein Antidumpingverfahren sollen Verzerrungen im internationalen Warenhandel beseitigt werden, indem gegen ein Dumping, das den Herstellern in der Gemeinschaft materiellen Schaden zufügt, Maßnahmen ergriffen werden, um den erlittenen Schaden auszugleichen.

(46) In einem Antidumpingverfahren dürfen Maßnahmen nur ergriffen werden, sofern feststeht, daß das von der Industrie in der Gemeinschaft hergestellte Produkt eine zu dem eingeführten Produkt „gleichartige Ware" darstellt. Die Definition der gleichartigen Ware kann aber in einem Antidumpingverfahren eine andere sein als die Definition der relevanten Produktmärkte gemäß der Fusionskontrollverordnung.

(47) Bei einer Untersuchung nach der Fusionskontrollverordnung wird einer detaillierten Ermittlung unter anderem der Anwendungen eines Produkts in der Gemeinschaft, der Abnehmergruppen oder der Substitutionsprodukte größere Aufmerksamkeit gewidmet. Die relevanten Produktmärkte können dabei in größere oder kleinere Märkte als bei der Beurteilung nach den Antidumpingvorschriften abgegrenzt werden.

(48) Im vorliegenden Fall wurde für notwendig erachtet, daß angemeldete Vorhaben auch auf die nachgeordneten Märkte des kristallinen SiC für Schleif-, Feuerfest- und sonstige industrielle Anwendungen hin zu untersuchen, während in der Verordnung des Rates über die Einführung von Antidumpingmaßnahmen die Schlußfolgerung lautete, daß — trotz verschiedener SiC-Qualitäten mit unterschiedlichen Einsatzgebieten — die ähnlichen physikalischen Eigenschaften, das ähnliche Herstellungsverfahren und ein gewisser Grad an Austauschbarkeit bei SiC für metallurgische Anwendungen und bei kristallinem Roh-SiC ausreichende Gründe dafür sind, SiC in der von den Herstellern in der Gemeinschaft verkauften Form als eine dem aus den betreffenden Ländern eingeführten Produkt gleichartige Ware anzusehen. Eine Angebotsumstellungsflexibilität wurde in dem Antidumpingverfahren jedoch nur insoweit berücksichtigt, als festgestellt wurde, daß kristallines Roh-SiC als Ersatz von SiC für metallurgische Anwendungen verwendet werden kann; daraus folgt, daß SiC für metallurgische Anwendungen kein Ersatz für kristallines SiC für Schleif-, Feuerfest- und sonstige industrielle Anwendungen ist.

(49) Daher ist der Entschluß der Kommission gerechtfertigt, für die Zwecke dieses Fusionskontrollverfahrens von den fünf obengenannten Märkten auszugehen. Es trifft jedoch zu, daß die Märkte für Schleif- und für Feuerfestanwendungen differenzierte Produktmärkte sind, die jeweils aus einer Anzahl verschiedener Produktsegmente bestehen. Daraus läßt sich aber nicht der Schluß ziehen, daß jedes dieser Segmente als getrennte relevante Produktmärkte anzusehen sind, da sowohl in dem Schleif- als auch dem Feuerfestmarkt Angebotseinstellungsflexibilitäten vorhanden sind.

(50) Die Parteien haben ferner vorgebracht, daß es für Schleif-, Feuerfest- und metallurgische Anwendungen Substitutionsprodukte für SiC gebe und diese Produkte in die relevanten Produktmärkte einzubeziehen seien. Wie im folgenden ausgeführt, wurde dies durch die Untersuchung der Kommission nicht erhärtet.

([13]) Mit der Verordnung (EG) Nr. 821/94 des Rates, ABl. L 94 vom 13. 4. 1994, S. 21, wurde ein endgültiger Antidumpingzoll auf die Einfuhren von Siliciumkarbid mit Ursprung in der Volksrepublik China, Polen, der Russischen Föderation und der Ukraine eingeführt. In dieser Verordnung wird das betroffene Erzeugnis („Ware und gleichartige Waren") als SiC von sowohl kristalliner als auch metallurgischer Qualität definiert. Diese Definition beruht auf den grundlegenden physikalischen Eigenschaften des SiC, wobei jedoch ausdrücklich eingeräumt wurde, daß SiC in unterschiedlichen Qualitäten für unterschiedliche Anwendungen im gleichen Fertigungsprozeß hergestellt wird.

### A.2. Siliciumkarbid für metallurgische Anwendungen

(51) Die Parteien haben die Auffassung vertreten, daß SiC für metallurgische Anwendungen durch 75 %iges Ferrosilicium (FeSi) mit normalem oder niedrigem Aluminiumgehalt ersetzt werden könne, da beide Materialien denselben Zwecken dienten. Nach Angabe der Parteien beruhen die Preise sowohl von SiC für metallurgische Anwendungen als auch von FeSi auf dem Siliciumgehalt des jeweiligen Materials. Von der Kommission befragte Endanwender haben SiC für metallurgische Anwendungen jedoch besondere Vorzüge zugeschrieben. Die Frage, ob SiC für metallurgische Anwendungen und FeSi ein und demselben relevanten Produktmarkt angehören, kann unbeantwortet bleiben, da der angemeldete Zusammenschluß weder in dem einen noch dem anderen Fall eine beherrschende Stellung begründen oder verstärken würde.

### A.3. Kristallines Roh-SiC

(52) Kristallines Roh-SiC wird an Verarbeiter verkauft, die das Rohmaterial zu SiC-Qualitäten für Schleif-, Feuerfest- und sonstige industrielle Anwendungen weiterverarbeiten. Kein anderes Rohmaterial kommt auf dieser Produktionsstufe als Ersatz für SiC in Betracht, da nur Roh-SiC zu SiC für Schleif-, Feuerfest- und sonstige industrielle Anwendungen weiterverarbeitet werden kann. Die Frage der Marktabgrenzung kann jedoch offenbleiben, da keine beherrschende Stellung begründet oder verstärkt wird.

### A.4. Weiterverarbeitetes SiC für Schleifanwendungen

(53) Die Parteien haben die Auffassung vertreten, daß trotz unterschiedlicher physikalischer Eigenschaften und der Präferenzen der Endanwender in der Schleifwerkzeugindustrie, die bestimmte Schleifmittel für bestimmte Anwendungen vorziehen, SiC mit anderen Rohmaterialien für Schleifanwendungen im Wettbewerb stehe. Nach Angabe der Parteien bilden einige dieser Materialien zusammen mit SiC einen einzigen Produktmarkt. Die Parteien sind daher der Auffassung, daß es keinen getrennten Produktmarkt für SiC für Schleifanwendungen gebe, sondern daß SiC als Teil eines Gesamtmarkts der Rohmaterialien für die Schleifwerkzeugindustrie unter Einschluß von Schleifmitteln wie synthetischen Diamanten, kubisch-kristallinem Bornitrid, Elektrokorund (weißer und brauner Korund), Zirkonkorund und „Seeded-Gel"-Korund anzusehen sei [14]. Dabei haben sie eingeräumt, daß SiC nicht in allen Anwendungen vollständig, sondern nur zu einem gewissen Grad durch diese Werkstoffe ersetzt werden kann. Nach Angabe der Parteien kann SiC in 40 % seiner Anwendungen unmittelbar durch synthetische Diamanten und in 10 % seiner Anwendungen durch weißen Korund ersetzt werden [15]. Deshalb sei es angebracht, 40 % des Absatzes von synthetischen Diamanten und 10 % des Absatzes von weißem Korund an die Schleifwerkzeugindustrie dem SiC-Marktvolumen für Schleifanwendungen hinzuzurechnen [16]. Die Parteien haben hervorgehoben, daß der Markt nach ihrer Definition sehr eng abgegrenzt sei, was bei der Beurteilung der Wettbewerbswirkungen des Zusammenschlußvorhabens zu berücksichtigen sei.

(54) Zur Überprüfung der Angaben der Parteien hat die Kommission eine Befragung der maßgebenden Schleifwerkzeughersteller im EWR durchgeführt. Von insgesamt 67 Herstellern, die auf die Anfrage antworteten, stellen 32 Schleifkörper aus gebundenen Schleifmitteln, 16 Schleifmittel auf Unterlagen und 19 entweder beide Arten von Schleifwerkzeugen her oder gaben nicht an, welche Art von Schleifwerkzeugen sie herstellen. Auf die Hersteller, die an der Befragung teilgenommen haben, entfiel im Jahr 1995 rund ein Drittel des EWR-Marktes (ausgenommen Eigenverbrauch) [17]. Von den 67 Schleifwerkzeugherstellern, die auf den Fragebogen der Kommission antworteten, haben im Jahr 1995 10 (14,9 %) mehr als 500 Tonnen SiC, 19 (28,4 %) mehr als 250 Tonnen und 37 (55,2 %) mehr als 100 Tonnen gekauft. Die Schleifwerkzeughersteller bezogen im Jahr 1995 durchschnittlich 238 Tonnen SiC. Auf den größten Abnehmer entfielen 2,7 % des gesamten im EWR verkauften SiC für Schleifanwendungen.

*Schleifmittel — physikalische und chemische Eigenschaften*

(55) Die Größe des Schleifkorns ist für die Abnehmer von größter Bedeutung, da grobere Körnungen schneller und unter geringerer Wärmeentwicklung schneiden, während sich die Gratbildung durch Verwendung feinerer Körnungen minimieren läßt. Im allgemeinen werden Grobkörnungen für hochbeanspruchende Anwendungen, bei denen der schnelle Materialabtrag vom Werkstück mit grober Oberflächenbearbeitung im Vordergrund steht, und Feinkörnungen für die Endbearbeitung und das Polieren eingesetzt. Kristallform und Korngröße bestimmen das Schleifvermögen des Schleif-

[14] Seite 35 der Anmeldung.

[15] Seite 37 der Anmeldung.

[16] Seiten 37 und 55 der Anmeldung.

[17] Die Zahl umfaßt nur Käufe von SiC, das im EWR produziert oder dorthin eingeführt wurde. Nur wenige Schleifmittelhersteller im EWR gehören einem Konzern an, der Schleifmittelwerke auch in anderen Teilen der Welt betreibt (3M, Tyrolit).

korns, während dessen chemische Reinheit das Verfahren zur Herstellung des Schleifwerkzeug-Endprodukts beeinflußt. Je chemisch reiner, desto besser reagiert das Schleifkorn mit dem Bindemittel (Harze, Keramiken). Besonders wichtig ist dies für die Hersteller von Schleifscheiben, die aus gebundenem Schleifmittel bestehen und den hohen Temperaturen beim Schleifen standhalten müssen, da ein starker Temperaturanstieg die chemische Reaktionsfähigkeit erhöht.

(56) Außer der Korngröße, dem Bindemittel und der Kristallform sind die Art des Schleifmittels und seine Eigenschaften von entscheidender Bedeutung für Schleifvermögen und Schleifleistung des Schleifwerkzeug-Endprodukts. Kennzeichnend für Schleifmittel sind eine Reihe unterschiedlicher Eigenschaften wie Härte, Festigkeit (Bruchneigung), chemische Reaktionsträgheit, Wärmeleitfähigkeit und Schneidkantengeometrie. Je härter ein Schleifmittel beispielsweise ist, desto besser kann es in andere Werkstoffe eindringen und Material vom Werkstück abtragen. Je fester ein Schleifmittel ist, um so besser kann es einer längeren Einwirkung von Hitze, Druck, Stößen und Reibung standhalten. Schleifmittel mit einer hohen Sprödigkeit splittern nach dem Stumpfwerden und legen dadurch neue Schneidkanten zur Fortsetzung des Schleifens frei.

*Siliciumkarbid*

(57) SiC ist außergewöhnlich hart, hat eine gute Standzeit und widersteht einer Erhitzung auf rund 1 500 °C. Aufgrund seiner Härte und Sprödigkeit ist SiC ausgezeichnet für Schleifanwendungen geeignet, insbesondere — nach Angaben der Parteien — für das Schleifen mit Werkzeugmaschinen, das Walzenschleifen (Stahl und Papier), das Schleifen und Polieren von Injektionsnadeln und Schweißnähten sowie das Trennschleifen von Karbiden. SiC wird in großem Umfang für Grauguß, harte Nichteisenmetalle wie Weichbronze, Kupfer, Aluminium, Messing und nichtmetallische Werkstoffe wie Glas, Gummi, Holzteile, Naturstein, Marmor und Sinterkarbide verwendet ([18]). Die Hersteller von Schleifmitteln auf Unterlagen empfehlen SiC für Farben, Lacke, Kunststoffe und Gips ([19]). Grünes SiC ist härter, aber spröder als schwarzes SiC ([20]). Daher wird es hauptsächlich für das Präzisionsschleifen und Polieren von harten Nichteisenmetallen verwendet, wo die scharfen, nadelähnlichen Schneidkanten für das Abtragen von Material erforderlich sind, z. B. für das Entfernen von hartem Zunder auf Stahlwalzen in Stahlwerken. Schwarzes SiC wird dagegen hauptsächlich zum Schleifen nichtmetallischer Werkstoffe eingesetzt. Die Hersteller von Schleifkörpern aus gebundenen Schleifmitteln können wohl eher schwarzes SiC in größerem Maße durch grünes SiC ersetzen, doch kann grünes SiC aufgrund seiner hohen Reinheit und Härte in bestimmten Schleifanwendungen nicht durch schwarzes SiC ersetzt werden ([21]).

(58) Nach den Antworten auf die Befragung durch die Kommission halten 95,7 % der Schleifwerkzeughersteller die Härte des SiC bei der Herstellung ihrer Enderzeugnisse für zumindest „ziemlich wichtig". 75,4 % halten sie für „sehr wichtig". Der Vergleich mit anderen Schleifmitteln zeigt, daß nur synthetische Diamanten, kubisch-kristallines Bornitrid (CBN) und Borkarbid härter als SiC sind. Weißer und brauner Korund sowie Zirkonkorund weisen jeweils eine erheblich geringere Härte als SiC auf (siehe Tabelle 1).

(59) Nach der Umfrage der Kommission verwenden alle Schleifwerkzeughersteller bereits außer SiC noch andere Schleifmittel für die Herstellung ihrer Enderzeugnisse. Die meisten verwenden auch weißen und braunen Korund, einige setzen Zirkonkorund und „Seeded-Gel"-Korund ein, eine kleine Anzahl von Schleifwerkzeugherstellern auch synthetische Diamanten oder kubisch-kristallines Bornitrid. Die meisten Hersteller haben jedoch angegeben, daß SiC nicht durch andere Schleifmittel ersetzt werden könne. Aufgrund seiner besonderen Eigenschaften ist SiC für Schleif- und Polieranwendungen unersetzlich. Die große Mehrzahl der Hersteller hat angegeben, daß sie SiC in anderen Anwendungen als andere Schleifmittel einsetzen würden und der Ersatz von SiC durch andere Schleifmittel nur in sehr eingeschränktem Umfang möglich wäre. Da diese Schleifmittel andere Produkt- und Leistungseigenschaften aufweisen, würde der Ersatz von SiC Forschungs- und Entwicklungsaufwand sowie Erprobung und Änderungen beim Herstellungsverfahren bedingen. Laut den Schleifwerkzeugherstellern würden die Kosten, die mit der Umstellung von einem auf SiC basierenden Produkt auf ein anderes Schleifmittel verbunden wären, 5 bis 10 % der Gesamtkosten überschreiten. Die überwältigende Mehrheit der Schleifwerk-

([18]) Siehe „Specification Manual" von Norton, „General information on conventional abrasives", Anhang 12 der Anmeldung, Dokument D.27, S. 85. Siehe auch den Norton-Katalog 400, Anhang 12 der Anmeldung, S. 10. William W. Wellborn: The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, April 1991, S. 53.

([19]) Siehe Antwort von 3M (UK).

([20]) Siehe Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, Februar 1990, S. 26.

([21]) Nach der Umfrage der Kommission könnte eine zahlenmäßig starke Minderheit (30,2 %) der Schleifwerkzeughersteller, die zur Zeit grünes SiC verwenden, ihre Enderzeugnisse ohne grünes SiC herstellen und statt dessen schwarzes SiC einsetzen. 65,1 % der Hersteller gaben jedoch an, daß sie nur schwerlich wechseln könnten, und 69,8 % gaben an, daß sie grünes SiC selbst dann nicht durch schwarzes SiC ersetzen würden, wenn der Preis für grünes SiC um 5 bis 10 % steigen sollte.

*Tabelle 1*

**Vergleich der Eigenschaften verschiedener Schleifmittel** (1)

| Schleifmittel | Härte | | Festigkeit | Dichte |
|---|---|---|---|---|
| | Mohs | Knoop | Rang/Batelle | g/cm³ |
| Synthetische Diamanten | 10 | 6 000—6 500 | 7 | 3,50 |
| Kubisch-kristallines Bornitrid (CBN) | — | 4 700 | 6 | 3,47 |
| Borkarbid | — | 2 760—3 580 | 6 | 2,5 |
| Grünes SiC | 9,75 | 2 600 | 5 | 3,2 |
| Schwarzes SiC | 9,5 | 2 480 | 4/2,62 | 3,2 |
| Weißer Elektrokorund | 9 | 2 100 | 3 | 3,95 |
| Brauner Elektrokorund | 9 | 2 050 | 2 | 3,95 |
| „Seeded-Gel"-Korund | — | — | — | 3,87—3,95 |
| Zirkonkorund | 7,5 | 1 450—1 700 | 1/3,26 | 4,3—4,6 |

(1) *Quellen:* The Industrial Minerals HandyBook II; Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3. Auflage 1992, Band 1, S. 105; E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Siliciumkarbid, Wien 1977; Angaben der Parteien.

zeughersteller hat daher angegeben, daß sie den Ersatz von SiC durch andere Schleifmittel auch bei einer dauerhaften Anhebung des SiC-Preises um 5 bis 10 % nicht in Betracht ziehen würden (siehe unten).

(60) In ihrer Antwort auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte haben die Parteien ausgeführt, daß „... der Kommission nicht bekannt ist, daß für die Endanwender im Schleifmittelmarkt nicht das von ihnen verwendete Rohmaterial, sondern die Ausführung der Bearbeitung eines bestimmten Werkstoffs von Bedeutung ist" („... the Commission ignores that in the abrasive market endusers do not care about the raw material they use but about the solution for the treatment of a specific material", Antwort, S. 70). Dies hat sich bei der Befragung der EWR-Schleifwerkzeughersteller durch die Kommission nicht bestätigt.

*Elektrokorund*

(61) Elektrokorund ist ein synthetisches Mineral, das bei hohen Temperaturen in einem Ofenprozeß aus Bauxit erzeugt wird. Es wird im wesentlichen in zwei Qualitäten erzeugt, nämlich als weißer Korund, der sich durch seine chemische Reinheit auszeichnet ($Al_2O_3$-Gehalt mindestens 98 %), und als brauner Korund, der einen höheren Anteil an Verunreinigungen enthält ($Al_2O_3$-Gehalt unter 98 %). SiC ist wesentlich härter als die verschiedenen Elektrokorund-Qualitäten, weshalb es auf unterschiedlichen Gebieten eingesetzt werden kann. Außerdem hat SiC ein anderes Schleifmuster als Elektrokorund, der erheblich fester ist. Die Endanwender entscheiden sich daher je nach gewünschter Oberflächenrauheit entweder für SiC oder Korund. Elektrokorunde finden wegen ihrer höheren Festigkeit breite Nutzung bei Hochleistungsschleifanwendungen für Hartmetalle wie Werkzeugstähle, legierte Stähle, nichtrostende Stähle, Schnellarbeitsstähle, Gußeisen, Schmiedeeisen und Hartbronzen (22). Daher werden sie überwiegend für Schleif- und Abgratanwendungen in der Stahlindustrie und in Gießereien verwendet. Typische Produkte, die mit Elektrokorund bearbeitet werden, sind Stahlgußteile, Kurbelwellen und alle Arten von Stahlwerkzeugen sowie Formen und Lehren. Wegen seiner geringeren Härte kann Elektrokorund nicht für die Bearbeitung von Werkstoffen wie Glas, Keramik und Gußeisen verwendet werden.

(22) Siehe „Specification Manual" von Norton, „General information on conventional abrasives", Anhang 12 der Anmeldung, Dokument D.27, S. 85.

(62) Demgegenüber wird SiC in großem Maßstab für das Schleifen und Polieren von Grauguß, harten Nichteisenmetallen wie Weichbronze, Kupfer, Aluminium, Messing und nichtmetallischen Werkstoffen wie Glas, Gummi, Holzteilen, Stein, Marmor und Sinterkarbiden verwendet([23]). SiC kann nicht für das Schleifen von Eisenmetallen, kohlenstoffreichen Werkzeugstählen und legierten Stählen verwendet werden, weil es bei den Temperaturen, die während des Schleifens in der Regel erreicht werden, zu chemischen Reaktionen mit diesen Werkstoffen neigt([24]). SiC reagiert insbesondere mit allen Arten von Oxiden wie Kupferoxid, Nickeloxid, Manganoxid, Chromoxid, Eisenoxid, Calciumoxid und Magnesiumoxid, was unerwünschte Auswirkungen auf das Werkstück hätte. Korund ist demgegenüber selbst bei hohen Temperaturen äußerst reaktionsträge, und es gibt nur wenige Werkstoffe, mit denen er reagiert([25]). Diese Erkenntnis wird durch das „Norton Specification Manual" gestützt, das Trennscheiben aus Korund für die meisten Metalle empfiehlt, während für nichtmetallische Werkstoffe wie Kunststoffe, Glas und Keramiken Trennscheiben aus SiC empfohlen werden([26]). Ferner gibt es unterschiedliche FEPA-Normen für die chemische Analyse von SiC([27]) und von Elektrokorund([28]).

(63) Durch Harz gebundene und keramisch gebundene Schleifscheiben sowohl aus SiC als auch aus Elektrokorund können mit denselben Anlagen hergestellt werden. Geringe Unterschiede bestehen bei den Preßverfahren unter Einsatz hydraulischer Pressen und der Brenntemperatur. Für den Ersatz von SiC durch Elektrokorund wäre jedoch eine Anpassung der jeweiligen Trägermaterialien und der Bindemittelzusammensetzung erforderlich. Da beide für die zu erreichende Schleifleistung von großer Bedeutung sind, würde jede Änderung der Bindemittelzusammensetzung Investitionen in Forschung und Entwicklung sowie eine Erprobungsphase in enger Zusammenarbeit mit potentiellen Kunden erfordern([29]). Mehrere Schleifwerkzeughersteller haben Zweifel geäußert, ob ihre Kunden Ersatzstoffe in allen Fällen akzeptieren würden. In jedem Fall wäre der Ersatz mit Zusatzkosten bei Kundendienst, Vertrieb und Marketing verbunden.

(64) Offenbar sind vor allem die unterschiedlichen physikalischen und Produkteigenschaften der Grund dafür, daß ein Ersatz von SiC durch Elektrokorund nicht anzunehmen wäre, selbst wenn die SiC-Preise um 5 bis 10 % steigen würden. Den Antworten auf die Umfrage der Kommission zufolge wäre die große Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller vom physikalisch-technischen Gesichtspunkt aus „überhaupt nicht" in der Lage, ihre Enderzeugnisse ohne SiC herzustellen und statt dessen weißen Korund einzusetzen. Bei einem dauerhaften Anstieg des SiC-Preises um 5 bis 10 % würden sogar noch weniger Abnehmer SiC durch weißen Korund ersetzen. Bei braunem Korund halten die Schleifwerkzeughersteller die Möglichkeiten für den Ersatz von SiC für noch geringer.

(65) Die Parteien haben angeführt, daß diese Ergebnisse nicht methodisch korrekt ausgewertet wurden, da sie auf einer einfachen Zählung der Antworten beruhen, ohne das wirtschaftliche Gewicht der antwortenden Unternehmen zu berücksichtigen. Es würde der Meinung eines Schleifwerkzeugherstellers mit einem SiC-Verbrauch von rund 5 Tonnen/Jahr zur Möglichkeit eines Umstiegs auf andere Schleifmittel dasselbe Gewicht beigemessen wie der Meinung eines Unternehmens mit einem SiC-Verbrauch von rund 850 Tonnen/Jahr.

(66) Da die Kommission jedoch fast alle maßgebenden Schleifwerkzeughersteller im EWR befragt hat, ist es wahrscheinlich, daß die Möglichkeiten eines Ersatzes von SiC für die überwältigende Mehrheit der Abnehmer noch stärker eingeschränkt sind, als aus den Ergebnissen der Umfrage der Kommission hervorgeht. Die Parteien haben dies indirekt durch ihre Aussage eingeräumt, daß „... ein kleinerer Hersteller, der auf SiC-Produkte spezialisiert ist, natürlich nur SiC für die Herstellung dieser Werkzeuge verwenden kann" („... a smaller manufacturer specialised on SiC products can of course only use SiC for the manufacture of these tools"([30])). Tyrolit, ein bedeutender Hersteller von Schleifwerkzeugen, hat angegeben, daß er SiC

([23]) Siehe „Specification Manual" von Norton, „General information on conventional abrasives", Anhang 12 der Anmeldung, Dokument D.27, S. 85. Siehe auch den Norton-Katalog 400, Anhang 12 der Anmeldung, 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-Siliciumkarbid, Wien 1977, S. 7. Die Reaktionen beginnen bei rund 800 °C. Siehe auch Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation (Anhang 12 der Anmeldung): Study on SiC Abrasive Grain Opportunities, 1994, S. 3.

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

([26]) Siehe das „Specification Manual" von Norton, „Conventional abrasives, cutting-off", Anhang 12 der Anmeldung, Dokument D.27, S. 111.

([27]) „Chemical Analysis of Silicon Carbide", FEPA-Standard 45-1986, R 1993.

([28]) „Chemical Analysis of Fused Aluminium Oxide", FEPA-Standard 46-1986, R 1993.

([29]) Laut Tyrolit könnte die Anpassung und Erprobung eines Bindemittelsystems für ein neues Schleifmittel bis zu einem Jahr dauern. Ein anderer Schleifwerkzeughersteller hat angegeben, daß der Ersatz von SiC in seinen größeren Produktlinien bestenfalls bis zu zwei Jahre dauern würde.

([30]) Seite 7 der Antwort der Parteien.

„teilweise" durch Elektrokorund ersetzen könnte. Andere große SiC-Abnehmer haben jedoch nicht erkennen lassen, daß sie über großen Spielraum für den Ersatz von SiC durch andere Rohstoffe verfügen, da Schleifwerkzeughersteller, die dieselbe oder sogar noch größere Mengen SiC-Kornmaterial als Tyrolit abnehmen, ihre Enderzeugnisse nach eigenen Aussagen nicht ohne SiC herstellen und statt dessen andere Rohmaterialien einsetzen könnten. Da die Mehrzahl der Schleifwerkzeughersteller im EWR kleine und mittlere Unternehmen sind, kann angenommen werden, daß die Gesamtnachfrage nach SiC als Reaktion auf eine kleine, nicht vorübergehende Preiserhöhung noch inelastischer wäre, als die Antworten auf die Umfrage der Kommission bereits erwarten lassen. Diesen Überlegungen zufolge wäre eine geringe aber spürbare Preiserhöhung gewinnbringend.

*Tabelle 2*

**Nettoabgabepreise verschiedener in Deutschland verkaufter Schleifmittel** (1)

| Schleifmittel (Produktkategorien) | Durchschnittspreise (in DM/t, DM 1 000 Karat) | | Änderung |
|---|---|---|---|
| | 1. 2. 1995 | 1. 2. 1996 | (%) |
| Synthetische Diamanten, FEPA-D 852 | 1 525 | — | — |
| Synthetische Diamanten, FEPA-D 252 | 1 860 | 1 684 | -9,46 |
| CBN, klassifiziert | 1 677 | 1 789 | +6,68 |
| Grünes SiC, mind. 98,5 % SiC, klassifiziert nach FEPA-F 60-120 | 2 676 | 2 746 | +2,62 |
| Schwarzes SiC, mind. 98 % SiC, klassifiziert nach FEPA-F 60-120 | 2 379 | 2 475 | +4,04 |
| Weißer Elektrokorund, erste Qualität, klassifiziert nach FEPA-F 60-120 | 1 580 | 1 637 | +3,61 |
| Brauner Elektrokorund, klassifiziert nach FEPA-F 60-120 | 1 440 | 1 353 | -6,04 |

(1) Durchschnittliche Nettoabgabepreise ab Herstellerwerk.
*Quelle:* Umfrage der Kommission bei Anbietern im EWR (einschließlich der Parteien).

(67) Die Kommission ist aus diesen Gründen nicht der Auffassung, daß weißer und brauner Korund unmittelbare und wirkliche Substitutionsprodukte für SiC darstellen. Diese Auffassung wird durch die Tatsache erhärtet, daß Elektrokorunde SiC in Schleifanwendungen nicht verdrängt haben, obwohl SiC wesentlich teurer ist. Den vorliegenden Erkenntnissen zufolge liegt der Durchschnittspreis je Tonne Elektrokorund für Schleifanwendungen wesentlich unter dem von SiC-Schleifkorn. Am 1. Februar 1996 belief sich der Durchschnittspreis für weißen Korund (FEPA-F 60-120) auf 1 637 DM/Tonne, der Durchschnittspreis für schwarzes SiC-Schleifkorn (FEPA-F 60-120) hingegen auf 2 475 DM/Tonne (siehe Tabelle 2). Dies stellt einen Preisunterschied von 51,2 % dar. Der Durchschnittspreis für grünes SiC-Korn (FEPA-F 60-120) lag um 67,8 % höher. Die Kommission hat erhebliche und dauerhafte Preisunterschiede bei ähnlichen Erzeugnissen in früheren Fällen als Indikatoren für unterschiedliche Produktmärkte angesehen (31). Ferner verlief auch die Entwicklung der Durchschnittspreise in den letzten fünf Jahren unterschiedlich. Seit 1991 ist der Preis von weißem Korund um 14,3 % zurückgegangen, während der Preis für schwarzes SiC-Schleifkorn nur um 3,7 % gesunken ist. In demselben Zeitraum fiel der Preis von braunem Korund sogar um 14,8 %.

(68) Aus diesen Gründen werden weißer und brauner Korund vom Standpunkt eines Schleifwerkzeugherstellers nicht als unmittelbare und wirkliche Substitutionsprodukte für SiC angesehen.

(31) Siehe Sache IV/M.53 — Aerospatiale/Alenia/De Havilland, ABl. L 334 vom 5. 12. 1991, S. 42; Sache IV/M.214 — Du Pont/ICI, ABl. L 7 vom 13. 1. 1993, S. 13; Sache IV/M.190 — Nestle/Perrier, ABl. L 356 vom 5. 12. 1992, S. 1.

*Synthetische Diamanten*

(69) Diamantscheiben können nicht mit Anlagen hergestellt werden, die für Scheiben aus herkömmlichen Schleifmitteln wie SiC oder Elektrokorund verwendet werden. Die Technik zur Herstellung von Diamantscheiben ist eine andere, da synthetische Diamanten durch eine dünne Schicht aus Harz, Glasharz oder Metall gebunden werden, die mit dem Schleifkörper aus Aluminium verbunden ist. Alle von der Kommission befragten Schleifwerkzeughersteller haben angegeben, daß sie Diamantscheiben nicht mit denselben Anlagen und Maschinen herstellen können, die sie für die Herstellung von Schleifscheiben aus SiC oder anderen herkömmlichen Schleifkornmaterialien benutzen. Sofern ein Abnehmer nicht bereits Hersteller von Diamantscheiben ist, würden die Kosten für die Umstellung von SiC auf synthetische Diamanten erhebliche Investitionen in neue Anlagen erfordern([32]). Nach Schätzungen verschiedener Schleifwerkzeughersteller würden sich die Investitionen für eine Umstellung auf zwischen 2,5 und 15 Mio. DM belaufen([33]). Außerdem wäre jegliche Produktänderung eine wichtige strategische Entscheidung, die ein dauerhaftes Engagement des Schleifwerkzeugherstellers gegenüber den sehr verschiedenen Kundengruppen bedeuten würde. Ferner wäre es unsicher, ob die Abnehmer der Schleifmittel-Enderzeugnisse Änderungen bei der Zusammensetzung der Schleifmittel akzeptieren würden, da dies auch ihrerseits umfangreiche Investitionen in neue Anlagen bedingen würde (siehe unten). Beide Faktoren lassen es als sehr unwahrscheinich erscheinen, daß die Hersteller von herkömmlichen Schleifwerkzeugen als Reaktion auf eine kleine, aber spürbare Änderung der relativen Preise synthetische Diamanten statt SiC abnehmen würden([34]).

(70) Nach Angaben von Schleifwerkzeugherstellern können synthetische Diamanten nur für die Herstellung metallisch oder galvanisch gebundener, nicht jedoch elastisch gebundener Schleifscheiben verwendet werden. Ferner wäre den Herstellern von Schleifmitteln auf Unterlagen der Ersatz von SiC durch Diamanten nicht möglich, weil die Verwendung von Diamanten aufgrund ihrer gegenüber den herkömmlicherweise verwendeten Unterlagen höheren Standzeit nicht kosteneffizient wäre. Außerdem ist es technisch nicht möglich, mit Harz oder Glasharz gebundene Schleifscheiben unter Verwendung von Diamanten herzustellen.

(71) Aufgrund der überlegenen Härte von Diamanten halten Diamantschleifscheiben wesentlich länger als Schleifscheiben aus herkömmlichem Kornmaterial wie SiC. Wegen ihres hohen Preises werden Diamanten aber nur bei sehr harten Metallen, Glas, Keramik und Stein in Anwendungen eingesetzt, die aufgrund ihres Werts die höheren Kosten auffangen können. In der steineverarbeitenden und in der Bauindustrie sowie bei Schleifanwendungen mit Werkzeugmaschinen der metallbearbeitenden Industrie haben Diamantwerkzeuge SiC größtenteils ersetzt. Dieser Substitutionsprozeß ist weitgehend abgeschlossen. In den verbleibenden Anwendungen, für die SiC weiterhin genutzt wird, ist sein weiterer Ersatz durch synthetische Diamanten wegen des sehr hohen Preises nicht zu erwarten. Dabei handelt es sich um diskontinuierliche, kurzzeitige Anwendungen, in denen SiC gegenüber Diamanten ein besseres Preis-/Leistungs-Verhältnis aufweist.

(72) Die Leistungsanforderungen moderner Werkzeugmaschinen verlangen Schleifscheiben aus synthetischen Diamanten auch dann, wenn der Preis für herkömmliche Schleifmittel wie SiC dauerhaft um 5 bis 10 % sinken würde. Die mit einer Unterbrechung des Bearbeitungsvorgangs verbundenen Kosten sind wesentlich höher als die genannten Einsparungen bei herkömmlichen Schleifmitteln([35]). Wegen der Kosten für die Umstellung von Diamanten auf SiC ist es unwahrscheinlich, daß herkömmliche Schleifmittel selbst bei sinkenden Preisen den Vorsprung der fortgeschrittenen Erzeugnisse wieder aufholen könnten([36]). In jedem Fall ist zu berücksichtigen, daß die SiC-Anbieter, insbesondere die anmeldenden Parteien, und die Schleifwerkzeughersteller mehr oder weniger im gleichen Maße vom technisch bedingten Ersatz von SiC im Werkzeugmaschinenbereich betroffen sind. Der Ersatz herkömmlicher Schleifmittel, insbesondere SiC, in diesem Bereich beruht auf Innovationen und ist nicht das Ergebnis eines Preiswettbewerbs

([32]) Zur Bedeutung der Umstellungskosten für die Produktmarktdefinition siehe Sache IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, ABl. L 75 vom 23. 3. 1996, S. 38, Randnr. 19. Siehe auch Sache IV/M.214 — Du Pont/ICI, ABl. L 7 vom 13. 1. 1993, S. 13, Randnrn. 43/44.

([33]) Die große Spanne bei den erforderlichen Investitionen ist durch die unterschiedliche Zahl von SiC-Produktionslinien dieser Unternehmen begründet.

([34]) Siehe Sache IV/M.475 — Elf Atochem/Shell Chimie, ABl. C 35 vom 11. 2. 1995, S. 4.

([35]) Nach einem von GE Superabrasives vorgenommenen Vergleich der Gesamtstückkosten beim Schleifen ferrometallischer Werkstücke ist CBN um 30 % billiger als Elektrokorund. Siehe Anhang 6 des Schreibens der Parteien vom 11. Juli 1996.

([36]) Dies wird durch die Angabe der Parteien in einem anderen Zusammenhang bestätigt, wonach der Grund für den geringen Umfang von Investitionen in Forschung und Entwicklung von Stoffen wie Elektrokorund und SiC die Tatsache ist, daß diese Massengüter den Vorsprung der fortgeschritteneren Produkte wie „Seeded-Gel"-Korund, CBN und synthetische Diamanten auch bei höheren FuE-Ausgaben nicht aufholen würden. Siehe auch Seite 72 der Anmeldung.

zwischen SiC und Diamanten ([37]). Es ist eher davon auszugehen, daß herkömmliche Schleifscheiben für diese Anwendung Boden verloren haben und die Hersteller nicht in der Lage sind, diesen Prozeß umzukehren ([38]).

(73) Aus den genannten Gründen sind synthetische Diamanten vom Standpunkt eines Schleifwerkzeugherstellers nicht als unmittelbares und wirkliches Substitutionsprodukt für herkömmliches Schleifkorn, insbesondere SiC, anzusehen. Nach den Erkenntnissen der von der Kommission durchgeführten Befragung wäre die große Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller vom physikalisch-technischen Standpunkt aus „überhaupt nicht" in der Lage, ihre Enderzeugnisse ohne SiC herzustellen und statt dessen synthetische Diamanten zu verwenden. Unter der Annahme, daß der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigt, würden sogar noch weniger Abnehmer erwägen, SiC durch Diamanten zu ersetzen.

(74) Da die Kommission alle maßgebenden Schleifwerkzeughersteller im EWR befragt hat, dürften, wenn die Vielzahl kleinerer Hersteller einbezogen wird, die Möglichkeiten zum Ersatz von SiC durch synthetische Diamanten noch begrenzter sein, als aus der Umfrage der Kommission hervorgeht. Mehrere große Hersteller mit einem umfangreichen Sortiment an Schleifwerkzeugen verfügen bereits über Anlagen für die Herstellung von Diamantwerkzeugen. Keiner dieser Hersteller hat jedoch angegeben, daß er Schleifwerkzeuge aus herkömmlichem Schleifkorn und solche aus Diamant mit denselben Anlagen oder derselben Produktionstechnik herstellen könnte. Selbst die Parteien haben nicht behauptet, daß dies möglich wäre. Die überwältigende Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller im EWR stellt jedoch keine Diamantwerkzeuge her und hätte daher erhebliche Investitionen in neue Produktionslinien vorzunehmen, wenn sie SiC durch synthetische Diamanten ersetzen wollten (siehe oben).

(75) Aus diesen Gründen ist die Kommission der Auffassung, daß synthetische Diamanten keine unmittelbaren und tatsächlichen Substitutionsprodukte für SiC für Schleifanwendungen sind. Die unterschiedliche Preisentwicklung stützt diese Auffassung. Seit 1995 ist der Preis für synthetische Diamanten (FEPA-D 252) um 9,5 % zurückgegangen, während der Preis für schwarzes SiC-Schleifkorn (FEPA-F 60-120) gestiegen ist (siehe Tabelle 2).

*Andere Schleifmittel*

(76) Andere Schleifmittel, die die Parteien für austauschbar mit SiC halten, sind kubisch-kristallines Bornitrid (CBN), Zirkonkorund und „Seeded-Gel"-Korund.

(77) CBN wird in ähnlichen Anwendungen wie synthetische Diamanten verwendet. Es wird synthetischen Diamanten beispielsweise in Anwendungen vorgezogen, bei denen die Schleiftemperatur 800 °C übersteigt, da sich synthetische Diamanten ab dieser Temperatur in Graphit umwandeln. Unter der Annahme, daß der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigen würde, würde die große Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller nach der Umfrage der Kommission „überhaupt nicht" erwägen, ihre Produkte ohne SiC herzustellen und es durch CBN zu ersetzen. Außerdem ist der Preis für CBN seit 1991 um 13 % gefallen, der Preis für schwarzes SiC-Schleifkorn dagegen nur um 3,7 % zurückgegangen.

(78) Zirkonkorund, das aus hochreinem Aluminiumoxid und Baddeleyit (Zirkonsand) hergestellt wird, wurde Anfang der siebziger Jahre von Norton erfunden. Heutzutage ist Saint-Gobain der führende Anbieter. Zirkonkorund zeichnet sich durch hohe Bruchneigung bei Erreichen kritischer Temperaturwerte der Werkstückoberfläche aus. Es hat den Vorteil, selbstschärfend zu sein und widersteht langanhaltendem Druck ([39]). Es ist jedoch ein sehr

([37]) Dies wurde durch die Studie von Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation „SiC Abrasive Grain Opportunities" (Anhang 12 der Anmeldung), S. 3, bestätigt, wo es heißt: „... die Einführung von CNC-Schleifmaschinen hat die Abnehmer zur Umstellung auf Diamantscheiben bewegt, die minimalem Verschleiß unterliegen. SiC-Schleifscheiben sind zwar billiger, erfordern jedoch ein ständiges Nachstellen der Maschinen und erhöhte Aufmerksamkeit des Bedieners, da die Schleifscheibe kontinuierlich verschleißt und sich die Abmessungen ändern." („... the introduction of CNC grinding equipment has converted customers to diamond wheels due to their negligible wear rate. SiC wheels, while less expensive, require continuous machine adjustments and increased operator attention due to continuous wheel wear and dimensional changes.")

([38]) In der Studie „SiC Abrasive Grain Opportunities" (siehe vorhergehende Fußnote), S. 3, heißt es: „Sofern keine dramatische Verbesserung der Standzeit von SiC-Produkten durch die Weiterentwicklung der Bindemittel oder Schleifmittel erreicht werden kann, ist unwahrscheinlich, daß sich SiC-Schleifmittel in diesem speziellen Marktsegment [Werkzeugmaschinen-Schleifanwendungen] wieder etablieren können." („Unless a dramatic improvement in SiC product lifetime can be achieved through bond or abrasive development, it is unlikely that this particular market segment [toolroom grinding applications] ca be reclaimed by SiC abrasives.")

([39]) Siehe Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, Februar 1990, S. 19, 31.

teures Produkt und hat hauptsächlich normalen Korund für das Grobschleifen von Eisenmetallen und Armaturen ersetzt. In einer kürzlichen Entscheidung kam die Kommission zu dem Schluß, daß Zirkonkorund einen von weißem und braunem Korund getrennten relevanten Produktmarkt darstellt([40]). Unter der Annahme, daß der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigen würde, würde die große Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller nach der Umfrage der Kommission ihre Produkte „überhaupt nicht" ohne SiC herstellen und es durch Zirkonkorund ersetzen.

(79) „Seeded-Gel"-Korund ist ein hochreiner Korund der Spitzenklasse, der im „Seeded-Gel"-Verfahren hergestellt wird, das 1987 von Norton entwickelt wurde. Saint-Gobain und 3M besitzen die Patente für dieses Erzeugnis und werden auf absehbare Zeit die einzigen Anbieter sein. „Seeded-Gel"-Korund ist ein hartes, scharfes, mikrokristallines Schleifmittel, das in erster Linie für das Präzisionsschleifen schwer schleifbarer kohlenstoffreicher Stähle und legierter Stähle verwendet wird([41]). Dieses neue Schleifkorn verfügt nicht über die Festigkeit des braunen Korunds, es übertrifft auch die Schärfe des Schleifkorns aus weißem Korund, so daß es in erster Linie als Konkurrent des weißen Korunds angesehen wird([42]). Unter der Annahme, daß der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigen würde, würde die große Mehrheit der Schleifwerkzeughersteller nach der Umfrage der Kommission „überhaupt nicht" erwägen, ihre Produkte ohne SiC herzustellen und es durch „Seeded-Gel"-Korund zu ersetzen.

(80) Borkarbid ist ein Schleifmittel mit außergewöhnlicher Härte und guten mechanischen Eigenschaften. Es wird für Läpp-, Polier- und Trennschneidanwendungen eingesetzt, wo es wirtschaftlicher ist als Diamanten. Es wurde von den Parteien nicht als Schleifmittel genannt, das in den relevanten Produktmarkt einzubeziehen ist. ESK ist der weltweit führende Anbieter von Borkarbid. Unter der Annahme, daß der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigen würde, würden fast alle Schleifwerkzeughersteller nach der Umfrage der Kommission „überhaupt nicht" erwägen, ihre Produkte ohne SiC herzustellen und es durch Borkarbid zu ersetzen.

([40]) Sache IV/M.811 — Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, ABl. C 8 vom 11. 2. 1997, S. 4, Randnr. 18.

([41]) Siehe „Specification Manual" von Norton, „General information on conventional abrasives", Anhang 12 der Anmeldung, Dokument D.27, S. 85. Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, Februar 1990, S. 29.

([42]) Siehe Bruce McMichael: Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth. Industrial Minerals, Februar 1990, S. 19, 29.

*Schlußfolgerung*

(81) Die Parteien haben vorgebracht, daß SiC mit den obengenannten Schleifmitteln (ausgenommen Borkarbid), insbesondere mit synthetischen Diamanten und in geringerem Maße mit Korund austauschbar sei. Daher sie es nach ihrer Auffassung gerechtfertigt, dem Marktvolumen 40 % des Umsatzes mit synthetischen Diamanten und 10 % des Umsatzes mit weißem Korund hinzuzurechnen.

(82) Es ist nicht klar, warum nur 40 % des Umsatzes mit synthetischen Diamanten und 10 % des Umsatzes mit weißem Korund dem Marktvolumen hinzugerechnet werden sollten. Falls synthetische Diamanten und weißer Korund in wesentlichem Umfang Substitutionsprodukte für SiC darstellten, wäre es eher angebracht, den relevanten Produktmarkt so zu definieren, daß er SiC, synthetische Diamanten und Korund umfaßt. In diesem Fall wäre jedoch ein Hin- und Herwechseln zwischen diesen Rohstoffen zu beobachten. Soweit der Kommission bekannt ist, findet ein solcher Wechsel nicht statt.

(83) Aus den genannten Gründen vertritt die Kommission die Auffassung, daß synthetische Diamanten und Korund nicht Teil desselben Produktmarkts sind wie SiC für Schleifanwendungen. Gleiche Eigenschaften hinsichtlich der Nutzung reichen nicht aus, um eine Substituierbarkeit in wettbewerblicher Hinsicht zu begründen([43]). Wenn auch SiC und andere Schleifmittel für dieselben Anwendungen eingesetzt werden, liegen nachweislich erhebliche Preisunterschiede zwischen diesen Schleifmitteln, insbesondere SiC und Korund, vor. Dauerhafte Preisunterschiede zwischen verschiedenen Schleifmitteln für dieselben Anwendungen sind ein deutliches Anzeichen dafür, daß diese aus Sicht der Abnehmer unterschiedliche Leistungsmerkmale aufweisen und nicht unmittelbare und tatsächliche Substitutionsprodukte sind([44]). Unterschiede bei den physikalischen Eigenschaften und der Schleifleistung sowie erhebliche Umstellungskosten zeigen das Vorliegen eines getrennten Markts für SiC-Schleifkorn an, auf dem die Unternehmen unabhängig vom Vorgehen der Anbieter anderer Schleifmittel, insbesondere Korund und synthetischen Diamanten, handeln können.

(84) Die Argumente der Parteien für die Einbeziehung von synthetischen Diamanten und Korund in denselben Markt wie SiC könnten ebenso gut auf CBN, Zirkonkorund, „Seeded-Gel"-Korund und Borkarbid bezogen werden (letzteres wurde von

([43]) Sache IV/M.190 — Nestle/Perrier, ABl. L 356 vom 5. 12. 1992, S. 1, Randnr. 9.

([44]) Zur Bedeutung der Preisunterschiede für die Produktmarktdefinition siehe Sache IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, ABl. L 75 vom 23. 3. 1996, S. 38, Randnr. 15.

den Parteien nicht als Teil des relevanten Produktmarkts genannt). In jedem Fall ist die Kommission wie aus den für synthetische Diamanten und Korund geltenden Gründen der Auffassung, daß keiner dieser Rohstoffe Teil desselben relevanten Produktmarkts wie SiC ist.

### A.5. Weiterverarbeitetes Siliciumkarbid für Feuerfestanwendungen

(85) Die Feuerfestindustrie stellt Feuerfeststeine und -formen einschließlich ungeformter Erzeugnisse und Brennhilfsmittel her. Die Steine, Formen und ungeformten Feuerfestprodukte werden zur Zustellung von Hochöfen und Zinköfen, für Abfallverbrennungsanlagen, Aluminiumraffinationsöfen, die Herstellung von Schmelz- und Gießpfannen sowie zur Zustellung von öl- und kohlebefeuerten Kraftwerken verwendet. Brennhilfsmittel werden hauptsächlich in der Keramik- und Porzellanindustrie eingesetzt.

(86) Wegen seiner Eigenschaften (chemische Reaktionsträgheit bei vergleichsweise hohen Temperaturen, hohe Abriebfestigkeit, geringe Wärmeausdehnung, hohe Temperaturwechselbeständigkeit und hohe Wärmeleitfähigkeit) ist SiC ein für die Herstellung verschiedener Feuerfestprodukte besonders gut geeignetes Material. Außerdem weist SiC eine hohe Wärmeleitfähigkeit bei erhöhten Temperaturen auf und ist säure- und laugenbeständig. Keramik stellt ein kleineres Segment des gesamten Feuerfestmarkts dar. In diesem Bereich wird SiC zur Herstellung von Schutzkleidung, Verschleißteilen, Düsen für das Druckstrahlen und Strukturkeramik verwendet. Grünes SiC wird mehr für Keramikanwendungen eingesetzt, während schwarzes SiC aufgrund von Spuren freien Siliciums und Kohlenstoffs weniger rein ist, aber zu vielen komplexen Formen sowohl im Keramik- als auch im Feuerfestbereich verarbeitet wird ([45]).

(87) Die Parteien haben in ihrer Anmeldung angegeben, daß der Durchschnittspreis für Feuerfest-SiC im EWR 1995 bei rund 800 ECU/Tonne lag. Es gibt jedoch große Preisabweichungen, insbesondere für Sonderanwendungen. SiC-Pulver für die Herstellung von Keramikteilen ist auf der höchsten Qualitätsstufe des Markts für Feuerfestmaterialien zu finden. Die Keramikteile werden unter Verwendung von SiC-Pulver gesintert. Die Pulver haben eine mittlere Korngröße von weniger als 2 µm. Deren Preis beträgt ungefähr das Zehnfache des Preises für gewöhnliches Feuerfest-SiC und erreicht durchschnittlich 5 300 ECU/Tonne. Preisbestimmend sind Korngröße, Reinheit und Form des Pulvers.

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

(88) Nach Angabe der Parteien kann SiC für Feuerfestanwendungen in einem gewissen Maß durch andere Rohstoffe ersetzt werden:

— Elektrokorund konkurriert mit SiC insbesondere als Rohmaterial für die Zustellung von Hochöfen und die Fertigung ungeformter Feuerfesterzeugnisse. Nach Angaben der Parteien können 50 % des Hochofenschachts entweder mit Elektrokorund- oder SiC-haltigen Steinen zugestellt werden. Sie schätzen, daß im Jahr 1995 rund 27 % (8,5 Mio. ECU) der gesamten Elektrokorund-Verkäufe im EWR an die Feuerfestindustrie in Höhe von rund 32,3 Mio. ECU unmittelbar durch SiC ersetzbar sind. Der Durchschnittspreis für weißen Korund betrug im Jahr 1995 im EWR rund 580 ECU/Tonne.

— Kohlenstoff und Graphit konkurrieren mit SiC in der Aluminiumindustrie für die Seitenzustellung der Reduktionsöfen ([. . .] % der Öfen sind zur Zeit mit SiC ausgekleidet).

— Cordierit ist ein Oxid-Ton-Material, das zur Zustellung von Öfen zur Herstellung von Porzellan und anderer Keramikerzeugnisse und zur Herstellung von Brennhilfsmitteln verwendet wird. Cordierit konkurriert mit SiC in allen Bereichen, in denen die Erzeugnisse Temperaturen unter 1 380 °C ausgesetzt sind. Der Durchschnittspreis belief sich 1995 im EWR auf 560 ECU/Tonne.

— Mullit wird in den Grundformen Schmelz- und Sintermullit erzeugt. Er konkurriert mit SiC insbesondere bei der Herstellung von Brennhilfsmitteln. Der Durchschnittspreis von Mullit belief sich im EWR auf 790 ECU/Tonne.

— Magnesiumoxid und andere Oxide wurden von den Parteien nicht in die Marktdefinition aufgenommen, weil die Überlappung gering ist, doch muß der Einfluß dieser Produkte laut den Parteien bei der Beurteilung des Vorhabens berücksichtigt werden.

(89) Als Nachweis für die Austauschbarkeit von SiC und den obengenannten Materialien haben die Parteien eine Reihe von Artikeln und Dokumentationen von Feuerfestproduktherstellern angeführt:

a) Nach den Parteien belegt die Auflistung der Produkte in den Katalogen zweier Feuerfestproduktthersteller, [zwei große Hersteller] die Substitution von SiC durch andere Materialien für Hochofenzustellungen. Solche Kataloge sind jedoch nicht ohne weiteres als Beleg für eine Substitution anzusehen. Wie von den Parteien eingestanden, hängt die Wahl des Materials vom Hochofentyp ab. SiC ist beispielsweise wegen seiner guten Wärmeleitfähigkeit für wassergekühlte Hochofen unersetzlich. Korund kommt als Alternative dafür nicht in Frage. Allein aus der Tatsache, daß Unternehmen wie

[zwei große Hersteller] Produkte aus SiC und Korund in ihren Produktkatalogen zusammen aufführen, kann noch nicht geschlossen werden, daß es sich um Substitutionsprodukte handelt. Dies wurde von den Herstellern von Feuerfestprodukten bestätigt, die nach eigenen Angaben über keinen Ersatz für SiC verfügen (siehe unten).

b) Die Parteien behaupten, daß Thyssen laut einem Artikel in „Eisen und Stahl" Nr. 11 vom November 1995 für Hochofenzustellungen ausschließlich Korund verwende. Dies stimmt jedoch laut Tabelle 5 des Artikels nicht; dort heißt es, daß SiC-Steine im neuen Thyssen-Hochofen 2 verwendet wurden.

c) Die Parteien geben an, daß wissenschaftliche Unterlagen des Industriesachverständigen Ray die Substituierbarkeit von SiC durch andere Materialien in Hochöfen belegen. In den Artikeln von Ray wird unter anderem die Auswahl von Feuerfestprodukten für Hochofenzustellungen behandelt. Darin wird aber nicht die Substituierbarkeit von SiC durch andere Materialien, sondern die bessere Eignung von SiC für bestimmte Anwendungen in Hochöfen hervorgehoben.

d) Hinsichtlich Brennhilfsmitteln belegen die Produktbroschüren von Annawerk nach Auffassung der Parteien, daß SiC, Cordierit, Mullit und Korund im Hinblick auf ihre Anwendungen nur geringfügig unterscheidbar sind. In diesen Broschüren wird jedoch ausdrücklich darauf hingewiesen, daß SiC-Brennhilfsmittel andere Eigenschaften als Brennhilfsmittel aus Cordierit, Mullit und Korund haben. SiC-Produkte weisen danach die höchste Kaltdruckfestigkeit, Heißbiegefestigkeit und Wärmeleitfähigkeit auf. Diese Eigenschaften sind für die Materialauswahl für einen bestimmten Ofentyp und einen bestimmten Typ von Anwendungen wichtig. Dies ist der Grund dafür, daß es verschiedene Arten von Produkten gibt, wobei Produkte auf SiC-Basis teurer sind.

(90) Die Parteien sind der Auffassung, daß 27 % des in der Feuerfestindustrie verwendeten weißen Korunds und rund 40 % des Mullit-, Cordierit- und Graphitverbrauchs dem relevanten Produktmarkt zuzurechnen sind.

(91) Zur Prüfung der von den Parteien vorgetragenen Auffassung hat die Kommission die maßgebenden Hersteller von Feuerfestprodukten und Keramiken im EWR befragt. Es gingen insgeamt 26 Antworten ein. Auf die von der Kommission befragten Hersteller von Feuerfestprodukten entfielen im Jahr 1995 rund 50 % des EWR-Marktes (ohne Eigenverbrauch der Parteien). Auf den größten Abnehmer entfielen 10,5 % des gesamten im EWR abgesetzten SiC-Volumens für Feuerfestanwendungen.

(92) Laut den Antworten auf die Umfrage der Kommission kann keiner der Hersteller von Feuerfestprodukten allein aus physikalisch-technischen Erwägungen seine Enderzeugnisse ohne SiC herstellen und es durch weißen oder braunen Korund, Cordierit, Mullit, Kohlenstoff oder Graphit ersetzen. Ebensowenig wäre auch keiner der befragten maßgebenden Hersteller bereit, SiC in einem seiner Enderzeugnisse durch weißen Korund, Cordierit, Mullit, Kohlenstoff oder Graphit zu ersetzen, wenn der SiC-Preis dauerhaft um 5 bis 10 % steigen würde. Selbst die Carborundum GmbH, ein Unternehmen des Saint-Gobain-Konzerns, hat angegeben, daß sie ihre Enderzeugnisse „überhaupt nicht" ohne SiC herstellen und es durch andere Rohmaterialien ersetzen könnte.

(93) Die Parteien sind der Auffassung, daß die Substitution deshalb nicht pauschal verworfen werden könne, weil es nicht richtig sei, die Definition des Produktmarkts auf einen einzigen Feuerfest-SiC-Markt zu gründen, vielmehr sei eine Substituierbarkeit auf drei unterschiedlichen Stufen gegeben: bei ungeformten Produkten, bei Steinen und Formen und bei Brennhilfsmitteln. Diese Segmente seien hinsichtlich der Substitutierbarkeit getrennt zu betrachten. Die befragten Hersteller von Feuerfestprodukten decken jedoch alle diese verschiedenen Enderzeugnisse ab. Außerdem handelt es sich bei diesen Unternehmen um die größten Hersteller von Feuerfestprodukten, die im allgemeinen über bessere Möglichkeiten zur Substitution verfügen müßten als kleinere Hersteller. Ihre Meinung kann daher als stellvertretend für den Gesamtmarkt angesehen werden.

(94) Ähnlich wie im Schleifmittelmarkt haben die verschiedenen Feuerfestmaterialien sehr unterschiedliche physikalische und technische Eigenschaften. Wie die Parteien selbst ausgeführt haben, werden diese Rohmaterialien häufig nicht getrennt eingesetzt, sondern in vielen Abwandlungen gemischt, um Enderzeugnisse mit einem bestimmten Leistungsverhalten für bestimmte Anwendungen herzustellen. Diese Produkte ergänzen sich mehr, als daß sie einander ersetzen. Sie werden daher häufig gleichzeitig, an unterschiedlichen Stellen und für unterschiedliche Zwecke im Hochofen oder für Keramikanwendungen eingesetzt. Die von der Kommission befragten maßgebenden Hersteller von Feuerfestprodukten haben angegeben, daß der Großteil ihrer Produktion an Abnehmer geht, die spezifische Produktanforderungen haben oder die für SiC typischen Eigenschaften verlangen. Außerdem haben sie viele Jahre Forschungsarbeit aufgewendet, um den richten SiC-Anteil zu ermitteln, mit dem die Leistungsanforderungen erfüllt werden können.

(95) Die Preisdaten stützen die Auffassung, daß SiC für Feuerfestanwendungen einen anderen Produktmarkt als Elektrokorund, Cordierit, Mullit, Kohlenstoff oder Graphit bildet. Im Fall von Korund wird dies durch die von den Parteien vorgelegten

Preisdaten belegt. Danach stieg der Preis von SiC für Feuerfestanwendungen (mit einem SiC-Gehalt von 98 %) von 874 ECU/Tonne im Jahr 1993 auf 962 ECU/Tonne im Jahr 1995, d. h. um rund 10 %, wohingegen der Preis von braunem und weißem Korund in den letzten drei Jahren zurückging. Unter diesen Umständen wäre es unvernünftig, das teurere Produkt SiC dort zu verwenden, wo ein billigeres Substitutionsprodukt wie z. B. Korund zur Verfügung steht. Diese Preisdaten scheinen daher eher zu belegen, daß SiC für Feuerfestanwendungen einen von weißem und braunem Korund getrennten relevanten Produktmarkt darstellt.

(96) Aus den von den Parteien vorgelegten Belegen geht nicht hervor, wie die einfache Austauschbarkeit von SiC durch die anderen Materialien bewirkt, daß die Abnehmer bei einem Anstieg des SiC-Preises um einen geringen Prozentsatz sofort auf beispielsweise Korund umstellen. Vielmehr ist davon auszugehen, daß eine Umstellung zwischen den Materialien neue Produktentwicklungen durch die Hersteller von Feuerfestprodukten erfordern würde.

(97) Aus der Befragung von Feuerfestproduktherstellern und den Äußerungen der Parteien ist zu schließen, daß es keine Möglichkeiten zur Substitution von SiC durch Elektrokorund und andere Materialien gibt. SiC für Feuerfestanwendungen bildet somit einen getrennten relevanten Produktmarkt.

### A.6. Weiterverarbeitetes Siliciumkarbid für andere industrielle Anwendungen

(98) Wie in Abschnitt A.1 ausgeführt, werden verhältnismäßig geringe Mengen von weiterverarbeitetem SiC auch in einer Reihe anderer industrieller Anwendungen eingesetzt (siehe oben). Die Parteien vertreten die Auffassung, daß SiC gänzlich durch andere Materialien ersetzt werden könne. Bei Bodenbelägen diene brauner Korund genau demselben Zweck. Bei Überspannungsableitern und elektrischen Widerständen sei Zinkoxid ein vollwertiger Ersatz für SiC([46]). Offenbar muß der Produktmarkt nicht endgültig abgegrenzt werden, weil selbst bei der Definition des kleinstmöglichen Markts keine Wettbewerbsprobleme zu erkennen sind.

## B. RÄUMLICH RELEVANTE MÄRKTE

*Allgemeine Bemerkungen zu den Einfuhrdaten*

(99) Nach den EUROSTAT-Statistiken beliefen sich die Gesamteinfuhren von SiC in die EU der 12 im Jahr 1995 auf 141 254 Tonnen (88 Mio. ECU). Dabei wurden aus Norwegen mengenmäßig 41,4 % und wertmäßig 59,5 %, aus China 16,1 % bzw. 6,7 % und aus Rußland 10,3 % bzw. 6,7 % eingeführt.

(100) Die Gesamteinfuhren von SiC in die EU der 12 mit Ausnahme der Einfuhren aus Norwegen beliefen sich 1995 auf 82 832 Tonnen (35,7 Mio. ECU). Nach den EUROSTAT-Statistiken beliefen sich die Einfuhren aus Nicht-EWR-Ländern in die drei neuen Mitgliedstaaten Schweden, Finnland und Österreich auf 109 Tonnen (71 000 ECU). Nach den amtlichen Einfuhrstatistiken Norwegens schließlich beliefen sich die SiC-Einfuhren aus Nicht-EU-Ländern in Norwegen auf 3 716 Tonnen (1,5 Mio. ECU). Zusammengenommen beliefen sich die Gesamteinfuhren von SiC in den EWR im Jahr 1995 auf 86 657 Tonnen (37,2 Mio. ECU).

(101) Die Parteien haben vorgebracht, daß die EUROSTAT-Statistiken bestimmte SiC-Einfuhren aus Nicht-EWR-Ländern in die drei neuen Mitgliedstaaten nicht enthielten (1 038 Tonnen für Schweden und 415 Tonnen für Österreich/Finnland). Außerdem werden nach Ansicht der Parteien die SiC-Einfuhren von 3 603 Tonnen in Dänemark in den EUROSTAT-Statistiken fälschlicherweise als Einfuhren aus Norwegen statt aus der Ukraine ausgewiesen. Addiert man diese Zahlen, so beliefen sich die Einfuhren in den EWR nach Auffassung der Parteien auf [> 90 000] Tonnen. Diese Zahl liegt um [5—10 %] über den der amtlichen Statistik entnommenen Einfuhrzahlen. Nach den Marktanteilsangaben der Parteien beliefen sich die Gesamteinfuhren von SiC auf [> 90 000] Tonnen ([< 40] Mio. ECU)([47]). Diese Zahlen übersteigen die den EUROSTAT-Statistiken entnommenen Einfuhrzahlen um [. . .] bzw. [. . .].

(102) Die Kommission vertritt die Auffassung, daß die EUROSTAT-Statistiken zuverlässige Informationen über die SiC-Gesamteinfuhren in die Gemeinschaft liefern. Die Parteien haben keine nachprüfbaren Informationen über das Ursprungsland und die Qualität des angeblich eingeführten SiC oder über die Verarbeitungsunternehmen oder Endverbraucher, für die das SiC bestimmt war, vorgelegt. Sie konnten nicht angeben, ob es sich um fertigverarbeitetes oder zur Weiterverarbeitung in der Gemeinschaft bestimmtes halbverarbeitetes SiC handelte. Außerdem kann nicht ausgeschlossen werden, daß sich die vorerwähnte Differenz aus einer falschen Darstellung bestimmter Einfuhren in den dänischen Einfuhrstatistiken ergeben könnte. Nach den EUROSTAT-Statistiken und den norwegischen Einfuhrstatistiken beliefen sich demnach die gesamten SiC-Einfuhren in den EWR im Jahr 1995 auf 86 657 Tonnen (37,2 Mio. ECU).

([46]) Siehe Anmeldung, S. 44.

([47]) Diese Zahlen ergeben sich aus der Addition der in den Marktanteilstabellen für die jeweiligen Anwendungen ausgewiesenen Einfuhren. Nach der Marktanteilstabelle für den gesamten SiC-Markt ergab die Addition der Einfuhren sogar (> 90 000] Tonnen ([< 40] Mio. ECU).

*Tabelle 3*

**Vergleich der Einfuhrzahlen nach den Berechnungen der Parteien und der Kommission**

| SiC-Einfuhren | Zahlen der Parteien | | Zahlen der Kommission | |
|---|---|---|---|---|
| | in Tonnen | in 1 000 ECU | in Tonnen | in 1 000 ECU |
| Einfuhren in die EU (12) mit Ausnahme Norwegens nach EUROSTAT-Statistiken | 82 832 | 35 665 | 82 832 | 35 665 |
| Einfuhren aus Nicht-EU-Ländern in Norwegen nach norwegischen Einfuhrstatistiken | 3 716 | 1 497 | 3 716 | 1 497 |
| Einfuhren aus Nicht-EWR-Ländern nach Österreich, Finnland und Schweden (EUROSTAT) | 109 | 71 | 109 | 71 |
| Einfuhren mit Ausnahme Norwegens in die EU (15), angeblich nicht durch EUROSTAT-Statistiken erfaßt | 5 056 | ? | — | — |
| Einfuhren nach Norwegen, angeblich nicht durch norwegische Einfuhrstatistiken erfaßt | 15 | ? | — | — |
| **Ingesamt** | **91 728** | ? | **86 657** | **37 233** |
| Einfuhren von SiC für metallurgische Anwendungen | [>45 000] | [>15 000] | 51 362 | 23 330 |
| Einfuhren von kristallinem Roh-SiC | [<25 000] | [<10 000] | 21 284 | 9 180 |
| Einfuhren von verarbeitetem Kornmaterial für Schleifanwendungen | [>10 000] | [>10 000] | 9 100 | 8 188 |
| Einfuhren von verarbeitetem Kornmaterial für Feuerfestanwendung | [>10 000] | [>5 000] | 4 911 | 3 015 |
| Einfuhren von Kornmaterial für sonstige industrielle Anwendungen | — | — | 556 | 425 |
| **Einfuhren nach den Marktanteilstabellen (siehe C.)** | [>90 000] | [>40 000] | **87 213** | **44 138** |

(103) Amtliche Einfuhrstatistiken, die zwischen SiC für metallurgische Anwendungen und kristallinem Roh-SiC sowie zwischen verschiedenen Arten von verarbeitetem SiC für unterschiedliche Anwendungen unterscheiden, liegen nicht vor. Die EUROSTAT-Statistiken weisen lediglich die Gesamtmenge und den Gesamtwert des in die Gemeinschaft eingeführten SiC aus. Nach den von den Parteien übermittelten Marktanteilstabellen beliefen sich die Gesamteinfuhren von Roh-SiC 1995 auf [< 25 000] Tonnen ([< 10] Mio. ECU), die Einfuhren von SiC für metallurgische Anwendungen auf [> 45 000] Tonnen ([> 15] Mio. ECU), die Einfuhren von verarbeitetem Kornmaterial für Schleifanwendungen auf [> 10 000] Tonnen ([> 10] Mio. ECU) und die Einfuhren von verarbeitetem Kornmaterial für Feuerfestanwendungen auf [> 10 000] Tonnen ([> 5] Mio. ECU): Bei diesen Zahlen handelt es sich, wie die Parteien zugeben, um Schätzwerte, die sich auf ihre Markterfahrung und die monatlichen Einfuhrstatistiken der Mitgliedstaaten stützen. Die Parteien haben die Durchschnittspreise der verschiedenen Einfuhren berechnet und auf diese Weise die Einfuhren bestimmten Anwendungen zugewiesen.

(104) Die Kommission bezweifelt, daß die von den Parteien vorgelegten Zahlen ein korrektes Bild der Marktstruktur und der Bedeutung der Einfuhren in den EWR vermitteln. Erstens ist es nach den von den Anbietern und Abnehmern vorgelegten Angaben ziemlich wahrscheinlich, daß die Parteien den

Anteil von SiC für metallurgische Anwendungen an den Gesamteinfuhren unterschätzt und folglich den Anteil von kristallinem SiC überschätzt haben. Zweitens sind die Parteien über die Versorgungsquellen und die Absatzstruktur der Verarbeitungs- und Handelsunternehmen im EWR nicht umfassend informiert. Um die Schätzungen der Parteien zu überprüfen, hat die Kommission eine Umfrage bei allen großen Anbietern (Hersteller, Verarbeiter, Händler) im EWR durchgeführt. Diese Anbieter und die Parteien importierten zusammen im Jahr 1995 74 466 Tonnen (35,6 Mio. ECU) SiC. Diese Zahl umfaßt 45 851 Tonnen (20,8 Mio. ECU) SiC für metallurgische Anwendungen, 19 000 Tonnen (8,2 Mio. ECU) kristallines Roh-SiC und 9 615 Tonnen (6,6 Mio. ECU) verarbeitetes kristallines Kornmaterial ([48]).

(105) Außerdem kauften gemäß der Kundenumfrage die Schleifmittelhersteller 881 Tonnen (975 000 ECU) verarbeitetes Kornmaterial bei Händlern oder Vertretern, die in enger Verbindung zu Nicht-EWR-Herstellern stehen. Die Hersteller von Feuerfestprodukten und Keramik bezogen ihrerseits 112 Tonnen (240 000 ECU) Kornmaterial. Diese Käufe wurden als Direktimporte durch Endverbraucher angesehen. Da die Umfrage der Kommission nach Angaben der Parteien 29,1 % des Marktvolumens für Schleifmittel und 53,2 % des Marktvolumens für Feuerfestprodukte betraf, wurden die Einfuhrdaten entsprechend hochgerechnet. Die Kommission gelangte dabei zu dem Ergebnis, daß sich die Einfuhren von verarbeitetem kristallinem SiC durch Endverbraucher auf 3 240 Tonnen (3,8 Mio. ECU) beliefen. Da sich die Umfrage auf alle größeren Abnehmer erstreckte, wird die Höhe der Direkteinfuhren durch Abnehmer bei diesen Zahlen eher überschätzt. Die kleineren Abnehmer werden wahrscheinlich weniger einführen.

(106) Die Addition beider Zahlen ergibt, daß die Gesamteinfuhren der von der Kommission befragten Anbieter bzw. Endabnehmer 77 706 Tonnen (39,4 Mio. ECU) betrugen. Dies entspricht mengenmäßig 89,3 % der den amtlichen EUROSTAT-Statistiken entnommenen Gesamteinfuhren und [< 85] % unter Zugrundelegung der Einfuhrdaten der Parteien.

(107) Da sich die Umfrage der Kommission nicht auf die Gesamteinfuhren in den EWR erstreckt, wurden die von den Anbietern anläßlich der Umfrage erhaltenen Einfuhrzahlen entsprechend hochgerechnet. Dabei gelangte die Kommission zu dem Ergebnis, daß im Jahr 1995 51 362 Tonnen (23,3 Mio. ECU) SiC für metallurgische Anwendungen, 21 284 Tonnen (9,2 Mio. ECU) kristallines Roh-SiC und 14 567 Tonnen (11,6 Mio. ECU) weiterverarbeitetes kristallines Kornmaterial eingeführt wurden. Die Gesamteinfuhren von weiterverarbeitetem kristallinem SiC bestanden aus 9 100 Tonnen (8,2 Mio. ECU) Kornmaterial für Schleifanwendungen, 4 911 Tonnen (3 Mio. ECU) Kornmaterial für Feuerfestanwendungen und 556 Tonnen (425 000 ECU Kornmaterial für sonstige industrielle Anwendungen (siehe Tabelle 3).

### B.1. Siliciumkarbid für metallurgische Anwendungen

(108) Der SiC-Markt für metallurgische Anwendungen ist durch erhebliche Einfuhren in den EWR aus verschiedenen Teilen der Welt, insbesondere aus China, Osteuropa und Südamerika geprägt. Die Beförderungskosten fallen kaum ins Gewicht, da SiC für metallurgische Anwendungen als Schüttgut in großen Mengen befördert wird. Nach Angaben der Parteien sind die Preise seit der Einführung von Antidumpingzöllen im Jahre 1994 um 32 % gestiegen. Diese Antidumpingzölle haben aber offensichtlich einen wirksamen Wettbewerb der Anbieter außerhalb des EWR nicht behindert, da beispielsweise auf die Einfuhren aus China im Jahr 1995 weiterhin mehr als 15 % des EWR-Markts entfielen und die Gesamteinfuhren 1995 wertmäßig rund 50 % ausmachten.

(109) Aus diesen Gründen ist der räumlich relevante Markt für SiC für metallurgische Anwendungen offensichtlich der weltweite Markt.

### B.2. Kristallines Roh-SiC

(110) Nach Angaben der Parteien beliefen sich die Einfuhren von kristallinem Roh-SiC in den EWR im Jahr 1995 auf [< 25 000] Tonnen ([< 10] Mio. ECU). Die Untersuchung der Kommission hat jedoch ergeben, daß insgesamt rund 21 300 Tonnen (9,2 Mio. ECU) eingeführt wurden. Abgesehen davon haben EWR-Hersteller im Jahr 1995 nur in geringem Umfang Roh-SiC an Dritte verkauft. Der größte Einzelimporteur von kristallinem Roh-SiC im EWR war Saint-Gobain. Diese Gesellschaft führte [. . .] Tonnen aus [. . .] zur Weiterverarbeitung durch ihre Tochter Intermat ein. ESK importierte [. . .] Tonnen Roh-SiC aus [. . .]. Die Parteien führten zusammen [. . .] Tonnen Roh-SiC in den EWR ein, die rund [. . .] % der Gesamteinfuhren ausmachten. Die übrigen Einfuhren stammten überwiegend aus Rußland (Volzhsky), Venezuela (SiCVen), Rumänien (Casirom und Carbochim) und der Schweiz (Timcal). Die Untersuchung der

([48]) Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, daß verarbeitetes SiC für Schleif-, Feuerfest- und andere industrielle Anwendungen einen durchschnittlichen SiC-Gehalt von 96,9 % aufwies. Mengenmäßig nur rund 7,2 % und wertmäßig rund 4,6 % des 1995 an industrielle Endverbraucher im EWR verkauften verarbeiteten SiC hatte einen SiC-Gehalt von weniger als 94 %. Deswegen vertritt die Kommission die Auffassung, daß nur SiC mit einem SiC-Mindestgehalt von 94 % kristallines SiC ist.

Kommission hat ergeben, daß Roh-SiC-Einfuhren mengenmäßig rund 89 % und wertmäßig rund 85 % des Gesamthandels mit kristallinem Roh-SiC im EWR ausmachten (mit Ausnahme der Verkäufe für den eigenen Gebrauch).

(111) Wenn auch der hohe Einfuhranteil von 85 % darauf schließen läßt, daß der räumliche Erfassungsbereich des sachlich relevanten Marktes für kristallines Roh-SiC über den EWR hinausreicht, braucht eine endgültige Abgrenzung dieses Marktes nicht vorgenommen zu werden, da der geplante Zusammenschluß weder zur Begründung noch zur Verstärkung einer beherrschenden Stellung bei kristallinem Roh-SiC führen würde, selbst wenn der räumlich relevante Markt der EWR wäre.

### B.3. Verarbeitetes SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen

(112) Die Parteien haben vorgebracht, daß der relevante Markt für SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen der weltweite Markt sei. Für die meisten der von der Kommission befragten Schleifmittelhersteller stellen jedoch Anbieter außerhalb des EWR keine Versorgungsalternativen zu den EWR-Anbietern dar. Da die Kommission sämtliche großen Abnehmer befragt hat, die am ehesten in der Lage sein dürften, sich außerhalb des EWR zu versorgen, kann angenommen werden, daß die Möglichkeiten sämtlicher Schleifmittelhersteller, SiC außerhalb des EWR zu beziehen, sogar noch geringer sind, als die Untersuchung der Kommission ergibt. Die Hauptgründe für die Feststellung, daß der EWR einen getrennten sachlich relevanten Markt darstellt, sind:

*Unterschiedliche Industrienormen und Produkteigenschaften*

(113) In Westeuropa wurden die FEPA-Standards im Wege der Zusammenarbeit zwischen den Industrieverbänden der Mitgliedstaaten, Norwegens und der Schweiz festgelegt. Diese Standards betreffen die Bezeichnung und die Korngrößenverteilung von Körnungen aus Elektrokarborund, SiC für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel (FEPA-F) und für Schleifmittel auf Unterlagen (FEPA-P)([49]). Die FEPA-Standards sind in der Gemeinschaft in die verschiedenen nationalen Normen übernommen worden. Gegenwärtig bestehen in Westeuropa, in den USA, in Japan, China und Polen sowie Rußland unterschiedliche Korngrößenverteilungsnormen für SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen.

(114) Das American National Standards Institute (ANSI) in den USA hat eigene Normen, die für Makrokörnungen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel mit dem FEPA-P-Standard übereinstimmen. Für Schleifmittel auf Unterlagen ist der FEPA-P-Standard strenger als die ANSI-Norm. In Japan entspricht die japanische Industrienorm für Körnungen für Schleifmittel auf Unterlagen dem FEPA-P-Standard. Während die japanische Norm für Makrokörnungen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel mit dem FEPA-F-Standard übereinstimmt, unterscheidet sich diese für entsprechende Mikrokörnungen vom FEPA-F-Standard. China und Polen haben den FEPA-P-Standard bereits angenommen, aber noch nicht in die nationalen Normen integriert. Die Zertifizierung nach der ISO-Norm (Internationale Normenorganisation) steht immer noch aus. Was die Klassifizierung von Körnungen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel betrifft, so bestehen immer noch Unterschiede, insbesondere im Vergleich zum FEPA-F-Standard für Mikrokörnungen.

(115) Der europäische FEPA-F-Standard ist von der ISO als internationaler Standard für Körnungen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel angenommen worden([50]). Dieser Standard wurde aber noch nicht in die verschiedenen nationalen Normen einbezogen, wozu im übrigen keine Verpflichtung besteht. Außerdem sieht nicht einmal die ISO-Norm die ganze Reihe der durch den FEPA-P-Standard festgelegten Korngrößen vor, da die Mikrokärnungen P 1500 bis P 2500 noch nicht festgelegt wurden([51]). Das in anderen Teilen der Welt für verschiedene Anwendungsbereiche hergestellte Standardmaterial dient gegenwärtig häufig nicht als unmittelbares Substitutionsprodukt für im EWR verwendetes SiC-Kornmaterial. Das meiste in den EWR eingeführte SiC-Kornmaterial muß also in Übereinstimmung mit den FEPA-Standards weiterverarbeitet werden, was zusätzliche Kosten verursacht. Außerdem setzt diese Weiterverarbeitung gewisse Anlagen wie Siebe und Sedimentationsgeräte voraus und kann demnach nicht von den Abnehmern selbst durchgeführt werden.

([49]) Siehe Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs (FEPA): Standard über Körnungen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel (F), 42-1984, R 1993 und Standard über Körnungen für Schleifmittel auf Unterlagen (P), 43-1984, R 1993. Die F-Norm definiert 26 verschiedene Makrokörnungen (F 4 bis F 220) und 11 verschiedene Mikrokörnungen (F 230 bis F 1 200). Die P-Norm definiert 15 verschiedene Makrokörnungen (P 12 bis P 220) und 13 verschiedene Mikrokörnungen (P 240 bis P 2 500).

([50]) Siehe ISO-Norm 8586: Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Bestimmung und Bezeichnung der Korngrößenverteilung.

([51]) Siehe ISO-Norm 6344: Schleifmittel auf Unterlagen — Korngrößenanalyse.

(116) Fast alle von der Kommission befragten Schleifmittelhersteller haben erklärt, daß die Einhaltung der europäischen FEPA-Standards sowohl für die Produktion ihrer Enderzeugnisse als auch für die Auswahl ihrer Anbieter wichtig ist.

(117) Außerdem haben die Ergebnisse der Kommissionsumfragen bestätigt, daß bedeutende Unterschiede in bezug auf die Produkteigenschaften zwischen Anbietern innerhalb und außerhalb des EWR bestehen. Die meisten Schleifmittelhersteller haben erklärt, daß Anbieter außerhalb des EWR nicht in der Lage seien, ihren Anforderungen in bezug auf chemische Reinheit, SiC-Gehalt und Korngrößenverteilung in Übereinstimmung mit dem FEPA-P-Standard zu genügen. Die FEPA-P-Körnungen sind durch sehr strenge Spezifikationen in bezug auf Siebanalyse, Kornform und andere physikalische und chemische Eigenschaften gekennzeichnet. Die meisten Anbieter aus Osteuropa und China stellen SiC-Qualitäten mit einem niedrigen SiC-Gehalt und starker Verunreinigung her, und sind nicht in der Lage, die ganze Palette der für Schleifanwendungen geeigneten SiC-Qualitäten zu liefern.

(118) Es bestehen erhebliche Unterschiede in der Produktpalette bei den Lieferungen von innerhalb und außerhalb des EWR. Die von den Einführern angebotene Produktpalette erfüllt die Kundenanforderungen nicht vollständig, was durch die Aussage der Parteien indirekt bestätigt wurde, wonach die Hersteller außerhalb des EWR die Qualität ihrer Verarbeitungsanlagen und damit ihrer Produkte beständig verbessern. Die Parteien gehen davon aus, daß diese Hersteller in den kommenden Jahren mit dem Ziel expandieren werden, die gesamte Palette der Produkte und Spezifikationen anbieten zu können [52]. Auch verfügen die meisten Hersteller außerhalb des EWR nicht über inländische Normen für sämtliche der von den EWR-Kunden nachgefragten Einteilungen. Wollten sie die gesamte Produktpalette anbieten, so müßten zusätzliche Kapazitäten aufgebaut und besondere Produktionslinien für die EWR-Kunden errichtet werden. Deshalb wären die Hersteller außerhalb des EWR nicht in der Lage, sich den Änderungen bei der Kundennachfrage schnell anzupassen.

*Unzuverlässige Lieferungen nichteuropäischer Anbieter*

(119) Den Antworten auf die Kommissionsumfrage zufolge sind die Schleifmittelhersteller der Auffassung, daß eine beständige Qualität der Lieferungen und die Lieferzuverlässigkeit für die Produktion ihrer Enderzeugnisse wichtig sei [53]. Besonders wichtig sei die Beständigkeit bei der Belieferung des SiC-Kornmaterials. Da diese beiden Faktoren noch wichtiger als der Preis sind, ist es für Anbieter außerhalb des EWR insbesondere in Osteuropa und China schwierig, den Anforderungen der EWR-Abnehmer zu genügen. Obwohl nichteuropäische Anbieter zeitweilig bestimmte Mengen von SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen gemäß den FEPA-Standards anbieten, erachten die EWR-Abnehmer derartige Angebote nicht als annehmbare Versorgungsalternativen. Angebote dieser Art erfolgen gegenwärtig nur gelegentlich und stellen daher langfristig keine zuverlässige Versorgungsquelle dar. Trotz der voranschreitenden Harmonisierung der Normen erwarten EWR-Abnehmer gegenwärtig nicht, daß die Anbieter von außerhalb in der Lage sind, die FEPA-Standards zu erfüllen. Die Einfuhr von SiC aus Nicht-EWR-Ländern würde den Abnehmern vielmehr zusätzliche Risiken und Kosten dadurch verursachen, daß die chemische Zusammensetzung und die Klassifizierung des Materials geprüft werden müssen.

*Verbrauchernähe*

(120) Anläßlich der Anhörung vom 9. Oktober 1996 haben die Parteien erklärt, daß die Verbrauchernähe als ein wichtiger Wettbewerbsvorteil angesehen werden müsse. Ihren Angaben zufolge ist die Korngrößenverteilung, die sich aus der Zerkleinerung und Klassifizierung von Roh-SiC ergibt, nicht vorgegeben, sondern kann dem Bedarf der Kunden angepaßt werden. Innerhalb bestimmter Grenzen kann ein Verarbeitungsunternehmen bereits klassifizierte Makrokörnungen zu feineren Körnungen zermahlen. Deswegen hat ein Anbieter mit Verarbeitungskapazitäten innerhalb des EWR einen bedeutenden Vorteil gegenüber Anbietern von außerhalb, da er seinen Produktionsprozeß auf das von den Kunden kurzfristig verlangte Produkt abstellen kann. Der Kommissionsumfrage zufolge erachten 95,5 % der Schleifmittelhersteller eine „kurzfristige Lieferung bei Bestellung" für die Auswahl ihrer SiC-Lieferanten als wichtig. Für nur 2,9 % von ihnen war dieser Aspekt „ziemlich unwichtig". Darüber hinaus stuften rund 78 % der Schleifmittelhersteller die „Dauer der Zusammenarbeit" mit ihren Lieferanten und die gegenseitige Kenntnis als wichtige Faktoren ein. Nur 8,8 % von ihnen hielten diesen Aspekt bei der Auswahl ihrer Lieferanten für „ziemlich unwichtig". Diese Ergebnisse bestätigen, wie wichtig die Nähe der Lieferanten zu ihren Kunden ist, und müssen als zusätzliche Faktoren angesehen werden, die den räumlichen Erfassungsbereich des Marktes einschränken.

[52] Seite 71 der Anmeldung.

[53] Pünktliche Lieferung und absolute Zuverlässigkeit als Faktoren bei der Abgrenzung des räumlichen Marktes: Siehe Sache IV/M.603 — Crown Cork & Seal/Carnauld Metalbox, ABl. L 75 vom 23. 3. 1996, S. 38, Randnr. 43.

*Einfuhrzölle*

(121) Die gegenwärtigen Zölle auf SiC-Einfuhren von außerhalb des EWR belaufen sich auf 4,5 % für die Entwicklungsländer mit Ausnahme Chinas und auf 6,5 % für China und die Industrieländer.

*Antidumpingmaßnahmen bei SiC-Einfuhren*

(122) Der Rat nahm am 12. April 1994 eine Verordnung an, mit der auf SiC-Einfuhren aus der Volksrepublik China, aus Polen, der Russischen Föderation und der Ukraine ein endgültiger Antidumpingzoll eingeführt wurde([54]). Der auf den unverzollten Nettopreis frei Grenze der Gemeinschaft anwendbare Zollsatz beträgt für Einfuhren aus China 52,6 %, für Einfuhren aus Rußland und der Ukraine 23,3 % und für Einfuhren aus Polen 8,3 %. In bezug auf die Lieferungen der staatlichen V/O Stanko-Import hat die Russische Föderation der Kommission eine mengenmäßige Zusage gegeben. Die Antidumpingmaßnahmen gelten für einen Zeitraum von fünf Jahren und werden im April 1999 auslaufen, es sei denn, die Industrie der Gemeinschaft beantragt deren Überprüfung und weist hinreichend nach, daß nach dem Auslaufen Dumping und Schädigung wieder auftreten würden. Die Maßnahmen können aber auch während ihrer Geltungsdauer überprüft werden, sofern glaubhaft nachgewiesen werden kann, daß sich die Umstände geändert haben. Die Maßnahmen gegenüber den Lieferungen aus der Ukraine werden gegenwärtig überprüft. Die noch nicht abgeschlossene Überprüfung betrifft lediglich die Dumpingspanne.

(123) Nach Aussage der Parteien sind die Antidumpingmaßnahmen der hauptsächliche Grund für die gegenwärtig nur geringen Einfuhren von hochwertigem verarbeitetem SiC in die Gemeinschaft mit Ursprung in den betroffenen Ländern (Antwort, SS. 38, 40). Nach ihrer Ansicht ist der gegenwärtige Antidumpingzoll von 52,6 % das Haupthindernis für chinesische Einfuhren von verarbeitetem SiC für Schleif- und Feuerfestanwendungen in die Gemeinschaft. In ihrer Anmeldung haben die Parteien jedoch vorgebracht, daß „den jüngsten Einfuhrzahlen zufolge selbst die Antidumpingzölle den Strom von Billigimporten in den EWR nicht eindämmen konnten" ([55]).

(124) Die große Mehrheit der von der Kommission befragten Schleifmittelhersteller hat erklärt, daß die Erhebung von Antidumpingzöllen auf SiC-Einfuhren aus den vorerwähnten Ländern die Umlenkung der Bestellungen von Anbietern innerhalb des EWR auf Anbieter in den besagten Ländern erschwert und damit die Preise erhöht habe. Außerdem haben einige Anbieter und Händler die Ansicht vertreten, daß Antidumpingzölle und Einfuhrquoten die Einfuhr von SiC für Schleifanwendungen in den EWR behindern([56]). Nach Aussage der Abnehmer hat sich die Erhebung von Antidumpingzöllen auf SiC-Einfuhren aus den vorerwähnten Ländern vor allem auf die Märkte für SiC für metallurgische Anwendungen und für kristallines Roh-SiC ausgewirkt. Auf den Märkten für verarbeitetes SiC-Kornmaterial habe sich die Erhebung von Antidumpingzöllen nur in beschränkten Maße ausgewirkt, da dieses Material in verhältnismäßig geringen Mengen eingeführt wird und die nachgefragten Qualitäten in China und Osteuropa noch nicht in großen Mengen angeboten werden. Dies wurde in der Erhebung der Kommission zu den Zusagen der Parteien bestätigt (siehe Abschnitt g) und Anlage 3).

*Einfuhr- und Preisdaten*

(125) *Unterschiede bei absoluten Preisen:* Die Parteien vertreten die Auffassung, daß der räumlich relevante Markt der weltweite Markt sei, da die Preise für SiC-Produkte in verschiedenen Anwendungsbereichen keine großen Abweichungen aufweisen und in der ganzen Welt homogen seien. Doch selbst aus den Marktdaten der Parteien geht hervor, daß erhebliche Unterschiede bei den absoluten Preisen für SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen zwischen dem EWR und anderen Teilen der Welt bestehen. Im Jahr 1995 belief sich der durchschnittliche Preis für SiC für Schleifanwendungen im EWR auf [...] ECU je Tonne gegenüber [...] ECU in Osteuropa, [...] in China und [...] ECU im übrigen Europa([57]). Die Parteien behaupten, daß diese Unterschiede auf den unterschiedlichen SiC-Gehalt und unterschiedliche SiC-Qualitäten zurückzuführen seien. Nach den von den Parteien vorgelegten Informationen aber sind die Preise für dieselben SiC-Normen recht unterschiedlich. Die japanischen Preise für dieselbe SiC-Qualität lagen um mehr als 20 % über den Preisen wichtiger Kunden im EWR.

(126) *Unterschiedliche Preisentwicklung:* Außerdem haben sich die Preise in den verschiedenen Gebieten unterschiedlich entwickelt. Im EWR ist der von den Parteien für SiC für Schleifanwendungen berechnete Durchschnittspreis seit 1994 um rund [5—10] % gestiegen, während der Durchschnittspreis in Nord- und Südamerika um 6,7 % und um 0,6 % in Osteuropa zurückgegangen und in China konstant geblieben ist.

([54]) Siehe Verordnung (EG) Nr. 821/94 des Rates vom 12. 4. 1994, ABl. L 94 vom 13. 4. 1994, S. 21.

([55]) Anmeldung S. 50 und S. 62.

([56]) Siehe Antworten von Kuhmichel, Washington Mills, Timcal, Smyris abrasivi.

([57]) Demnach war der EWR-Preis mehr als doppelt so hoch als der Preis in Osteuropa und rund 80 % höher als in China.

(127) Die Kommission hat auch die Preise für bestimmte SiC-Qualitäten für Schleifanwendungen in Nordamerika und im EWR miteinander verglichen. Die Preise für schwarzes SiC-Kornmaterial gemäß der europäischen FEPA-Norm F 60—120 liegen weit über den Preisen für schwarzes SiC-Kornmaterial nach dem entsprechenden amerikanischen Standard. Den Untersuchungsergebnissen zufolge lagen die Preise im EWR im Jahr 1986 um 96 % über den Preisen für entsprechendes Kornmaterial in Nordamerika (beide Preise wurden in DM berechnet). Dieser Unterschied hat in den folgenden Jahren zugenommen und erreichte 1991 einen Höhepunkt (Preisdifferenz von 184 %). Danach ist er bis 1994 zurückgegangen (141 %), erreichte aber 1996 erneut einen Höhepunkt (191 %). Dieser bedeutende, anhaltende Preisunterschied weist darauf hin, daß zumindest Nordamerika und der EWR verschiedenen räumlichen Märkten angehören. Die Preisdifferenz hat die Abnehmer nicht in größerem Maße veranlaßt, nordamerikanische Quellen den EWR-Anbietern zu bevorzugen.

(128) *Geringere wettbewerbliche Auswirkungen der Einfuhren im EWR*

Nach den Angaben der Parteien beliefen sich die Einfuhren von verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen in den EWR im Jahr 1995 auf [> 10] Mio. ECU. Dies entspräche [15—20] % des von den Parteien veranschlagten Marktwerts. Anhand der Ergebnisse ihrer Umfragen bei europäischen Schleifmittelherstellern und ihrer Untersuchung der Kaufdaten sämtlicher großen SiC-Anbieter setzt die Kommission die Einfuhren von verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen in den EWR jedoch mit nur rund 8,2 Mio. ECU an. Dies entspräche rund 14,4—15 % des von ihr berechneten Marktwerts (20 % des Umfangs) (siehe unten). Die vorliegenden Schätzungen beruhen nicht nur auf den Direkteinfuhren von verarbeitetem Schleifkorn durch Endverbraucher, sondern tragen auch der Tatsache Rechnung, daß das eingeführte Kornmaterial von den Verarbeitungsunternehmen und Händlern häufig ohne Angabe des tatsächlichen Ursprungs unter ihrer eigenen Marke verkauft wurde. Da die Kommission die Verarbeitungsunternehmen und Händler gebeten hat, ihre Versorgungsquellen anzugeben, konnten deren Verkäufe von verarbeitetem SiC-Schleifkorn mit Ursprung in Ländern außerhalb des EWR ermittelt werden. Die einzigen Hersteller außerhalb des EWR, die erhebliche Mengen an SiC-Schleifkorn direkt an Abnehmer im EWR verkauft haben, waren Moravitkarbo, Timcal und Washington Mills. Die übrigen Einfuhren verteilen sich auf mehrere Unternehmen, insbesondere Verarbeitungsunternehmen und Händler.

(129) In ihrer Antwort auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte haben die Parteien erklärt, daß sich nach dem Ausscheiden des italienischen Herstellers Samatec SA als SiC-Lieferant im Jahr 1994 seine italienischen Schleifmittelabnehmer an osteuropäische Hersteller in Tschechien, Polen, Rumänien und der Ukraine gewandt haben (Antwort Seiten 35, 68). Die Eurostat-Einfuhrstatistik zeigt für Italien, daß in den Jahren 1994 und 1995 die Einfuhren aus Rumänien, Tschechien, Rußland und den USA ebenso zugenommen hatten wie die Einfuhren aus anderen EWR-Ländern. Auch das Umfrageergebnis der Kommission bestätigt nicht die Aussage der Parteien. Die von der Kommission befragten italienischen Schleifmittelhersteller bezogen im Jahr 1994 5,2 % ihres gesamten SiC-Schleifkornbedarfs von Anbietern in der Schweiz, in Rußland, Tschechien, Venezuela und Mexiko. Im Jahr 1995 stiegen diese Einfuhren auf 9,9 % an. Allerdings ist zu bedenken, daß Samatec Schleifkorn von geringer Qualität geliefert hat, das vor allem für Drahtsägeanwendungen in der steineverarbeitenden Industrie verwendet wird. Die Parteien haben angegeben, welche Anbieter die SiC-Verkäufe von Samatec an die italienischen Abnehmer übernommen haben (Antwort Anhang 11). Demnach haben die meisten Abnehmer einen EWR-Anbieter gewählt (Orkla-Exolon, Navarro, Norton, ESK).

(130) Bei der Beurteilung, ob die Einfuhren ein Indikator für einen größeren räumlichen Markt sind, genügt es nicht, den Umfang des Einfuhranteils zu bewerten. Die entscheidende Frage ist die wettbewerbliche Auswirkung der Einfuhren und insbesondere, ob die Einfuhren ein Indikator für eine größere Marktintegration hinsichtlich Preisfestsetzung und allgemeinen Wettbewerbsbedingungen sind. Ein Einfuhranteil von 14,4—15 % ist aber im vorliegenden Fall kein Indikator für einen größeren Markt. Zum einen ist zu bedenken, daß sich die Einfuhren stark auf mehrere Unternehmen verteilen, von denen keines (wertmäßig) mit über 2—3 % am EWR-Markt beteiligt ist. Zum anderen hat kein Importeur ein komplettes Produktsortiment geliefert. Die vorerwähnten Preisunterschiede und Preisentwicklungen zeugen von der beschränkten Wirkungskraft der Einfuhren. Die Einfuhren und Handelsströme hatten nicht genügend Einfluß, um die Preisunterschiede zwischen Japan, Nordamerika und dem EWR ausräumen zu können.

*Schlußfolgerung*

(131) Erhebliche Unterschiede in den Produktmerkmalen, der Produktqualität, den Industriestandards, den Preisen und der Preisentwicklung sind häufig Hinweise dafür, daß die untersuchten Gebiete nicht demselben räumlichen Markt angehören. Auch haben sich die Einfuhren im EWR nicht auf die Preisbildung von SiC für Schleifanwendungen ausgewirkt und lassen keine größere Marktintegration erkennen. Die große Mehrheit der von der Kommission befragten Schleifmittelhersteller haben aber erklärt, daß sie mit Preiserhöhungen rechnen, wenn das geplante Vorhaben durchgeführt wird. Als

räumlich relevanter Markt für verarbeitetes SiC-Kornmaterial für Schleifanwendungen kann demnach der EWR angesehen werden.

### B.4. Verarbeitetes Siliciumkarbid für Feuerfestanwendungen

(132) Nach Angaben der Parteien beliefen sich die Einfuhren von verarbeitetem SiC für Feuerfestanwendungen in den EWR im Jahr 1995 [> 5] Mio. ECU. Dies entspräche [10—15] % des von den Parteien veranschlagten Marktwerts. Anhand der Ergebnisse ihrer Umfragen bei den europäischen Abnehmern, Händlern und Wettbewerbern von SiC für Feuerfestanwendungen schätzt die Kommission jedoch die Einfuhren 1995 auf rund 3 Mio. ECU. Dies entspräche rund 6,6—6,9 % des von ihr berechneten Marktwerts (rund 9 % des Umfangs) (siehe oben).

(133) Nach Auffassung der Parteien stoßen die Hersteller von Feuerfestprodukten bei der Beschaffung von Feuerfestmaterial außerhalb des EWR nicht auf große Hindernisse. Sie haben Beispiele von EWR-Herstellern von Feuerfest-Endprodukten genannt, die im Jahr 1996 auch Material in Brasilien gekauft und bereits Material aus China getestet und gutgeheißen haben. Dieselben von der Kommission befragten Hersteller erklärten jedoch, daß die Quellen außerhalb des EWR unzuverlässig seien.

(134) Außerdem ist zu bedenken, daß dieser Markt offensichtlich noch weniger geöffnet ist als der Markt für SiC für Schleifanwendungen. SiC für Feuerfestanwendungen wird im Gegensatz zu SiC für Schleifanwendungen häufiger nach Kundenwünschen als nach dem FEPA-Standard hergestellt. Verarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen ist daher als Produkt weniger genormt als SiC-Schleifkorn. Verbrauchernähe könnte daher bei Feuerfestanwendungen wichtiger sein als bei Schleifanwendungen.

(135) Aus denselben Gründen wie bei Schleifanwendungen ist der EWR auch der Markt für verarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen. Deswegen wird hier auf Abschnitt B.3 verwiesen.

### B.5. Verarbeitetes Siliciumkarbid für sonstige industrielle Anwendungen

(136) In diesem Markt braucht der räumliche Markt nicht abgegrenzt zu werden, weil bei der Definition auch des kleinstmöglichen Marktes keine Wettbewerbsprobleme bestehen.

## C. WÜRDIGUNG

### C.1. Umfang sämtlicher SiC-Märkte zusammengenommen

(137) Im Jahr 1995 belief sich der SiC-Absatz an gewerbliche Endabnehmer im EWR auf insgesamt 156 Mio. ECU bei 210000 Tonnen. Hiervon entfielen auf SiC für metallurgische Anwendungen mengenmäßig 50 % und wertmäßig 29 %. Verarbeitetes kristallines SiC machte davon mengenmäßig 51 % und wertmäßig 71 % aus. Der Absatz mit verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen erreichte einen Anteil von 37 % des gesamten SiC-Absatzes, von verarbeitetem SiC für Feuerfestanwendungen 29 % und von verarbeitetem SiC für sonstige gewerbliche Anwendungen 5 % des Gesamtabsatzes.

(138) Deutschland ist bei weitem der größte SiC-Markt im EWR. Im Jahr 1995 entfielen [40—45] % des EWR-Absatzes mit SiC auf Deutschland. Italien war der nächstfolgende Markt mit einem Verbrauchsanteil von [10—15] %, gefolgt vom Vereinigten Königreich mit [10—15] %, Frankreich mit [10—15] % und Spanien mit [5—10] %.

### C.2. Herkunft des im EWR verbrauchten SiC

*Die SiC-Herstellung im EWR*

(139) Zur SiC-Herstellung werden Schmelzöfen verwendet, deren einfache Technik allgemein bekannt und leicht zugänglich ist. Die Gesamtkosten für die Errichtung einer Schmelzofenanlage auf der grünen Wiese einer Kapazität [einer mittelgroßen Anlage] wurden von den Parteien im EWR mit rund [> 40] Mio. ECU ohne Grundstückskosten angegeben([58]). Der überwiegende Teil dieses Betrags entfällt auf die Kosten zur Erfüllung der Umweltauflagen im EWR. Angesichts der für die SiC-Herstellung auferlegten Umweltnormen sind die Marktzutrittsschranken bei der Herstellung von Roh-SiC in Westeuropa nach Auffassung der Parteien relativ hoch([59]). Dies treffe jedoch nicht auf die Länder Mittel- und Osteuropas und die Länder der dritten Welt einschließlich Chinas zu.

(140) Die SiC-Industrie im EWR hat in den vergangenen 10 bis 15 Jahren einen Ausleseprozeß in Form von Werksschließungen und Übernahmen durchgemacht. Im Jahr 1987 erwarb Norton das Arendal Smelteverk A/S und fügte damit eine Jahreskapazität von [> 40000] Tonnen seiner in Lillesand bestehenden Kapazität von [> 20000] Jahreston-

([58]) Seite 71 der Anmeldung.
([59]) Seite 71 der Anmeldung.

nen hinzu. Der italienische Hersteller Samatec SA, eine Tochtergesellschaft des ENI-Konzerns, legte im Jahr 1992 seine zwei Schmelzanlagen einer Kapazität von 30000 Tonnen still und beschränkte seine Tätigkeiten auf die Herstellung von Roh-SiC, die er im Jahr 1994 aber vollständig aufgab, um sich nur noch seinem Kerngeschäft zu widmen. Im Jahr 1992 stellte das französische Unternehmen Péchiney Electrométallurgie seine gesamte SiC-Produktion einer Kapazität von 18000 Jahrestonnen ein. Das schweizerische Unternehmen Alusuisse-Lonza zog sich im Jahr 1995 mit der Stillegung seiner Produktionsanlage in Waldshut mit einer Kapazität von 20000 Jahrestonnen und dem Verkauf seiner Tochtergesellschaft Lonza G+T an Timcal AG aus dem Markt zurück.

(141) Nach den Untersuchungsergebnissen der Kommission ist es unwahrscheinlich, daß Hersteller, die ihre SiC-Produktion bereits eingestellt haben, wieder in den Markt eintreten, da sie ihre Produktionsanlagen verkauft bzw. verschrottet haben. Außerdem ist die Kommission der Auffassung, daß in absehbarer Zeit nicht mit dem Markteintritt neuer Wettbewerber für die Herstellung von Roh-SiC zu rechnen ist, was auch von den Parteien bestätigt wurde([60]). Für den Ausleseprozeß in der SiC-Industrie im EWR ist eine Kombination von Faktoren einschließlich höherer Umweltschutzauflagen und billiger SiC-Einfuhren aus China und Osteuropa für metallurgische Anwendungen verantwortlich zu machen.

(142) Die Stillegung von Schmelzofenkapazitäten hat dazu geführt, daß die SiC-Produktion im EWR kleiner ist als die Gesamtnachfrage. Trotz dieser industriellen Verschlankung werden im EWR weiterhin rund 85 % des dort verbrauchten kristallinen SiC hergestellt. In der Anlage([61]) sind die Produktionskapazitäten der wichtigsten Hersteller aufgeführt. Im Jahr 1995 betrug die Schmelzofenkapazität in Westeuropa (EWR und Schweiz) [> 175000] Tonnen. Hiervon entfielen [> 60] % auf die Parteien. Die Anlage I zeigt auch, daß in Osteuropa und China erhebliche SiC-Produktionskapazitäten vorhanden sind.

*Die wichtigsten Hersteller des im EWR verbrauchten SiC*

(143) Saint-Gobain betreibt Schmelz- und Verarbeitungsanlagen in Norwegen (Norton) und eine Verarbeitungsanlage für Feuerfestsorten in Belgien (Intermat). Es ist weltweit der größte und erfindungsreichste Hersteller und Verarbeiter von SiC. Auf Saint-Gobain entfallen [> 30] % der westeuropäischen Produktionskapazität. Saint-Gobain ist auch außerhalb Europas in erheblichem Umfang vertreten. Es ist der größte SiC-Hersteller in Nordamerika und betreibt eine Schmelzanlage in Venezuela (Industrial Norton de Venezuela), die überwiegend für den nordamerikanischen Markt produziert. Gegenwärtig errichtet es eine Verarbeitungsanlage in China, deren Produktion für die Länder im pazifischen Raum bestimmt ist; hinzu kommen eine Beteiligung an dem Gemeinschaftsunternehmen Grindwell Norton in Indien und Pläne zur Errichtung einer Schmelzanlage in China. Saint-Gobain verfolgt für sein SiC-Geschäft eine weltweite Strategie und zielt mit seinem Strategieplan darauf ab, zum weltweit größten SiC-Hersteller zu werden.

(144) Saint-Gobain ist ein technisch anspruchsvoller hersteller von SiC-Spezialprodukten einer hohen Qualität. Es ist ihm gelungen, trotz des seit Beginn der 90er Jahre einsetzenden Rückgangs der SiC-Preise in den niedrigen Qualitätsstufen mit seinem SiC-Geschäft Gewinne zu erzielen. Saint-Gobain ist vertikal integriert, da es auch auf der nachgeordneten Stufe Schleif- und Feuerfestprodukte herstellt. Innerhalb Europas zählt es zu den wichtigsten Herstellern dieser Endprodukte.

(145) Wacker-Chemie (ESK) betreibt im niederländischen Delfzijl die größte europäische Schmelzanlage und hat Verarbeitungsanlagen in Grefrath und Kempten. Die Verarbeitungsanlagen von ESK für SiC in Mikrokörnungen in Kempten sollen dem neuen Gemeinschaftsunternehmen über eine Gebühren-Produktionsvereinbarung zugänglich gemacht werden. Im Zeitpunkt der Produktionsaufnahme des Gemeinschaftsunternehmens wird seine Beteiligung an dem amerikanischen Hersteller Exolon-ESK verkauft worden sein (siehe Abschnitt II). Auf ESK (ohne Orkla-Exolon) entfallen [< 40] % der westeuropäischen Produktionskapazitäten.

(146) Ebenso wie Saint-Gobain ist ESK ein Hersteller von technisch hochwertigem SiC. Wegen der in seiner Delfzijler Schmelzanlage eingesetzten Produktionstechnik fällt jedoch ein großer Anteil seiner Produktion auf metallurgisches SiC. Dies ist einer der Gründe, warum die Gesamtrentabilität des SiC-Geschäfts von ESK seit Beginn der 90er Jahre dem von billigen SiC-Einfuhren für einfache metallurgische Anwendungen aus China und Osteuropa ausgehenden Druck ausgesetzt ist. ESK kann durch Billigeinfuhren leichter als Saint-Gobain verletzt werden, da mit dem in seinem Werk Delfzijl angewandten Herstellungsverfahren [. . .] % des Ausstoßes aus metallurgischem SiC besteht, während dieser Anteil in den übrigen europäischen Produktionsanlagen mit ihren herkömmlichen Acheson-Hochöfen rund 20 % beträgt.

(147) Ein Vorsprung von ESK gegenüber den übrigen europäischen Herstellern besteht darin, daß es seine Umweltschwierigkeiten bereits überwiegend bewältigt hat. Schon im Jahr 1972 hat ESK SiC-

([60]) Seite 70 der Anmeldung.

([61]) Die Anlage I enthielt Geschäftsgeheimnisse und wurde deshalb nicht in die veröffentlichte Fassung einbezogen.

Hochöfen entwickelt, in denen die beim Schmelzen entstehenden Gase gesammelt und für die Energieerzeugung wiederverwendet werden. Die Umweltschutzinvestitionen haben jedoch die Kostenstruktur des Unternehmens belastet. ESK zählt heute zu den Herstellern im EWR mit den höchsten Kosten.

(148) Orkla-Exolon in Norwegen gehört zur Hälfte dem norwegischen Mischkonzern Orkla und zur anderen Hälfte Exolon-ESK in den Vereinigten Staaten. Es handelt sich um einen kleinen Hersteller, auf den rund 9 % der westeuropäischen Produktionskapazität entfällt. Orkla-Exolon stellt SiC einer ESK und Saint-Gobain vergleichbaren Qualität her.

(149) Orkla-Exolon ist ein kleines Unternehmen mit rund 100 Beschäftigten. Es verfügt nur über beschränkte Mittel für die Produktentwicklung und muß regelmäßig auf außenstehende Experten zur Lösung technischer Probleme zurückgreifen, da das entsprechende technische Fachwissen im Unternehmen nicht vorhanden ist. Orkla-Exolon ist zu klein, um die ganze Palette der Schleif- und Feuerfesterzeugnisse herzustellen. Es muß sich auf bestimmte Produktsegmente innerhalb der Schleifmittel- und Feuerfestmärkte spezialisieren, um seine beschränkten Ressourcen optimal einsetzen zu können.

(150) Orkla-Exolon mußte bisher im Umweltschutz noch keine Anstrengungen unternehmen, wird in Zukunft jedoch in diesem Bereich investieren müssen, um die mit seiner Produktion entstehende Umweltbelastung zu verringern. Die finanzielle Lage des Unternehmens ist gesund, und es war bisher in der Lage, seine Investitionen überwiegend aus eigenen Mitteln zu finanzieren.

(151) Navarro in Spanien ist ein Familienunternehmen, das Strom aus Wasserkraft erzeugt. Seine SiC-Produktion ist zwar von einer ähnlichen Größenordnung wie die von Orkla-Exolon, gilt jedoch nicht als sein Kernbereich. Die hauptsächliche Tätigkeit des Unternehmens ist die Stromerzeugung aus Wasserkraft. Deshalb hängt der Umfang seiner SiC-Produktion von der Wassermenge ab, die nach der Erfüllung seiner Stromerzeugungsverpflichtung für die SiC-Produktion verbleibt.

(152) Timcal ist ein Schweizer Hersteller von SiC und gehört der kanadisch-belgischen Gesellschaft Imétal. Im Jahr 1994 übernahm Timcal die SiC-Hochofenkapazitäten von Lonza im schweizerischen Bodio. Timcal ist jedoch in erster Linie ein Hersteller von synthetischem Graphit und stellt SiC nur als Nebenerzeugnis her. Die Gesellschaft hat keine Verarbeitungsanlagen für die Herstellung von SiC-Schleifkörnungen gemäß den FEPA-Standards und keine Anlagen für die anschließende chemische Behandlung. Timcal stellt jedoch SiC nach Gruppeneinteilungen mit einem SiC-Gehalt von bis zu 95 % für Schleif- und Feuerfestanwendungen her, die Grob-SiC z. B. für Drahtsägenanwendungen in der steineverarbeitenden Industrie erfordern.

(153) Mineralienwerke Kuppenheim (MWK) ist ein deutscher Hersteller von Schleif- und Feuerfestmaterial einschließlich SiC und hat Verarbeitungsbetriebe in Düsseldorf und in Kuppenheim. Es führt erhebliche Mengen an Roh-SiC aus Osteuropa ein und verarbeitet es zu Schleif- und Feuerfestmaterial. Außerdem führt MWK verarbeitetes SiC aus Rußland ein und verkauft es direkt an Endabnehmer. Da das Unternehmen keine Einrichtungen für die chemische Behandlung und die Naßeinstufung hat, ist es nur im unteren Ende des Marktes tätig. Gegenwärtig kann MWK die SiC-Schleifkörnungen nur nach der FEPA-F-Norm weiterverarbeiten und hat keine Anlagen für die Weiterverarbeitung zu Mikrokörnungen.

(154) Treibacher Schleifmittel ist eine Tochtergesellschaft des österreichischen Wienerberger Konzerns und hält sämtliche Anteile an dem slowenischen SiC-Hersteller Treibacher Schleifmittel d.o.o. (vormals Tovarna Dusika) in Ruse sowie an der Treibacher Schleifmittel Corporation in den USA. Das Unternehmen stellt ausschließlich Elektrokorund her und kann nicht als ein Wettbewerber auf dem SiC-Markt angesehen werden, da es beschlossen hat, die Herstellung und Verarbeitung von SiC aufzugeben. Deshalb hat es seine SiC-Produktion in Ruse im Jahr 1995 und in Niagara Falls (USA) im Jahr 1994 stillgelegt. Treibacher verkauft gegenwärtig nur kleine SiC-Mengen im EWR aus Beständen in Ruse.

(155) Washington Mills in den Vereinigten Staaten ist ein Weiterverarbeiter von Schleif- und Feuerfestmaterial einschließlich SiC. Über seine britische Tochtergesellschaft Electro Minerals Ltd. ist das Unternehmen auch in Europa tätig. Während es Aluminiumoxid in großem Umfang herstellt, liefert es SiC nur in kleinen Mengen vor allem an Kunden im Vereinigten Königreich. Washington Mills stellt selbst kein Roh-SiC her, bezieht jedoch halbverarbeitetes Material von den Parteien, insbesondere von Norton, und verarbeitet es gemäß den Kundenanforderungen weiter. Außerdem vertreibt es SiC für Norton im Vereinigten Königreich.

*Nur geringfügiger Wettbewerb durch Einfuhren*

(156) China ist mengenmäßig zum weltweit größten SiC-Herstellerland geworden. Nach den Angaben der Parteien beträgt die chinesische Produktionskapazität insgesamt 375 000 Tonnen jährlich, und es gibt in China mehr als 120 Werke mit überwiegend kleinen Produktionsanlagen. Deren Schmelzofenkapazität befindet sich überwiegend im Bereich von 1 000 bis 10 000 Jahrestonnen, und nur die beiden

größten Werke haben eine Höchstkapazität von 15 000 Tonnen Roh-SiC([62]). Der überwiegende Teil der chinesischen Produktion besteht aus SiC für metallurgische Anwendungen. Die meisten chinesischen Hersteller sind auch in der Herstellung von Schleif- und Feuerfestprodukten tätig. Ein wesentlicher Teil der SiC-Produktion wird deshalb im Land verbraucht.

(157) Die Lieferungen osteuropäischer Unternehmen in den EWR-Markt bestanden überwiegend aus metallurgischem SiC. Es gibt in Osteuropa zwei große und eine Reihe kleinerer Hersteller. Die beiden größten Hersteller ZAC (Gemeinschaftsunternehmen INEC) in der Ukraine und As Volzhsky Abschleifmittel in Rußland machen 70 % der Schmelzkapazität und 60 % der SiC-Produktion in den osteuropäischen Ländern aus([63]). Zu den kleineren SiC-Herstellern zählen Moravitkarbo in Tschechien und Korund SA in Polen.

(158) In Lateinamerika gibt es sechs kleinere unabhängige Hersteller. Zu den größten zählen Casil in Brasilien mit 32 000 Tonnen([64]), Elmet in Mexiko mit 20 000 Tonnen, SiCVen in Venezuela mit 22 000 Tonnen und Saint-Gobain in Venezuela mit [15 000—20 000] Tonnen. Keines dieser Unternehmen war auf dem europäischen Markt besonders aktiv. In der Vergangenheit waren die Einfuhren aus Südamerika in den EWR nur gering.

(159) Die beiden größten Hersteller in Nordamerika sind Exolon-ESK und Saint-Gobain. Treibacher Schleifmittel hat seine SiC-Produktion in Niagara Falls eingestellt und stellt nur noch Elektrokorund her. Washington Mills verfügt über nur beschränkte SiC-Verarbeitungskapazitäten und bezieht sein Roh-SiC zum Teil von Norton. In der Vergangenheit waren die Ausfuhren in den EWR gering.

(160) Die beiden größten Hersteller in Japan sind Pacific Rundum und Yakushima Denko. Pacific Rundum ist auf die Herstellung von Feuerfest-SiC spezialisiert. Zumindest ein Hersteller hat seine Produktion von Roh-SiC eingestellt und führt es nunmehr aus China zur Weiterverarbeitung in Japan ein. Die japanischen Hersteller halten den EWR-Markt für schwierig und würden eine Ausfuhr nach Europa nicht einmal in Erwägung ziehen. Neben diesen beiden Herstellern sind in Japan einige Weiterverarbeiter wie Nanko Abrasives Co., Showa Denko und Fujimi Inc. tätig. Nach den Angaben der Parteien führen Fujimi und Nanko Makrokörnungen aus China ein und verarbeiten sie in eigenen Anlagen zu Mikrokörnungen([65]). Die japanischen Hersteller haben in der Vergangenheit nur begrenzte Mengen von Spezialerzeugnissen vor allem in die USA ausgeführt. Die japanischen Ausfuhren in die Gemeinschaft beliefen sich im Jahr 1995 auf lediglich 104 Tonnen.

*Schlußfolgerung*

(161) Die Parteien würden nach vollzogenem Zusammenschluß eindeutig zum wichtigsten Anbieter auf dem SiC-Markt im EWR. Auch würden sie fast 75 % der SiC-Schmelzofenkapazitäten in Westeuropa kontrollieren.

### C.3. Siliciumkarbid für metallurgische Anwendungen

(162) Nach Angaben der Parteien beliefen sich die weltweiten Umsätze mit SiC für metallurgische Anwendungen im Jahr 1995 auf [> 135] Mio. ECU bei [< 400 000] Tonnen. Von dem gesamten weltweiten SiC-Absatz entfielen mengenmäßig [> 50] % und wertmäßig [< 30] % auf metallurgisches SiC. Seit 1993 ist der Absatz um 16 % gestiegen. Die Umsätze mit metallurgischem SiC im EWR machten im Jahr 1995 [< 30] % der weltweiten SiC-Umsätze aus.

(163) Nach den Angaben der Parteien betrug ihr gemeinsamer Marktanteil (<20] % am weltweiten Absatz von SiC für metallurgische Anwendungen im Jahr 1995. Der entsprechende chinesische Anteil betrug 36,8 %, der russische Anteil 8,3 %, der Anteil von Exolon-ESK [5—10] %, die Anteile einer Reihe weiterer Hersteller weniger als 5 %.

(164) Das Vorhandensein zahlreicher Wettbewerber auf dem Weltmarkt gewährleistet einen wirksamen Wettbewerb. Die chinesischen Anbieter sind auf diesem Markt eine Quelle andauernden Wettbewerbs. Das angemeldete Vorhaben würde auf diesem Markt eine beherrschende Stellung weder begründen noch verstärken.

### C.4. Kristallines Roh-Siliciumkarbid

(165) Nach den Untersuchungsergebnissen der Kommission beliefen sich die Umsätze mit kristallinem Roh-SiC im Jahr 1995 auf 11,2 Mio. ECU bei 23 842 Tonnen. Die Einfuhren betrugen 9,2 Mio. ECU bei 21 284 Tonnen und der Absatz von Roh-SiC an fremde Kunden durch die Hersteller im EWR belief sich auf 2,052 Mrd. ECU bei 2 558 Tonnen. Im Jahr 1995 haben die Parteien [...] Tonnen kristallines Roh-SiC eines Betrags von [...] Mio. ECU überwiegend zur Weiterverarbeitung in ihren eigenen Werken eingeführt. Der Absatz der Parteien an kristallinem Roh-SiC an fremde Kunden macht jedoch nur [...] % des Marktwerts aus.

([62]) Anmeldung, Anlage 39.
([63]) Anmeldung, Anlage 39.
([64]) Zahlenangaben der Parteien.
([65]) Schreiben der Parteien vom 14. Oktober 1996, Anlage 9.

(166) Die Parteien sind nicht nur die bei weitem größten Einführer von Roh-SiC, sondern in Westeuropa auch die bei weitem größten Hersteller von kristallinem Roh-SiC (siehe Tabelle Nr. 4). Der überwiegende Teil ihrer Produktion wird jedoch intern für die Weiterverarbeitung zu SiC-Körnungen für Schleif- und Feuerfestanwendungen verwendet. Abgesehen von Einfuhrerzeugnissen wurden von europäischen Anbietern nur geringe Mengen Roh-SiC abgesetzt, weshalb der Anteil der Parteien an diesem Markt unbedeutend ist. Das in den EWR eingeführte Roh-SiC stammte überwiegend aus Mexiko (Elmet), Rußland (Volzhsky), Venezuela (SiCVen), China, Rumänien (Casirom) und der Schweiz (Timcal).

(167) Roh-SiC wird nur als Zwischenerzeugnis für die Weiterverarbeitung zu SiC-Körnungen für Schleif- und Feuerfestanwendungen verkauft. Angesichts des hohen Einfuhranteils und der Tatsache, daß die Parteien im Handel mit Roh-SiC nur geringfügig tätig sind, hält es die Kommission für unwahrscheinlich, daß der Zusammenschluß eine beherrschende Stellung auf dem Markt für kristallines Roh-SiC begründen oder verstärken würde.

*Tabelle 4*

**Produktion und Einfuhren von kristallinem Roh-SiC im EWR im Jahr 1995**
(einschließlich Eigenverbrauch)

| Anbieter | schwarzes SiC | | grünes SiC | |
|---|---|---|---|---|
| | (t) | (%) | (t) | (%) |
| Norton, Norwegen (Saint-Gobain) | [> 40 000] | [< 35] | [> 10 000] | [> 60] |
| ESK, Deutschland | [< 30 000] | [> 20] | [< 5 000] | [< 25] |
| **Parteien insgesamt** | [< 70 000] | [50—60] | [< 20 000] | [80—90] |
| Navarro, Orkla-Exolon | < 35 000 | [25—30] | < 2 500 | [10—20] |
| Einfuhren (einschließlich Timcal) | [> 20 000] | [< 20] | [0] | [0] |
| **Ingesamt** | **< 125 511** | **100,1** | **< 19 939** | **100,0** |

*Quelle:* Ergebnisse der Kommissionsuntersuchung; teilweise geschätzt.
*NB* 1: Saint-Gobain (Intermat) war im Jahr 1995 [. . .].
2: Weder Navarro noch Orkla-Exolon noch Timcal haben einen Marktanteil von mehr als 12,5 %.

### C.5. Verarbeitetes Siliciumkarbid für Schleifanwendungen

*Marktumfang*

(168) Nach den Angaben der Parteien belief sich der Umsatz mit verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen im Jahr 1995 auf [> 65] Mio. ECU bei (> 55000 Tonnen) im EWR. [25—30] % des EWR-Marktvolumens entfielen auf Deutschland, [20—25] % auf Italien, [15—20] % auf Frankreich, [10—15] % auf das Vereinigte Königreich und [5—10] % auf Spanien.

(169) Die Kommission kann den von den Parteien für das Marktvolumen angegebenen Zahlen nicht zustimmen. Gestützt auf ihre Erhebung bei sämtlichen Herstellern und Weiterverarbeitern im EWR, den wichtigsten Händlern und Einführern sowie bei 67 Kunden von Schleifmitteln geht die Kommission davon aus, daß sich der Gesamtumsatz im EWR von verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen im Jahr 1995 auf rund 57 Mio. ECU bei 45409 Tonnen belief [66]. Die von der Kommission ermittelten Zahlenangaben sind zwar hinsichtlich des Marktvolumens wesentlich niedriger als die von den Parteien vorgelegten Zahlen, wertmäßig

[66] Die Kommission hat zuerst die Absatzzahlen der Parteien und der anderen wichtigen Anbieter Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H.C. Starck und Frank & Schulte zusammengezählt. In einer zweiten Stufe hat sie die zwischen den Anbietern getätigten Käufe davon abgezogen. Schließlich hat sie die gemäß dem im Abschnitt B erklärten Verfahren ermittelten Einfuhrzahlen hinzugefügt und dabei berücksichtigt, daß zu den Gesamteinfuhren die Verkäufe von Timcal im EWR zählen.

sind die Zahlen der Kommission jedoch spürbar höher als die von den anderen Lieferanten vorgelegten Angaben [67].

*Marktstellung der Parteien*

(170) Marktanteile: Der Marktanteil von Saint-Gobain im Jahr 1995 belief sich wertmäßig auf [30—40] % und der von ESK auf [20—30] % im EWR [68]. Nach dem Zusammenschluß würden die Parteien einen Gesamtanteil von [60—70] % am gesamten Markt der SiC-Körnungen für Schleifanwendungen auf sich vereinen. Der Marktanteil der Parteien wäre somit mehr als achtmal höher als der Anteil des nächstgrößten Wettbewerbers (siehe Anlage II).

(171) Die nächstfolgenden im EWR tätigen Wettbewerber sind das deutsche Weiterverarbeitungswerk Mineralienwerke Kuppenheim (MWK) mit einem Marktanteil von weniger als 8 %, gefolgt von dem norwegischen Hersteller Orkla-Exolon mit einem Anteil von [< 7] % und dem spanischen Hersteller Navarro mit einem Anteil von [< 5] %. Alle übrigen Anbieter haben Marktanteile von weniger als 3 %.

(172) Verarbeitungskapazitäten: Im Jahr 1995 betrug die Gesamtkapazität für die Weiterverarbeitung von FEPA-F-Körnungen im EWR [80 000—85 000] Jahrestonnen und die Kapazität für die Weiterverarbeitung von FEPA-P-Körnungen [40 000—50 000] Jahrestonnen [69]. [80—90] % der Verarbeitungskapazitäten dienten der Weiterverarbeitung von FEPA-Makrokörnungen, während [10—20] % zur Weiterverarbeitung von Mikrokörnungen verwendet werden können. Wie aus der nachstehenden Tabelle 5 hervorgeht, sind die Parteien praktisch die einzigen Hersteller von FEPA-P-Körnungen und die bei weitem größten Hersteller von FEPA-F-Mikrokörnungen. Wenn es auch technisch möglich ist, FEPA-P- und FEPA-F-Körnungen mit der gleichen Art von Anlagen herzustellen, so erfordert die Herstellung von FEPA-P die Einhaltung strenger Spezifikationen hinsichtlich Siebanalyse, Körnerform und anderer physikalischer und chemischer Eigenschaften. Ein Wechsel zwischen F- und P-Körnungen würde die Anpassung der Siebe erfordern. Aus diesen Gründen stellen alle von der Kommission befragten Anbieter F- und P-Körnungen in getrennten Produktlinien her. Gleichzeitig sind praktisch nur die Parteien in der Lage, beide Körnungsarten gleichzeitig herzustellen, da sie über die bei weitem größten und modernsten Verarbeitungsanlagen im EWR verfügen.

(173) Forschung und Entwicklung sind bei der Herstellung und Verarbeitung von SiC für Schleifanwendungen von geringer Bedeutung. Deshalb investieren die Parteien [< 1] % ihres Jahresumsatzes in diese Bereiche. Im Markt der Mikrokörnungen, wo Roh-SiC in besonders reine und feine Qualitäten für Sonderanwendungen raffiniert wird, ist dieser Anteil jedoch höher. In Anbetracht der Größe der nach dem Zusammenschluß verbleibenden Wettbewerber wird jedoch deutlich, daß die Parteien zum technisch führenden Unternehmen bei der Herstellung von SiC-Körnungen für Schleifanwendungen würden. Norton hält sich gegenwärtig für das anerkannte technische Spitzenunternehmen [70].

(174) Forschung und Entwicklung spielen jedoch eine wichtige Rolle in dem nachgeordneten Markt der Herstellung von Schleifmitteln, wo ständig neue Erzeugnisse und Abwandlungen entstehen. Ein SiC-Anbieter von Schleifanwendungen kann sich die auf dem Markt für Schleiferzeugnisse erworbenen Kenntnisse zunutze machen, indem er bei der Produktion seiner Erzeugnisse die Entwicklungen auf dem nachgeordneten Markt berücksichtigt. Saint-Gobain ist ein führender Anbieter auf dem nachgeordneten Markt der Schleif-Enderzeugnisse. Die Tatsache, daß es ein vertikal integriertes Unternehmen ist, verleiht ihm Vorteile gegenüber den nichtintegrierten Wettbewerbern auf diesem Markt. Saint-Gobain ist in Westeuropa der einzige vertikal integrierte Hersteller von SiC für Schleifanwendungen.

*Gegenwärtiger Wettbewerb*

(175) Auf dem Markt der SiC-Körnungen für Schleifanwendungen sind Orkla-Exolon und Navarro die einzigen größeren Wettbewerber, die selbst kristallines Roh-SiC herstellen. Diese Unternehmen stellen jedoch nicht die vollständige Produktpalette her. So stellen weder Orkla-Exolon noch Navarro FEPA-P-Mikrokörnungen her und Navarro produziert FEPA-P-Makrokörnungen in nur geringerem Umfang. Bei grünem SiC ist Orkla-Exolon der einzige Hersteller in Westeuropa, jedoch in nur beschränktem Ausmaß. Die Parteien sind die einzigen Hersteller von FEPA-P-Körnungen im EWR und sind innerhalb wie außerhalb des EWR die wichtigsten Hersteller von grünem SiC.

[67] Orka-Exolon hat den Marktumfang für Schleifkörnungen mit rund 46 000 Tonnen im Jahr 1995 angegeben. Nach Treibacher beläuft sich dieser Betrag auf 45 000 Tonnen entsprechend 45 Mio. ECU. Navarro hat den Marktwert mit 44,6 Mio. ECU angegeben.

[68] Es wird ein Fächer von Marktanteilen angegeben, da sich vorbringen ließe, daß der Marktumfang (Marktwert) bzw. die Gesamteinfuhren um 7,2 % (4,6 %) höher waren als die auf der Grundlage der Kunden- und der Anbietererhebungen ermittelten Zahlen (siehe Fußnote 47).

[69] Die beiden Zahlen können zusammengezogen werden, da die Anlagen überwiegend sowohl für die Verarbeitung von FEPA-F- als auch von FEPA-P-Körnungen verwendet werden können.

[70] Siehe Norton-Katalog 400, Einleitung, S. 1.

*Tabelle 5*

**EWR-Produktion von FEPA-Körnungen im Jahr 1995**
(in %, einschließlich Eigenverbrauch)

| Anbieter | FEPA-F-Körnungen | | FEPA-P-Körnungen | |
|---|---|---|---|---|
| | Makro | Mikro | Makro | Mikro |
| Norton, Norwegen (Saint-Gobain) | [<50] | [<45] | [>50] | [>50] |
| Intermat, Belgien (Saint-Gobain) | [<5] | [<5] | [<5] | [<5] |
| ESK | [<15] | [>40] | [>45] | [<50] |
| **Parteien insgesamt** | [60—70] | [80—90] | [>90] | [>90] |
| Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Washington Mills (VK) | [30—40] | [10—20] | [<10] | [<10] |
| **Gesamtproduktion in 1 000 t** | 35,6 | 7,6 | 5,7 | 2,3 |

*Quelle:* Ergebnisse der Kommissionsuntersuchung.
*NB:* Die Zahlenangaben zu den Wettbewerbern wurden aus Vertraulichkeitsgründen zusammengefaßt. Deren Marktanteil übersteigt jedoch in keiner der Kategorie 20 %, und mit Ausnahme der FEPA-F-Körnungen haben die Wettbewerber in sämtlichen Kategorien Anteile von jeweils weniger als 10 %.

(176) Für die Abnehmer sind die Verarbeiter von Roh-SiC eine alternative Lieferquelle zu den Herstellern, die jedoch nur begrenzte Möglichkeiten eines wirksamen Wettbewerbs mit den Herstellern haben. Gegenwärtig sind Weiterverarbeiter im EWR, die nicht den Parteien angehören, nicht in der Lage, die für die industriellen Schleifanwendungen erforderlichen feineren Körnungen (Mikrokörnungen) zu liefern. Die Möglichkeiten der Weiterverarbeiter für einen wirksamen Wettbewerb mit den Parteien werden auch durch deren Lieferanten-/Kundenbeziehung eingeschränkt. Es ist davon auszugehen, daß sie gezwungen sind, Preisentwicklungen nachzuvollziehen.

(177) Der größte unabhängige Weiterverarbeiter, Mineralienwerke Kuppenheim (MWK), hat sein Geschäft durch die Verwertung gebrauchter Schleifscheiben begonnen und sich zu einem wichtigen Weiterverarbeiter von SiC-Schleifkörnungen entwickelt. MWK verarbeitet nur Makrokörnungen gemäß dem FEPA-F-Standard und hat gegenwärtig keine Verarbeitungskapazitäten für Mikrokörnungen und Schleif-Körnungen gemäß dem FEPA-P-Standard. Es bietet auch nicht die vollständige Palette der SiC-Produkte an. Deshalb kann MWK nicht als ein wirksamer Wettbewerb der Parteien für die vollständige Palette der verarbeiteten SiC-Körnungen gelten. Auch betrachtet MWK sich nicht als direkten Wettbewerb der Parteien, da es überwiegend in den unteren Qualitätssegmenten des Marktes tätig ist. Außerdem handelt es sich um ein Familienunternehmen, dessen finanzielle Ressourcen zur Fortentwicklung seines Geschäfts verglichen mit Saint-Gobain und ESK begrenzt sind.

(178) Vollständige Anbieter sind erheblich im Vorteil, da sie die gesamte Palette der SiC-Einteilungen aus einer Quelle anbieten können. Für die meisten Kunden erhöhen sich die Beschaffungskosten, wenn sie ihre Körnungen von verschiedenen Anbietern beziehen müssen. Außerdem würden sie dabei Gefahr laufen, Ware von unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung zu beziehen und ihre Verbindungsträger entsprechend umstellen zu müssen. Aus diesen Gründen ziehen es die Kunden vor, ihre Palette an SiC-Einteilungen von nur einem Anbieter zu beziehen. Dies mag nicht auf Kunden zutreffen, die auf bestimmte Schleif-Endprodukte spezialisiert sind und nur bestimmte Sorten grober Makrokörnungen, z. B. für Drahtsägeanwendungen in der steineverarbeitenden Industrie, benötigen. Die Mehrzahl der Schleifmittelhersteller im EWR stellen Erzeugnisse für eine Vielzahl industrieller Anwendungen her und benötigen eine umfangreiche Palette an SiC-Schleifkörnungen.

(179) Gegenwärtig sind ESK und Saint-Gobain die einzigen vollständigen Anbieter im EWR. Der Wettbewerb zwischen den Parteien ist die hauptsächliche Wettbewerbsquelle auf dem bestehenden Markt für SiC für Schleifanwendungen.

*Keine Gegenmacht auf der Abnehmerseite*

(180) Bei den SiC-Abnehmern für Schleifanwendungen handelt es sich überwiegend um kleine und mittelständische Unternehmen. Die meisten Schleifmittel-

hersteller betreiben nur eine Produktionsanlage und beziehen relativ kleine SiC-Mengen. Auf den größten Abnehmer entfielen (wertmäßig) im Jahr 1995 weniger als 3 % der im EWR insgesamt abgesetzten SiC-Mengen für Schleifanwendungen. Auf der Kundenseite ist deshalb keine spürbare Gegenmacht vorhanden.

*Zukünftige Nachfrageentwicklung*

(181) Die Parteien haben die Auffassung vertreten, daß mit der Einführung neuer Verfahrenstechniken in der metallverarbeiteten Industrie die Verwendung von SiC zurückgegangen sei und daß sich diese Entwicklung nach vollzogenem Zusammenschluß auf sie einschränkend auswirken würde.

(182) Die jüngsten Marktentwicklungen widersprechen jedoch der Vorstellung von einem Nachfragerückgang. Nach den Angaben der Parteien hat der Marktumfang von SiC für Schleifanwendungen im EWR von [...] Tonnen im Jahr 1993 auf [...] Tonnen im Jahr 1995 entsprechend [10—25] % zugenommen, und die Durchschnittspreise sind um [5—10] % angestiegen. Nach den jüngsten Markterhebungen werden insbesondere SiC-Körnungen weiterhin in Mengen abgenommen, die sich nur wenig vom derzeitigen Marktvolumen unterscheiden, da es sich hierbei um das bevorzugte Schleifvorprodukt zur Verwendung mit NE-Stoffen wie z. B. Beton, Stein, Glas und Keramik handelt, das vor allem bei kurzläufigen Schleifvorgängen besonders effizient ist [71].

(183) Aus diesen Gründen ist nicht davon auszugehen, daß die Einführung neuer Werkbänke und Werkzeugfräsmaschinen Auswirkungen haben kann, mit denen dem Verhalten der Parteien nach vollzogenem Zusammenschluß spürbar entgegengewirkt werden könnte.

*Zutrittsschranken*

(184) Die Gesamtinvestitionen für den Bau einer neuen SiC-Verarbeitungsanlage im EWR für Makrokörnungen mit einer Kapazität von [...] Tonnen wird von den Parteien mit [< 10] Mio. ECU ohne Grundstückskosten angegeben [72]. Die Errichtung einer SiC-Verarbeitungsanlage für Mikrokörnungen mit einer Kapazität von [...] Tonnen soll einen Investitionsaufwand von schätzungsweise [> 5] Mio. ECU erfordern. Der Großteil dieser Investitionen betrifft Spezialausrüstungen, die ausschließlich für die Verarbeitung von Schleifkörnungen verwendet werden. Ein nichterfolgreicher Markteintritt würde einem Neuzugänger verlorene Kosten eines erheblichen Umfangs verursachen.

(185) Die Einteilung der Körnungen gemäß den FEPA-Korngrößenverteilungen ist anspruchsvoll hinsichtlich der Ausrüstung, des Know-hows und der erforderlichen Erfahrung. Obwohl die FEPA-F- und die FEPA-P-Körnungen mit denselben Ausrüstungen hergestellt werden — mit Ausnahme des Zerstoßes, das bei FEPA-P zu rechteckigen und bei FEPA-F zu blockförmigen Körnern führen muß — ist davon auszugehen, daß die Weiterverarbeitung gemäß dem äußerst engen und genauen FEPA-P-Standard besonderes Know-how und langjährige Erfahrung erfordert. Wenn es auch möglich sein mag, im Bereich der Makrokörnungen auf den Markt zu treten, erscheint es eher schwierig, SiC-Mikrokörnungen über einen längeren Zeitraum in einer gleichbleibenden Korngrößenverteilung herzustellen.

(186) Außerdem ist es erforderlich, Zugang zu kristallinem Roh-SiC einer hochwertigen Qualität zu haben. Bei der Verarbeitung bestimmter SiC-Körnungen ist eine genaue Kenntnis der chemischen Zusammensetzung des Vorstoffs und seiner physikalischen Eigenschaften von großem Nutzen. Aus diesem Grund haben Hersteller, die SiC-Körnungen sowohl herstellen als auch weiterverarbeiten, offenbar einen Wettbewerbsvorteil gegenüber Unternehmen, die ausschließlich als Weiterverarbeiter tätig sind. Diese Auffassung wird durch die Tatsache erhärtet, daß in Westeuropa lediglich ein Weiterverarbeiter, der nicht einem SiC-Hersteller angehört, tätig ist (siehe vorstehend). Wie bereits in Abschnitt C.2 festgestellt, wären für die Errichtung neuer Schmelzofenkapazitäten zusätzliche Investitionen, insbesondere im Hinblick auf die Umweltschutzauflagen, erforderlich.

(187) Auch ist zu bedenken, daß ein Markteintritt auf dem Wege der Errichtung einer neuen Schmelzanlage nur erfolgreich sein kann, wenn sämtliche SiC-Märkte und nicht nur der Schleifmittelmarkt beliefert werden können. Wegen der besonderen Merkmale des Schmelzvorgangs, bei dem Qualitäten mit unterschiedlichem SiC-Anteil automatisch erzeugt werden, muß man Produkte auf allen SiC-Märkten anbieten können, um ein Höchstmaß an Gewinn zu erzielen. Es ist nicht möglich, sich ausschließlich auf den Hochqualitäts-Schleifmittelsektor zu konzentrieren. Dadurch erhöhen sich die Anforderungen an das Know-how und die von einem Hersteller vorzunehmenden Investitionen.

*Potentieller Wettbewerb*

(188) *Exolon in den Vereinigten Staaten:* Die Parteien haben vorgebracht, daß nach der Trennung der Verbindungen zu ESK die amerikanische Exolon-

[71] Mitchell Market Report: Silicon Carbide, 3rd edition, 1992, Vol. 1, S. 109.

[72] Seite 71 der Anmeldung.

Gesellschaft sich im EWR zu einem aktiveren Wettbewerber entwickeln werde. Exolon wird jedoch als Folge des Zusammenschlusses keine neuen Vermögenswerte im EWR erwerben. Eine spürbare Steigerung seiner Präsenz im EWR würde deshalb neue Investitionen erfordern. Die Kommission hat Informationen, die darauf hindeuten, daß Exolon für sein Wachstum im EWR auf Orkla-Exolon zurückgreifen wird. Außerdem kann man davon ausgehen, daß dieses Wachstum langsam und beschränkt sein wird, vor allem wenn man berücksichtigt, daß Orkla-Exolon mit einem marktbeherrschenden Unternehmen zu tun haben wird, das auch der Hauptwettbewerber von Exolon in den Vereinigten Staaten ist. Schließlich ist zu bedenken, daß Exolon gegenwärtig von [...] abhängt. Diese Abhängigkeit würde für einige Zeit fortdauern, selbst wenn das Gemeinschaftsunternehmen vollzogen würde.

(189) Abgesehen von Exolon bzw. Orkla-Exolon könnte zusätzlicher potentieller Wettbewerb für die Parteien nur von außerhalb des EWR erwachsen.

(190) Die *japanischen* Hersteller sind in absehbarer Zukunft keine potentiellen Wettbewerber. In der Vergangenheit wurden Spezialerzeugnisse von japanischen Herstellern nur in sehr geringem Umfang ausgeführt. Diese Ausfuhren gingen überwiegend in die USA und bestanden aus grünem SiC für Schleifanwendungen, von denen rund 850 Tonnen von Norton Company vertrieben wurden. Nach einer von den Parteien vorgelegten Tabelle über den weltweiten SiC-Handel gab es im Jahr 1995 keine japanischen Ausfuhren in den EWR. Gemäß den Eurostat-Zahlen beliefen sich die Gesamteinfuhren von SiC mit Ursprung in Japan im Jahr 1995 in der Gemeinschaft jedoch auf 104 Tonnen, ein in den vergangenen fünf Jahren nicht übertroffener Umfang.

(191) Die beiden wichtigsten japanischen Hersteller haben der Kommission erklärt, daß sie am EWR-Markt nur wenig interessiert seien. Für sie besteht kein Anreiz für Ausfuhren in den EWR, da die Marktpreise in Japan höher sind als in Europa. Diese liegen um 30 % über den Preisen in Deutschland, dem wichtigsten Markt im EWR für SiC für Schleifanwendungen (siehe B.3). Bei der Befragung durch die Kommission erwähnte kein Abnehmer japanische Anbieter als alternative SiC-Lieferquellen. Aus diesen Gründen ist nicht davon auszugehen, daß die japanischen Anbieter in absehbarer Zukunft größere SiC-Mengen in den EWR ausführen werden.

(192) *Lateinamerika:* Von den südamerikanischen Herstellern ist das brasilianische Unternehmen Casil, das im Jahr 1980 die SiC-Produktion aufnahm, das größte und technisch fortgeschrittenste. Es hatte eine Schmelzofenkapazität von rund 32 000 Jahrestonnen und eine Produktion von rund 30 000 Tonnen im Jahr 1995 (Antwort in Anlage 29). Nach den Angaben der Parteien stellte Casil im Jahr 1995 18 000 Tonnen kristallines SiC her. Das Unternehmen hat Verarbeitungsanlagen für die Herstellung von rund 6 000 Tonnen Schleifkörnungen und rund 10 000 Tonnen Feuerfestkörnungen jährlich. Bei SiC-Schleifkörnungen liefert Casil gegenwärtig ausschließlich Makrokörnungen, hat jedoch die Absicht, in Verarbeitungsanlagen für grobe Mikrokörnungen zu investieren. Es hat in der Vergangenheit nur geringe SiC-Mengen in den EWR ausgeführt. Wegen seiner beschränkten Verarbeitungskapazitäten war das Unternehmen nicht immer in der Lage, die nachgefragte Produktzusammenstellung zu liefern. Auch hat es Schwierigkeiten bei der kurzfristigen Belieferung([73]).

(193) Casil ist jedoch nur ein kleines Unternehmen, das neben seinen Ausfuhren nach Nordamerika nur örtliche Märkte in Südamerika beliefert. Selbst wenn Casil seine Tätigkeiten auf den EWR-Markt ausweiten sollte, hätte es nach Einschätzung der Kommission nur die Kapazität, eine der gegenwärtigen Stellung von Orkla-Exolon vergleichbare Marktkapazität aufzubauen. Casil verfügt nicht über die erforderliche Kapazität, um zu einem Wettbewerber zu werden, der stark genug wäre, um dem zukünftigen Marktverhalten der Parteien nach dem Zusammenschluß entgegenwirken zu können.

(194) Das mexikanische Unternehmen Elmet ist ein kleiner Hersteller mit einer Schmelzofenkapazität von 20 000 Jahrestonnen, der kein verarbeitetes SiC in den EWR ausführt. Die im Jahr 1995 in den EWR ausgeführten begrenzten Mengen von kristallinem Roh-SiC wurden von Intermat, der Tochtergesellschaft von Saint-Gobain [...] gekauft und weiterverarbeitet. Nach Einschätzung der Kommission wird sich Elmet in absehbarer Zukunft nicht zu einem wirksamen Wettbewerber der Parteien entwickeln.

(195) Das Unternehmen SiCVen in Venezuela hat eine Schmelzofenkapazität von 22 000 Jahrestonnen und führt kein verarbeitetes SiC in den EWR aus. Die geringen, im Jahr 1995 in den EWR ausgeführten Mengen an kristallinem Roh-SiC wurden mit den alten Anlagen von Péchiney in Südfrankreich zermahlen und in Europa über seine schweizerische Tochtergesellschaft Realindus vertrieben. SiCVen ist gegenwärtig kein wichtiger Wettbewerber der Parteien und wird auch in absehbarer Zukunft wohl nur beschränkte Schmelzofen- und Verarbeitungskapazitäten haben. Auch ist zu bedenken, daß Saint-Gobain ebenfalls in Venezuela tätig ist, wo es eine Schmelzanlage betreibt, deren Kapazität von 20 000 Tonnen der von SiCVen vergleichbar ist.

([73]) Siehe Antwort, Anlage 30.

(196) *Mittel- und Osteuropa:* Die Hersteller in Mittel- und Osteuropa befinden sich in einer schwierigen Lage. Sie müssen Schwierigkeiten wie Umweltbelastungen, Stromausfälle usw. bewältigen und gelten in der Regel nicht als zuverlässige Lieferanten. Ihr Investitionsbedarf ist erheblich, und bis zur Durchführung dieser Investitionen ist es unwahrscheinlich, daß sie in der Lage wären, die erforderlichen Qualitäten zu liefern, um auf dem EWR-Markt zu einem ernstzunehmenden Wettbewerbsfaktor zu werden. Die beiden wichtigsten Hersteller sind die Aktiengesellschaft Zaporozhsky Abrazivny Combinat („ZAC") in der Ukraine und Volzhsky in Rußland.

(197) ZAC wurde im Jahr 1995 in Vorbereitung seiner Privatisierung in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Es stellt verschiedene Arten von Schleifstoffen und Feuerfestmaterialien her. Um ein alternativer Anbieter für EWR-Kunden zu werden, muß ZAC die SiC-Schleifkörnungen gemäß der FEPA-Norm weiterverarbeiten, die sich von der ukrainischen Standardisierung unterscheidet. Da die Korngrößeneinstufung nach den FEPA-Standards Wissen und Erfahrung erfordert (siehe Randnummern 185, 186), wird ZAC noch einige Zeit benötigen, um die ganze SiC-Palette anbieten zu können. Es hat begonnen, über die Handelsgesellschaften INEC und VAZ Intermerkur SiC-Schleifkörner zu liefern, die gemäß den FEPA-Standards eingestuft sind([74]). Nach der letztjährigen Preisliste von VAZ Intermerkur liefert ZAC zwar FEPA-F-Makro- und Mikrokörnungen, hat jedoch keine SiC-Schleifkörner im Angebot, die gemäß FEPA-P eingestuft sind([75]). Im Jahr 1996 hat ZAC jedoch gemäß den Parteien kleine Mengen an FEPA-P-Makrokörnungen an einen Hersteller von Schleifmitteln auf Trägern in der Schweiz geliefert. Wie man an dem geringen Marktanteil ersehen kann, war ZAC nicht in der Lage, sein SiC für Schleifanwendungen auf dem Markt durchzusetzen.

(198) ZAC hat sich seit 1993 um eine Umstrukturierung bemüht. Es hat nicht nur die Produktion von grünem SiC wegen Umweltschutzauflagen eingestellt, sondern auch in neue Schmelzofenkapazitäten für schwarzes kristallines und für metallurgisches SiC investiert. Diese Umstrukturierung ist noch nicht vollendet. Nach den Angaben der Parteien beliefen sich die Schmelzofenkapazitäten von ZAC im Jahr 1995 auf nominal 100 000 Tonnen. Wegen Schwierigkeiten bei der Stromversorgung kann das Unternehmen aber nur etwa 15 % dieser Kapazitäten nutzen. Da die Stromkosten rund ein Drittel der Produktionskosten ausmachen, benötigt ein großer SiC-Hersteller eine zuverlässige Stromversorgung. Wenn ein SiC-Hersteller seine Öfen nicht mit den für kristallines Material erforderlichen Temperaturen fahren kann bzw. dafür die Spitzenzeiten abwarten muß, wird seine Gesamtproduktion entsprechend zurückgehen. Da sich diese Gegebenheiten auf die Lieferzuverlässigkeit des Unternehmens auswirken müssen, kann ZAC in absehbarer Zukunft nicht als potentieller Wettbewerber angesehen werden.

(199) Die russische Gesellschaft V/O Stankoimport ist als potentielle Ausführerin anzusehen. Stankoimport ist jedoch weder Hersteller noch Verarbeiter von SiC, vielmehr handelt es mit dem von Volzhsky erworbenen SiC (siehe unten).

(200) Volzhsky ist ein Großhersteller von Schmelzmineralien, der metallurgisches SiC und kristallines Roh-SiC in den EWR ausgeführt hat, das im wesentlichen von den Mineralienwerken Kuppenheim zur Weiterverarbeitung abgenommen wurde. Volzhsky hat jedoch auch verarbeitetes SiC in den EWR ausgeführt, das überwiegend aus groben Makrokörnungen zur Verwendung in anspruchslosen Feuerfest- und Schleifanwendungen bestimmt war. Wegen seiner engen Zusammenarbeit mit MWK kommt das Wettbewerbspotential von Volzhsky bereits weitgehend im Marktanteil von MWK zum Ausdruck. Auch hängt es für seine Ausfuhren in den EWR von V/O Stankoimport ab. Um für die Kunden im EWR zu einem alternativen Anbieter zu werden, müßte Volzhsky seine Strategie ändern und seine SiC-Korngrößen am FEPA-Standard ausrichten, um nicht mehr von MWK abhängen zu müssen. Außerdem müßte es eigene Vertriebsstrukturen im EWR aufbauen. Eine solche Umstellung wäre nicht einfach, da Volzhsky, um zu einem wirksamen Wettbewerber im EWR zu werden, in getrennte Verarbeitungsanlagen investieren und sich als Anbieter einer Palette von Schleifkörnungen durchsetzen müßte. Es wäre höchst unwahrscheinlich, daß dies in naher Zukunft gelingen würde.

(201) Der tschechische Hersteller Moravitkarbo ist ein potentieller Wettbewerber, dem es gelungen ist, sowohl Makro- als auch Mikrokörnungen an Endabnehmer im EWR zu liefern. Unter den Herstellern in den vormaligen Ostblockländern handelt es sich um einen Ausnahmefall. Moravitkarbo ist jedoch ein sehr kleiner Hersteller mit einer Kapazität von lediglich [...] Tonnen, dessen Verarbeitungskapazitäten noch beschränkter sind. Bis 1995 war Moravitkarbo lediglich in der Lage, [...] Tonnen SiC-Mikrokörnungen weiterzuverarbeiten. Im Sommer 1996 hat das Unternehmen seine Verarbeitungskapazitäten verdoppelt, die jedoch weiterhin eher begrenzt sind. Deshalb ist davon auszugehen, daß der Einfluß von Moravitkarbo auf dem EWR-Markt nur gering sein und nicht ausreichen wird, um sich als wirksame Gegenmacht zu dem Wettbewerbsverhalten der Parteien nach dem Zusammenschluß entfalten zu können.

([74]) Siehe Antwort, Anlage 25.
([75]) Siehe Schreiben der Parteien vom 14. Oktober 1996, Anlage 13.

(202) Das polnische Unternehmen Korund ist ein integrierter Hersteller von Schleifwerkzeugen, der auch schwarzes SiC anbietet. Korund kann lediglich Makrokörnungen für Schleifanwendungen gemäß dem FEPA-F-Standard anbieten. Außerdem bietet es Feuerfestkörnungen an. Nach den Angaben der Parteien beliefen sich im Jahr 1995 die Schmelzofenkapazitäten von Korund auf 20 000 Tonnen, von denen 15 000 Tonnen genutzt wurden. Nach den Untersuchungsergebnissen der Kommission waren seine Verkäufe von verarbeitetem SiC im Jahr 1995 gering. Da Korund in den Märkten der Enderzeugnisse vertikal integriert ist, hat es vorgezogen, metallurgisches SiC auszuführen.

(203) *China:* Für Roh-SiC und metallurgisches SiC sind in China erhebliche Produktionskapazitäten vorhanden. Mit Ausnahme der metallurgischen Anwendungen sind die chinesischen Hersteller jedoch keine Wettbewerber der Parteien, da es praktisch keine chinesischen Ausfuhren von verarbeitetem SiC in den EWR gibt. Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, daß im Jahr 1995 neben metallurgischem SiC lediglich kristallines Roh-SiC aus China eingeführt wurde. Doch selbst dieses Material hatte einen niedrigen SiC-Gehalt und konnte deshalb nur in der Schleif- und Feuerfestindustrie für anspruchslose Anwendungen verwendet werden. Dabei ist zu bedenken, daß ein großer Teil dieses Materials von Saint-Gobain eingeführt und weiterverarbeitet wurde.

(204) Außerdem haben die chinesischen Hersteller Schwierigkeiten mit der Stromversorgung. Wie bereits erwähnt, entfällt auf Strom rund ein Drittel der SiC-Herstellungskosten und führen Stromausfälle zu erheblichen Produktionseinbrüchen. Hierzu haben Neil N. Ault und John T. Crowe von der Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation im „Ceramic Bulletin" vom Juni 1995 auf den Seiten 151 ff. folgendes ausgeführt:

„China hat eine Vielzahl von über das ganze Land verteilten Kleinherstellern mit einer gemeinsamen Kapazität von rund 200 000 Tonnen. Bei der schnellen Industrialisierung Chinas haben sich jedoch Schwierigkeiten mit der Stromversorgung und -verteilung ergeben. Der Bau von Kraftwerken konnte mit dem Bedarf der Industrie nicht Schritt halten. Dies hat dazu geführt, daß wenigstens 25 % der vorhandenen Schmelzofenkapazität nicht genutzt werden kann. Außerdem sind die Strompreise in den vergangenen beiden Jahren in China erheblich angestiegen. Ein großer Anteil der chinesischen Produktion geht in die Ausfuhr und wird überwiegend für metallurgische Anwendungen verwendet."

(205) Nach den Angaben der Parteien arbeiten viele chinesische Hersteller bei der Ausfuhr von SiC zusammen. Das wichtigste Beispiel hierfür ist die Chinese Abrasive & Export Cooperation (CAEC), die 59 Fabriken und Produktionseinheiten in ganz China vereinigt. Die CAEC angehörenden Hersteller stellen die gesamte Palette der Schleifrohstoffe her. CAEC gehören neben anderen die beiden wichtigsten SiC-Hersteller an, nämlich die Second Abrasive Wheel Factory (Markenzeichen White Dove) und die Seventh Abrasive Wheel Factory (Markenzeichen Mountain). Diese beiden Unternehmen wickeln ihre Ausfuhren teilweise über CAEC und teilweise unmittelbar ab. Es gibt jedoch Anzeichen dafür, daß die Ausfuhren in den EWR im wesentlichen aus Schleifenderzeugnissen und nicht aus verarbeitetem SiC bestehen.

(206) Die Parteien haben der Kommission eine Broschüre vorgelegt, in der die Tätigkeiten der Zweiten Schleifscheibenfabrik (White Dove) erläutert werden. Das Unternehmen beschäftigt rund 700 Arbeiter in der SiC-Produktion und hat eine Verarbeitungskapazität von rund 15 000 Tonnen SiC-Schleifkörnungen. Die SiC-Produktion ist jedoch überwiegend für den Eigenbedarf bestimmt, da White Dove auch der größte chinesische Hersteller von Schleifwerkezeugen ist. Nach den Angaben der Parteien verwendet das Unternehmen im Jahr 1986 installierte deutsche Produktionsanlagen. Aus der Broschüre geht jedoch hervor, daß diese Anlagen zur Herstellung von Schleifmitteln auf Unterlagen und nicht der eigentlichen Körnungen verwendet werden. Nach Aussage der Parteien wäre das Unternehmen in der Lage, sämtliche SiC-Körnungen für alle Arten von Schleifmitteln herzustellen. Aus der beigefügten Korngrößen-Vergleichstabelle geht jedoch hervor, daß White Dove nicht sämtliche Mikrokörnungen für Schleifmittel auf Unterlagen gemäß der P-Norm herstellen kann. Da das Unternehmen sich auf die Herstellung von Schleifmitteln konzentriert, würde jegliche Steigerung seiner Ausfuhren von SiC-Schleifkörnungen seine Fähigkeit einschränken, Schleifmittel herzustellen und auszuführen.

(207) Die Parteien haben eine weitere Broschüre vorgelegt, in der die Tätigkeiten der Siebten Schleifscheibenfabrik beschrieben werden. Dieses Unternehmen stellt Aluminiumoxid und SiC her. In der SiC-Produktion sind 440 Arbeiter beschäftigt. Sein Angebot an verarbeitetem SiC entspricht den FEPA-Einteilungen 4 bis 240, d. h. ausschließlich Makrokörnungen. Gemäß den Parteien beläuft sich die Verarbeitungskapazität des Unternehmens auf rund 20 000 Tonnen, wovon 5 000 Tonnen auf Mikrokörnungen entfallen.

(208) Die Zweite und die Siebte Schleifscheibenfabrik sind die beiden wichtigsten chinesischen SiC-Hersteller. Die Parteien haben auch Angaben über mehrere kleinere Hersteller wie Henan Xingshi Abrasives (8 000 Tonnen), Danjiankou SiC Factory (5 000 Tonnen) und First Abrasive Wheel Factory (17 000 Tonnen) vorgelegt. Sie geben die chinesische Verarbeitungskapazität mit wenigstens

150 000 Tonnen an. Der chinesische Inlandsverbrauch beträgt zwischen 50 000 und 80 000 Tonnen, und die Ausfuhren belaufen sich auf 30 000 bis 40 000 Tonnen.

(209) Neben diesen Angaben haben die Parteien auch [...] als Nachweis dafür unterbreitet, daß die chinesischen Hersteller sämtliche FEPA-Mikro- und Makrokorngrößen anbieten können.

(210) Ausgehend von den Entwicklungen der vergangenen Jahre nehmen die Parteien an, daß die chinesischen Hersteller in der Lage wären, innerhalb der nächsten zwei bis drei Jahre in den EWR-Markt für Schleif- und Feuerfestanwendungen einzutreten, nachdem die Antidumpingmaßnahmen gegen SiC aus China abgelaufen sind. Die Parteien machen geltend, daß die chinesischen Hersteller bereits erhebliche SiC-Mengen nach Japan ausführen, was ein Nachweis dafür sei, daß sie bereits verarbeitetes SiC einer für die EWR-Abnehmer ausreichenden Qualität liefern könnten. Die Kommission hat deshalb den japanischen Industrieverband und bedeutende Hersteller befragt, ob die chinesischen SiC-Einfuhren die japanischen Qualitätsanforderungen erfüllten. Nach Aussage des Verbandes wird rund die Hälfte der chinesischen Ausfuhren in Japan weiterverarbeitet. Auch die Hersteller haben bestätigt, daß in vielen Fällen chinesisches SiC in Japan weiterverarbeitet wird. Dabei ist zu bedenken, daß ein Teil des eingeführten Materials mit technischer Hilfe japanischer Gesellschaften in Gemeinschaftsunternehmen oder in enger Zusammenarbeit mit japanischen Unternehmen hergestellt wurde. Deshalb kann man nicht darauf schließen, daß die chinesischen Hersteller grundsätzlich in der Lage wären, die von EWR-Abnehmern nachgefragten SiC-Schleifkörnungen in der vollen Breite ohne nachfolgende Weiterverarbeitung zu liefern.

(211) Es ist zu bedenken, daß die Zweite Schleifscheibenfabrik technische Hilfe von einem führenden japanischen Hersteller empfangen hat, den sie nunmehr mit mehreren Tausend Tonnen weiterverarbeitetem SiC jährlich beliefert. Außerdem haben die Parteien angegeben, daß der japanische Weiterverarbeiter Nanko im Jahr 1997 in China mit der Herstellung von schwarzen SiC-Mikrokörnungen für Schleifanwendungen mit einer Jahreskapazität von rund 1 200 Tonnen beginnen wird, die zur Ausfuhr nach Japan und Taiwan bestimmt sind, wo Nanko ein Werk zur Herstellung von Feuerfesterzeugnissen unterhält ([76]).

(212) Nach den Ermittlungen der Kommission halten die EWR-Abnehmer chinesisches SiC jedoch nicht für eine Alternative bei der Verwendung in Schleif-, Feuerfest- und sonstigen gewerblichen Anwendungen. Dies ist auch das Ergebnis eines Berichts über den Besuch der Parteien bei einem großen [...] Abnehmer von ESK, wonach chinesisches Material nicht von hinreichend guter Qualität sei (Antwort in Anlage 30). Außerdem ist nach Aussage der von der Kommission befragten Kunden die Zuverlässigkeit der chinesischen Lieferungen für die westeuropäischen Hersteller nicht zufriedenstellend. Bei der Beurteilung dieser Aussagen ist zu bedenken, daß die von der Kommission angesprochenen Hersteller alternative SiC-Lieferquellen beständig untersucht haben.

(213) Die größten SiC-Hersteller in China sind gegenwärtig nicht auf die SiC-Weiterverarbeitung spezialisiert, sondern stellen Schleiferzeugnisse für die einheimische Industrie und die Ausfuhr her. Chinesische Hersteller können in der Zukunft zu potentiellen Wettbewerbern werden. Nach der Aussage europäischer SiC-Hersteller würden sie drei oder mehr Jahre benötigen, um eine Verarbeitungsanlage zu bauen, den Betrieb der Anlage zu erlernen und sich auf dem Markt durchzusetzen. Der genaue Zeitraum hänge dabei von der jeweiligen Ausgangsstufe des Unternehmens ab. Bei dieser Einschätzung wird davon ausgegangen, daß technisches Wissen und die erforderlichen Finanzmittel vorhanden sind. Hängen die Mittel zum Kauf der erforderlichen Maschinen und zum Erwerb des Know-how von ausländischen Partnern ab, muß ein Unternehmen mit einem längeren Zeitraum zum Eintritt in die EWR-Märkte der Schleifanwendungen rechnen.

(214) Die Annahme der Parteien, daß die chinesischen Hersteller in der Lage wären, binnen zwei bis drei Jahren in den EWR-Markt einzutreten, muß als sehr optimistisch eingestuft werden. Vielmehr ist es eher wahrscheinlich, daß die chinesischen Hersteller mehr als drei Jahre benötigen würden, um in den EWR-Markt der Schleif- und Feuerfestanwendungen einzutreten. Wie das japanische Beispiel zeigt, könnte der für den Eintritt der chinesischen Hersteller in den EWR-Markt erforderliche Zeitraum von einer technischen Unterstützung durch europäische Hersteller zum Beispiel in Form von Gemeinschaftsunternehmen abhängen. Saint-Gobain hat bereits eine SiC-Verarbeitungsanlage in China errichtet und wäre der geeignetste EWR-Hersteller, um eine solche Strategie zu verfolgen.

(215) *Die Meinung der Parteien zu den Antidumpingmaßnahmen:* Nach Auffassung der Parteien verhindern die bestehenden Antidumpingmaßnahmen gegenwärtig, daß Einfuhren von verarbeitetem SiC für Schleifanwendungen aus Mittel- und Osteuropa und aus China auf der EWR-Markt gelangen. einige Abnehmer haben der Kommission mitgeteilt, daß diese Antidumpingmaßnahmen sie daran hindern, Material aus diesen Ländern zu beziehen. Wie bereits erwähnt, sind jedoch die Hersteller in Rußland, der Ukraine und China gegenwärtig nicht in der Lage, die vollständige Palette von SiC für Schleifanwendungen zu liefern. Deshalb ist auf dem Markt der Schleifanwendungen nicht davon auszugehen, daß diese Maßnahmen Einfuhren ver-

([76]) Siehe Schreiben der Parteien vom 24. Oktober 1996, Anlage 4a.

hindern, da der Hauptgrund für die geringeren Einfuhren aus China, Rußland, der Ukraine und Polen in dem Versagen der Anbieter liegt, die Anforderungen der EWR-Abnehmer hinsichtlich Produktqualität, Angebotspalette und Liefersicherheit zu erfüllen.

(216) *Der Vorhersagezeitraum:* Der Zeitraum für das wirksamwerden potentiellen Wettbewerbs als ein zu berücksichtigender Faktor, der die Begründung oder Verstärkung einer beherrschenden Stellung zu verhindern vermag, schwankt abhängig von den Gegebenheiten des jeweiligen Falls, doch in der Regel gelten zwei bis drei Jahre als Höchstdauer. In der Sache IV/M.477 — Mercedes-Benz/Kässbohrer[77] war der potentielle Wettbewerb ein wichtiger Faktor in der befürwortenden Entscheidung. Es stellte sich die Frage, ob Mercedes-Benz eine beherrschende Stellung auf den deutschen Markt der Überland- und Reisebusse erwerben würde. In diesem Fall waren starke Wettbewerber wie MAN bereits im Markt oder hatten wie Volvo Vorkehrungen für einen Markteintritt getroffen. Außerdem hatten Unternehmen mit erheblichen Ressourcen wie Iveco und Renault Produktlinien, die mit nur kleinen Anpassungen auf den deutschen Markt gebracht werden konnten. Potentieller Wettbewerb war deshalb gegeben, leicht zu erkennen und begründbar. Im vorliegenden Fall hält die Kommission einen Zeitraum von höchstens drei Jahren für angemessen.

(217) *Schlußfolgerung zum potentiellen Wettbewerb:* In Zukunft sind die Hauptquellen eines potentiellen Wettbewerbs in den mittel- und osteuropäischen Ländern und in China zu sehen. Die Hersteller in der Ukraine müssen Probleme mit der Stromversorgung und ihrer eigenen Umstrukturierung bewältigen. Auch die chinesischen Hersteller haben Probleme mit der Stromversorgung und benötigen technische Hilfe, wie ihre Ausfuhren nach Japan zeigen. Insbesondere müssen sie die Qualität des verarbeiteten Materials verbessern, wenn sie auf dem EWR-Markt bestehen wollen.

(218) Die von der Kommission angesprochenen Abnehmer von SiC für Schleifanwendungen haben angegeben, daß die Hersteller in Mittel- und Osteuropa und in China nicht in der Lage seien, eine ihren Bedürfnissen entsprechende Qualitätsstufe zu erreichen. Außerdem wäre jeglicher Versuch, in den EWR-Markt für verarbeitetes SiC einzutreten, ohne diesen Markt langfristig zu bearbeiten, wahrscheinlich zum Scheitern verurteilt, da für die Abnehmer im EWR die Zuverlässigkeit der Belieferung und die Produktqualität von größerer Bedeutung als der Produktpreis sind. Diese Auffassung wurde von mehreren Kunden bestätigt, die nach eigenen Aussagen nicht bei außereuropäischen Anbietern kaufen würden, selbst wenn deren Erzeugnisse billiger wären.

(219) In Anbetracht der gegenwärtigen Probleme der Hersteller in Mittel- und Osteuropa und in China hält es die Kommission nicht für wahrscheinlich, daß diese in den nächsten drei Jahren zu potentiellen Wettbewerbern würden. So sind allein die Schwierigkeiten, Angaben zur Größe und Qualität der Kapazitäten dieser Unternehmen zu erhalten, an sich schon ein Hinweis darauf, daß sie gegenwärtig keine wirksamen Wettbewerber der Parteien sind. Es ist wahrscheinlich, daß die Hersteller in Rußland, der Ukraine und in China nur potentielle Wettbewerber werden können, wenn sie von den europäischen oder japanischen Unternehmen technische Unterstützung und Know-how erhalten. Saint-Gobain und japanische Hersteller unterhalten bereits Gemeinschaftsunternehmen für die Weiterverarbeitung in China, und Saint-Gobain beabsichtigt, in China eine Schmelzanlage zu errichten.

*Schlußfolgerung*

(220) Die Parteien wären nach dem Zusammenschluß mit großem Abstand die größten SiC-Anbieter bei Schleifanwendungen im EWR. Sämtliche Wettbewerber sind kleinere Unternehmen mit beschränkten Ressourcen, die nicht in der Lage wären, die Parteien herauszufordern. Insbesondere gibt es keine potentiellen Wettbewerber, die innerhalb eines Zeitraums von zwei bis drei Jahren im EWR wirksam würden. Dabei ist nicht zu erwarten, daß potentielle Wettbewerber in Osteuropa und China in einem Maße entstehen, daß sie dem Marktverhalten der Parteien entgegenhalten könnten. Wegen des Unvermögens, die Kundenanforderungen zu erfüllen, der Tatsache, daß die Einfuhren überwiegend aus Roh-SiC bestehen, das im EWR mitverarbeitet werden muß, und der mangelnden Lieferzuverlässigkeit ist davon auszugehen, daß die Hersteller außerhalb des EWR nicht in der Lage sein werden, einen wirksamen Wettbewerb im EWR innerhalb der nächsten drei Jahre zu entfalten. Deshalb würde das Vorhaben zu einer beherrschenden Stellung auf dem Markt des verarbeiteten SiC für Schleifanwendungen führen. Insbesondere wären die Parteien in der Lage, eine kleine aber spürbare Preiserhöhung durchzusetzen, da die kleineren Wettbewerber diese Herausforderung nicht aufnehmen könnten und potentielle Wettbewerber in absehbarer Zukunft nicht auf den Markt treten werden.

### C.6. Verarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen

(221) Nach den Angaben der Parteien belief sich der Absatz von verarbeitetem SiC für Feuerfestanwendungen im EWR auf [> 50] Mio. ECU bei [> 55000] Tonnen im Jahr 1995. Auf Deutschland entfielen [50—55] % des EWR-Marktumfangs, auf das Vereinigte Königreich [15—20] %, auf Frankreich [5—10] %, auf Spanien [< 5] % und auf Italien [< 5] %.

[77] ABl. L 211 vom 6. 9. 1995, S. 1.

(222) Die Kommission kann den von den Parteien zum Marktvolumen vorgelegten Zahlen nicht zustimmen. Gestützt auf ihre Erhebung bei sämtlichen Herstellern und Verarbeitern im EWR, den wichtigsten Händlern und Einführern und bei 26 Herstellern von Feuerfestprodukten und Keramik beläuft sich der Gesamtabsatz von verarbeitetem SiC für Feuerfestanwendungen im EWR auf 45,7 Mio. ECU bei 54713 Tonnen im Jahr 1995 ([78]). Die von der Kommission ermittelten Zahlenangaben sind zwar hinsichtlich des Marktvolumens wesentlich niedriger als die von den Parteien vorgelegten Zahlen, wertmäßig entsprechen sie jedoch den von den anderen Lieferanten vorgelegten Ansätzen ([79]) (siehe Anlage II).

*Marktstellung der Parteien*

(223) Die Marktstruktur und die sich daraus ergebenden Schlußfolgerungen entsprechen den für den SiC-Markt für Schleifanwendungen erhaltenen Ergebnissen. Der gemeinsame Marktanteil der Parteien wird [60—70] % betragen (Anlage II) ([80]). Auf dem Feuerfestmarkt sind wie auf dem Schleifmarkt mehrere kleinere Wettbewerber wie Navarro, MWK und Orkla-Exolon mit Marktanteilen von jeweils 10 % vorhanden. Andere europäische Hersteller haben noch wesentlich kleinere Marktanteile von weniger als 5 %. Der Marktanteil der Parteien wäre somit siebenmal größer als der jeweilige Anteil der nächstfolgenden Wettbewerber.

(224) Die Marktstellung der Parteien wäre jedoch stärker als allein aufgrund des gemeinsamen Marktanteils, da sie der bei weitem wichtigste Lieferant im Qualitätssegment des Marktes sind, während die Wettbewerber überwiegend das technisch einfache Marktsegment bedienen. Von den europäischen Wettbewerbern sind Navarro und MWK überwiegend im technisch einfachen Marktsegment vertreten. Auch ist die Stellung der Anbieter von außerhalb des EWR nicht erheblich. Die Einfuhren bestehen überwiegend aus grobkörnigen Produkten einer einfachen Qualität, die nur in begrenztem Maße Alternativen zu der EWR-Erzeugnissen sind. Die Einfuhren in diesem Markt sind noch niedriger als im Bereich der Schleifmittel. Auf der Anhörung in dieser Sache wurde von den Parteien die Kundennähe als ein wichtiger Wettbewerbsvorteil dargestellt. Dies würde auch die unterschiedliche Einfuhrhöhe bei Schleif- und Feuerfest-SiC erklären, da letzteres gemäß den jeweiligen Kundenanforderungen hergestellt werde.

(225) *Weiterverarbeitungskapazitäten:* Das für die Verarbeitung von Feuerfestmaterial verwendete Gerät zum Zerstoßen, Sieben und Enteisen wird im Feuerfestbereich ebenfalls verwendet. Wie bereits bei der Definition des Produktmarkts erwähnt, werden die Industrienormen wie FEPA hergestellt. Deshalb werden Feuerfesterzeugnisse in der Regel auf Bestellung und nicht wie das Schleifmaterial auf Vorrat produziert. Die für den Schleifmittelmarkt vorgenommene Bewertung der Verarbeitungskapazitäten trifft jedoch ebenfalls für den Feuerfestmarkt zu.

(226) *Forschung und Entwicklung:* Wie bei den Schleifkörnungen gelten Forschung und Entwicklung nicht als ein wichtiger Faktor bei der Verarbeitung von Feuerfestkörnungen. Doch ebenso wie im Bereich der Schleifanwendungen verleiht die vertikale Integration von Saint-Gobain den Parteien Vorteile gegenüber ihren nichtintegrierten Wettbewerbern. Saint-Gobain ist auch bei SiC für Feuerfestanwendungen der einzige vertikal integrierte Hersteller.

*Gegenwärtiger Wettbewerb*

(227) Das schweizerische Unternehmen Timcal produziert SiC für Feuerfestanwendungen und ist deshalb ein Wettbewerber auf dem Feuerfestmarkt im EWR. Es ist jedoch ein Unternehmen mit geringen Marktanteilen und einer sehr begrenzten Kapazität. Timcal stellt überwiegend Graphit her und liefert einen großen Teil seiner SiC-Produktion als Roh-SiC [. . .]. Ansonsten treffen die Analyse und die Schlußfolgerungen auf Feuerfest- wie auf Schleifanwendungen gleichermaßen zu, weshalb an dieser Stelle auf die vorstehenden Schlußfolgerungen betreffend die Schleifkörnungen Bezug genommen wird.

*Keine Gegenmacht auf der Kundenseite*

(228) Der SiC-Anteil an den Gesamtkosten für das Feuerfestendprodukt beträgt nach Aussage der wichtigsten europäischen Abnehmer durchschnittlich 25 % und ist damit ein erheblicher Bestandteil der Gesamtproduktionskosten.

([78]) Die Kommission hat zuerst die Absatzzahlen der Parteien und der anderen wichtigen Anbieter Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills. H. C. Starck und Frank & Schulte zusammengezählt. In einer zweiten Stufe hat sie die zwischen den Anbietern getätigten Käufe davon abgezogen. Schließlich hat sie die gemäß dem im Abschnitt B erklärten Verfahren ermittelten Einfuhrzahlen hinzugefügt und dabei berücksichtigt, daß zu den Gesamteinfuhren die Verkäufe von Timcal im EWR zählen.

([79]) Nach den Angaben von Orkla-Exolon beträgt der Marktumfang für Feuerfestkörnungen rund 55000 Tonnen im Jahr 1995. Nach Treibacher beläuft sich dieser Betrag auf 45000 Tonnen entsprechend 45 Mio. ECU. Navarro hat den Marktwert ebenfalls mit 45 Mio. ECU angegeben.

([80]) Es wird ein Marktanteilsfächer angegeben, da sich vorbringen ließe, daß der Marktumfang (Marktwert) bzw. die Gesamteinfuhren um 7,2 % (4,6 %) höher waren als die auf der Grundlage der Kunden- und Lieferantenerhebungen ermittelten Zahlen (s. Fußnote 47).

(229) Auf dem Feuerfestmarkt handelt es sich um größere Abnehmer als auf dem Markt für Schleifmittel. Die Parteien haben behauptet, daß bei Feuerfestmaterial auf der Abnehmerseite eine Gegenmacht vorhanden sei. Die Abnehmer sind auf diesem Markt jedoch weniger stark konzentriert als die Anbieter, weshalb es für die Käufer mit Ausnahme ihrer verglichen mit den Parteien begrenzten Größe keine eigentliche Grundlage für eine Gegenmacht zu den Anbietern gäbe. Es muß deshalb geschlossen werden, daß die Käufer von SiC für Feuerfestanwendungen nicht die Macht hätten, den Anbietern entgegenwirken zu können.

*Nachfrageentwicklung*

(230) Die Parteien haben in der Anmeldung geltend gemacht (S. 78 ff.), daß die Nachfrage wegen ihrer Abhängigkeit insbesondere von den Stahl- und metallurgischen Märkten zurückgehe oder günstigstenfalls stabil sei. Diese Aussage steht jedoch im Widerspruch zu einem Artikel in der von den Parteien vorgelegten Zeitschrift „Industrial Minerals" (Anlage 12, Dokument 16). Demnach (S. 51 ff., Absatz 5) soll der SiC-Anteil an den gesamten Feuerfesterzeugnissen zunehmen.

(231) Außerdem ist nach Angabe der Parteien der Absatz von Feuerfestprodukten seit 1993 um 18,3 % und der Verbrauch (Umfang) um 11,8 % gestiegen. In demselben Zeitraum hat der Durchschnittspreis für SiC-Körnungen für Feuerfestanwendungen im EWR um 9,9 % zugenommen. Der Durchschnittspreis liegt gemäß den Parteien im Jahr 1995 um 17 % höher als im Jahr 1994.

(232) SiC wurde in den 70er Jahren in Hochöfen anfänglich nur auf Versuchsgrundlage eingesetzt und zuerst in den 80er Jahren als Feuerfestmaterial in Hochöfen verwendet (Artikel von Ray in Anlage 12, Dokument 8). SiC hat die anderen Feuerfeststoffe offenbar nicht wegen der Preisentwicklung, sondern wegen technischer Neuerungen ersetzt und wird sie weiterhin ersetzen. Wenn auch die jeweilige Nachfrage gemäß der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung schwanken mag, sind die Aussichten für die Nachfrage nach SiC für Feuerfestanwendungen nicht ungünstig.

*Marktzutrittsschranken*

(233) Die Zutrittsschranken sind grundsätzlich dieselben wie auf dem Schleifmittelmarkt, da in beiden Fällen die gleichen Verarbeitungsanlagen verwendet werden. Die Herstellung von Feuerfestmaterial mag jedoch etwas weniger kompliziert sein.

(234) Es muß jedoch als unwahrscheinlich gelten, daß die Anlagen nur zur Herstellung entweder von Feuerfest- oder von Schleifmaterial angeschafft würden. In der Regel werden diese Anlagen gekauft, um für beide Märkte produzieren zu können. Demnach werden Zutrittsschranken auf dem Schleifmittelmarkt Auswirkungen auf den Zutritt zum Feuerfestmarkt und umgekehrt haben. Eine Zunahme der Nachfrage nach Feuerfestmaterial müßte deshalb nicht unbedingt zu einem neuen Markteintritt führen, selbst wenn die Gesamtnachfrage nach Feuerfest-, Schleif- und sonstigen Anwendungen zurückgehen sollte.

*Potentieller Wettbewerb*

(235) Nach den Aussagen der Parteien verleiht die Kundennähe einen wichtigen Wettbewerbsvorteil (siehe Abschnitt B.3). Da die Feuerfesterzeugnisse gemäß den Kundenanforderungen hergestellt werden, ist dieser Gesichtspunkt auf diesem Markt wichtiger als auf dem Schleifmittelmarkt. Deshalb wird auf dem Feuerfestmarkt noch weniger potentieller Wettbewerb als auf dem Schleifmittelmarkt vorhanden sein. In allen übrigen Gesichtspunkten gilt jedoch für den Feuerfestmarkt dieselbe Bewertung des potentiellen Wettbewerbs wie für den Schleifmittelmarkt, weshalb hier auf Abschnitt C.5 verwiesen wird.

*Schlußfolgerung*

(236) Nach dem Zusammenschluß wären die Parteien der größte Hersteller von verarbeitetem SiC für Feuerfestanwendungen im EWR. Ihr Marktanteil würde [60—70] % betragen. Dieser Anteil wäre jedoch höher im hochwertigen Marktsegment, wo die Parteien bei bestimmten Produkten die einzigen Anbieter wären. Die verbleibenden Wettbewerber im EWR wären wesentlich kleiner als die Parteien und nicht in der Lage, deren Wettbewerbsverhalten entgegenzuwirken. Außerdem sind die Wettbewerber außerhalb Westeuropas keine alternative Lieferquelle für die Abnehmer von Feuerfestprodukten im EWR. Diese Hersteller haben Schwierigkeiten bei der Erfüllung der Qualitätsanforderungen der westeuropäischen Abnehmer, und es ist nicht davon auszugehen, daß sie diese in absehbarer Zukunft werden erfüllen können. Deshalb wären die Parteien in der Lage, eine kleine jedoch spürbare Preiserhöhung durchzusetzen, da die vorhandenen kleineren Wettbewerber diese Herausforderung der Parteien nicht aufnehmen könnten und potentielle Wettbewerber in absehbarer Zukunft nicht auf den Markt treten werden.

(237) Abschließend ist festzustellen, daß mit dem Zusammenschluß eine beherrschende Stellung auf dem SiC-Markt für Feuerfestanwendungen begründet würde, durch die wirksamer Wettbewerb auf dem Markt für verarbeitetes SiC für Feuerfestanwendungen erheblich behindert würde.

### C.7. Siliciumkarbid für sonstige industrielle Anwendungen

(238) Nach den Angaben der Parteien belief sich der Absatz von verarbeitetem SiC für sonstige gewerbliche Anwendungen im EWR auf [< 3] Mio. ECU bei [< 2 000] Tonnen im Jahr 1995. Gestützt auf die Erhebung bei sämtlichen Herstellern und Weiterverarbeitern im EWR, den wichtigsten Händlern und Einführern und fünf Kunden, die SiC für sonstige gewerbliche Anwendungen beziehen, belief sich der Gesamtabsatz von verarbeitetem SiC für diese Anwendungen im EWR auf 7,4 Mio. ECU bei 7 632 Tonnen im Jahr 1995([81]).

(239) Auf diesem Markt würden die Parteien wertmäßig einen gemeinsamen Marktanteil von [< 25] % haben. Sie wären einem wirksamen Wettbewerb von anderen SiC-Anbietern im EWR, insbesondere MWK, Navarro und Orkla-Exolon, ausgesetzt. Es ist nicht davon auszugehen, daß die Parteien eine beherrschende Stellung auf diesem Markt erringen würden.

## D. „FESTKOSTENDILEMMA"

(240) In ihrer Antwort machten die Parteien geltend, daß das Verhältnis ihrer Festkosten zu den Gesamtkosten zwischen [. . .] % beträgt (Arbeitskosten als Festkosten) verglichen mit nur [. . .] % variablen Kosten (überwiegend Strom und Vorstoffe). Wegen dieser Kostenstruktur seien sie gezwungen, die volle Kapazität ihrer Anlagen zu fahren, da sie einen Anreiz haben, soviel Material wie möglich abzusetzen, solange ihre variablen Kosten gedeckt sind. Deshalb seien sie gezwungen, auf Billigpreiseinfuhren zu reagieren, da sie es sich nicht leisten könnten, Marktanteile zu verlieren. Aus diesem Grund würden ihre hohen Marktanteile nicht notwendigerweise Marktmacht widerspiegeln.

(241) Diesem Argument kann nicht zugestimmt werden. Erstens geht es davon aus, daß die Einfuhren die hauptsächliche Wettbewerbsquelle auf dem Markt seien. Wie in den Abschnitten B und C dargelegt, ist dies eindeutig nicht der Fall. Die Einfuhren spielen nur eine geringe Rolle, und deshalb kann dem Argument der Parteien nicht zugestimmt werden, daß sich die Einfuhren auf die Preise für Schleif- und Feuerfestprodukte disziplinierend auswirken würden. Die Parteien würden nach dem Zusammenschluß keine wesentlichen Marktanteile an die Einfuhren abgeben. Die hauptsächliche Quelle des Wettbewerbs auf diesem Markt ist der Wettbewerb zwischen den Parteien, der nach dem Zusammenschluß wegfallen würde. Deshalb würde nach vollzogener Fusion Spielraum für Preiserhöhungen entstehen.

(242) Zweitens ist der überwiegende Teil der von den Parteien angegebenen Festkosten nur für einen sehr kurzen Zeitraum festgesetzt (1—3 Monate). In den Werken der Parteien ist Spielraum für Anpassungen bei den Kapazitäten und Festkosten vorhanden. Dies geht z. B. aus [. . .] hervor.

(243) Drittens beruht die von der Kommission ermittelte Marktmacht nicht ausschließlich auf dem Umfang der Marktanteile der Parteien, sondern auch z. B. auf der Struktur des gegenwärtigen Angebots, der Nachfrage und des potentiellen Wettbewerbs, wie unter Abschnitt C vorstehend erläutert.

## E. WIRTSCHAFTLICHER UND TECHNISCHER FORTSCHRITT

(244) Die Parteien erwarten Synergiewirkungen aus dem Zusammenschluß sowohl bei der Produktion als auch der Weiterverarbeitung von SiC([82]). Bei der Produktion können Synergien vor allem durch folgendes erzielt werden:

— [. . .]([83]);

— [. . .];

— [. . .].

(245) Die sich hieraus ergebenen Synergien können insbesondere im Werk Delfzijl erreicht werden. Wie bereits erwähnt, weist das Werk Delfzijl gegenüber den Wettbewerbern Strukturnachteile auf wegen:

— [. . .],

— [. . .] und

— [. . .].

(246) Die Kommission bestreitet nicht, daß mit einer Verschlankung der Produktion in Delfzijl Synergien erzielt werden können. Es gibt jedoch keinen Mechanismus für die Weitergabe der mit diesen Synergiewirkungen erzielten Vorteile an die Ver-

([81]) Die Kommission hat zuerst die Absatzzahlen der Parteien und der anderen wichtigen Anbieter Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H.C. Starck und Frank & Schulte zusammengezählt. In einer zweiten Stufe hat sie die zwischen den Anbietern getätigten Käufe davon abgezogen. Schließlich hat sie die Einfuhrzahlen gemäß der im Abschnitt B erklärten Schätzung hinzugefügt und dabei berücksichtigt, daß zu den Gesamteinfuhren die Verkäufe von Timcal im EWR zählen.

([82]) Schreiben der Parteien vom 22. Juli 1996, S. 3.

([83]) Geschäftsgeheimnisse. Die Parteien erwarten erhebliche Wirkungssteigerungen und Kosteneinsparungen mit der Umstrukturierung und Begradigung der Produktion im Werk Delfzijl, die in das europäische SiC-Geschäft von Saint-Gobain einbezogen werden soll.

braucher. Die sich als Folge des Zusammenschlusses ergebenden Möglichkeiten für Preiserhöhungen bei SiC werden für die Parteien wesentlich bedeutender sein als potentielle Synergiewirkungen. Um die möglichen Nutzwirkungen der Fusion zu ermitteln, muß deshalb auch die Wettbewerbsfähigkeit der nachgeordneten Hersteller von Schleif- und Feuerfesterzeugnissen in der Gemeinschaft berücksichtigt werden. Da auf dieser Ebene Beschäftigung und Wertschöpfung wesentlich bedeutender sind als bei der eigentlichen SiC-Herstellung, wären im Endeffekt die nachteiligen Auswirkungen des Vorhabens wohl größer als dessen Nutzwirkungen.

## F. STEUERUNGSFUSION

(247) Die Parteien haben die Kommission Angaben vorgelegt, wonach sich das SiC-Geschäft von ESK [. . .]. In diesem Vorhaben kann jedoch kein Bankrottargument geltend gemacht werden. Diesem könnte nur zugestimmt werden, wenn der Erwerber selbst dann eine beherrschende Stellung begründen oder verstärken würde, wenn das Vorhaben untersagt würde. Wie in der Sache IV/M.308 — Kali + Salz/MdK/Treuhand([84]) festgestellt wurde, ist bei einem Zusammenschluß in der Regel nicht davon auszugehen, daß sich die Wettbewerbsstrukturen verschlechtern, wenn gesichert ist, daß

1. das zu erwerbende Unternehmen in der nahen Zukunft gezwungen wäre, aus dem Markt zu gehen, wenn es nicht von einem anderen Unternehmen übernommen werden würde,

2. das erwerbende Unternehmen den Marktanteil des zu erwerbenden Unternehmens an sich ziehen würde, wenn letzteres aus dem Markt gezwungen werden würde, und

3. es keinen alternativen Erwerber gibt, der sich weniger wettbewerbsschädigend verhielte.

Die Prüfung der drei Kriterien hat jedoch deutlich gemacht, daß in diesem Fall eine Untersagung des Zusammenschlußvorhabens die am wenigsten wettbewerbsschädigende Lösung wäre.

(248) *Der Rückzug von ESK aus dem Markt:* Die Kommission ist sich bewußt, daß das SiC-Geschäft von ESK [. . .].

(249) Zu Beginn der 90er Jahre versuchte Wacker-Chemie in einer aggressiven Strategie mit seinem SiC-Geschäft zu einem weltweit aktiven und rentablen Unternehmen zu werden. Diese Strategie ist jedoch fehlgeschlagen [. . .].

(250) ESK hat mehrere Optionen verfolgt, um einen Käufer für sein SiC-Geschäft zu finden. Im Jahr 1993 versuchte es, mit [zwei Wettbewerbern] ein Gemeinschaftsunternehmen zu gründen. Beide [Wettbewerber] beschlossen jedoch, ihre SiC-Produktion einzustellen, bevor die GU-Pläne verwirklicht werden konnten. Im Jahr 1995 bemühte sich ESK, seine SiC-Tätigkeiten an Saint-Gobain zu verkaufen. Dieses Vorhaben wurde dem Bundeskartellamt gemeldet, daraufhin jedoch zurückgezogen [. . .].

(251) Nach Aussage der Parteien hat sich das angemeldete Vorhaben nach der Notifizierung beim Bundeskartellamt als die beste Option herausgestellt. Von zentraler Bedeutung sei dabei die Erwägung, daß Saint-Gobain der industriell maßgebliche Partner am Gemeinschaftsunternehmen ist, da für das Werk Delfzijl ein industriell starker Partner benötigt werde, der Nutzwirkungen erschließen könne, um das Unternehmen gewinnbringend zu machen.

(252) Dem Argument kann nicht zugestimmt werden, daß ESK gezwungen wäre, in naher Zukunft aus dem Markt zu gehen, wenn es nicht durch ein anderes Unternehmen übernommen werden würde [. . .].

(253) *Übernahme des Marktanteils von ESK durch Saint-Gobain:* Selbst wenn ESK unverzüglich seine Werke in Delfzijl und Grefrath schließen würde, ergäbe sich eine weniger wettbewerbswidrige Marktstruktur als nach erfolgtem Zusammenschluß. Die Folge einer Stillegung wäre eine erhebliche Preiserhöhung vor allem in den SiC-Märkten für Schleif- und Feuerfestanwendungen, da weder Saint-Gobain, noch Orkla-Exolon, Navarro oder potentielle Wettbewerber die Kapazitäten hätten, um die von ESK zurückgelassene Nachfragelücke zu füllen. Es würden neue Investitionen in Schmelz- und Verarbeitungskapazitäten erfolgen und neuer Wettbewerb zwischen Saint-Gobain, Orkla-Exolon und Navarro entstehen. Außerdem würde durch eine erhebliche Preiserhöhung der EWR-Markt sehr attraktiv werden, was höchstwahrscheinlich dazu führen würde, daß nach einer bestimmten Zeit ein Teil der Marktanteile von ESK auf Einfuhren übergehen würde.

(254) In einer solchen Lage wäre es wahrscheinlich, daß Saint-Gobain einen großen Teil des Marktanteils von ESK übernehmen würde. Es wäre jedoch nicht in der Lage, den gesamten Marktanteil von ESK auf sich zu vereinigen. Somit wäre die Zunahme des Marktanteils und der Marktmacht von Saint-Gobain geringer als bei einer Zustimmung zum Zusammenschlußvorhaben.

(255) *Alternative Erwerber:* Die Parteien haben vorgebracht, daß Saint-Gobain der einzige realistische Käufer für das gesamte SiC-Geschäft von ESK wäre.

([84]) ABl. L 186 vom 21. 7. 1994, S. 38, Randnr. 71.

(256) Die Schwierigkeiten des SiC-Geschäfts von ESK liegen in dem Schmelzwerk Delfzijl begründet, das wegen seines hohen Anteils an billigem und wegen des anhaltenden Wettbewerbsdrucks weniger einträglichen metallurgischem SiC strukturell benachteiligt ist. Außerdem ist der Standort umweltbelastet und wird erhebliche Umweltschutzaufwendungen erfordern. Somit ist das Werk Delfzijl kein sehr attraktiver Vermögenswert. Sogar Saint-Gobain könnte sich außerstande sehen, den langfristigen Fortbestand dieses Werks mit seiner kostenintensiven Produktion zu gewährleisten.

(257) Die Weiterverarbeitungsanlage in Grefrath ist demgegenüber ein äußerst wertvoller Vermögenswert. Sie kann die weltweit modernsten Verarbeitungsanlagen für SiC und sehr leistungsfähige Anlagen zur Herstellung feinster Schleif- und Feuerfestkörnungen vorweisen.

(258) Für Saint-Gobain ist es vorteilhaft, die Werke Delfzijl und Grefrath im Paket zu erwerben. Durch die Ausnutzung von Synergieeffekten mit seinen anderen Schmelzwerken wird es in der Lage sein, die Strukturprobleme im Werk Delfzijl zu verringern. Außerdem würde Saint-Gobain attraktive Verarbeitungskapazitäten und die Marktanteile von ESK übernehmen, wodurch es zu einem beherrschenden Anbieter werden kann, der die Preise auch für seine Produktion in den norwegischen Werken wird erhöhen können.

(259) *Schlußfolgerung:* Aus diesen Gründen wäre eine Stillegung des Werkes Delfzijl nicht auszuschließen. Die wertvollen Anlagen in Grefrath zählen hingegen zu den weltweit fortgeschrittensten SiC-Verarbeitungsanlagen, die entweder als Ganzes oder in Teilen an Dritte veräußert werden könnten. Auf jeden Fall würden diese Verarbeitungskapazitäten im Markt verbleiben und mit Saint-Gobain im Wettbewerb stehen. Dies ist in der Vergangenheit bereits nach der Stillegung der SiC-Produktion von Lonza und Péchiney erfolgt. Eine solche Lösung wäre dem Wettbewerb weniger abträglich als das Gemeinschaftsunternehmen. Aus all diesen Gründen wäre es nicht zulässig, diesem Vorhaben aufgrund eines Bankrottarguments zuzustimmen.

## G. VERPFLICHTUNGSZUSAGEN DER PARTEIEN

(260) Mit Schreiben vom 25. Oktober 1996 haben die Parteien eine Zusage angeboten, um die Entstehung einer beherrschenden Stellung auf den SiC-Märkten für Schleif- und Feuerfestanwendungen zu verhindern. Darin haben sie ihre feste Überzeugung bekundet, daß die auf die Einfuhren von hochwertigem SiC aus Rußland, der Ukraine, Polen und insbesondere China verhängten Antidumpingzölle der einzige Grund für deren geringen Umfang seien.

(261) Die Parteien haben angeboten, gemäß Artikel 5 Absatz 4 der Verordnung (EG) Nr. 384/96 des Rates vom 22. Dezember 1995 über den Schutz gegen Einfuhren aus Nichtmitgliedsländern der Europäischen Gemeinschaft[85] ihre Unterstützung der Beschwerde und des Überprüfungsantrags des Europäischen Rates der Chemischen Industrie (CEFIC) im Namen der Gemeinschaftshersteller von SiC zurückzuziehen, und sich verpflichtet, ihr zukünftiges Gemeinschaftsunternehmen zu veranlassen, seine Unterstützung ebenfalls zurückzuziehen, um die Schranke gegen die Einfuhren von hochwertigem SiC aus China, Rußland, der Ukraine und Polen zu beseitigen.

(262) Diese Verpflichtungszusage kann bei der Bewertung dieses Falles gemäß der Fusionskontrollverordnung nicht berücksichtigt werden. Die Zusage ändert nichts an dem angemeldeten Zusammenschlußvorhaben, das nach Auffassung der Kommission mit dem Gemeinsamen Markt nicht zu vereinbaren ist. Außerdem wäre es Sache des Rates, eine Entscheidung über die Einführung, Anpassung oder Aufhebung von Antidumpingmaßnahmen zu ergreifen. Weder die Parteien noch die Kommission sind befugt, über Antidumpingmaßnahmen zu befinden. Auch gibt es keine Garantie dafür, daß diese Maßnahmen aufgehoben würden, selbst wenn die Parteien ihre Unterstützung zurückzögen und die Kommission eine Überprüfung einleiten würde. Außerdem müßten die Interessen der übrigen SiC-Hersteller, die im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 384/96 einen erheblichen Anteil an der gemeinschaftlichen SiC-Produktion halten, berücksichtigt werden.

(263) Eine Aufhebung der Antidumpingmaßnahmen würde jedoch nicht die Wettbewerbsprobleme in diesem Fall beseitigen, da die SiC-Anbieter in den betroffenen Ländern im allgemeinen noch nicht in der Lage sind, die volle Pallette der SiC-Körnungen zu liefern und die Anforderungen der EWR-Kunden zu erfüllen. Bei diesen ist deshalb nicht davon auszugehen, daß sie sich in absehbarer Zukunft selbst bei einer Rücknahme der Antidumpingmaßnahmen zu wirksamen potentiellen Wettbewerbern entwickeln würden. Sie würden zumindest drei Jahre benötigen, um in die für die nachgefragten SiC-Körnungen erforderlichen Verarbeitungskapazitäten zu investieren und um sich als vollständige Anbieter der von den EWR-Kunden nachgefragten SiC-Körnungen im Markt zu festigen.

(264) Abschließend läßt sich feststellen, daß eine unverzügliche Aufhebung der Antidumpingmaßnahmen zwar den Wettbewerb bei einigen SiC-Qualitäten für Schleif- und Feuerfestanwendungen erhöhen würde, die Wettbewerbsbedenken in diesen Märkten dadurch jedoch nicht ausgeräumt würden. Außerdem können auch die Zusagen nicht mit

[85] ABl. L 56 vom 6. 3. 1996, S. 1.

Sicherheit gewährleisten, daß die Antidumpingmaßnahmen beseitigt oder geändert werden würden, selbst wenn die Kommission eine Überprüfung einleiten würde. Aus diesen Gründen wäre die von den Parteien angebotene Zusage nicht geeignet, deren beherrschende Stellung auf den SiC-Märkten für Schleif- und Feuerfestanwendungen zu beseitigen.

H. SCHLUSSFOLGERUNG

(265) Aus den vorstehenden Gründen ist die Kommission zu der Schlußfolgerung gelangt, daß das angemeldete Vorhaben mit dem Gemeinsamen Markt nicht zu vereinbaren ist, da es eine beherrschende Stellung der Parteien auf den EWR-Märkten des SiC-Kornmaterials für Schleif- und Feuerfestanwendungen begründen würde, durch die ein wirksamer Wettbewerb im Gemeinsamen Markt im Sinne von Artikel 2 Absatz 3 der Fusionskontrollverordnung erheblich behindert würde —

HAT FOLGENDE ENTSCHEIDUNG ERLASSEN:

*Artikel 1*

Das von SEPR, ESK und NOM angemeldete Zusammenschlußvorhaben zur Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens wird mit dem Gemeinsamen Markt und der Funktionsweise des EWR-Abkommens für nicht zu vereinbaren erklärt.

*Artikel 2*

Diese Entscheidung ist gerichtet an:

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

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

3. NV NOM
   Postbus Box 424
   NL-9700 AK Groningen

Brüssel, den 4. Dezember 1996

*Für die Kommission*
Karel VAN MIERT
*Mitglied der Kommission*

*ANLAGE I*

[Anlage I zu dieser Entscheidung enthält Geschäftsgeheimnisse und wurde deshalb nicht in die veröffentlichte Fassung aufgenommen.]

---

*ANLAGE II*

**Produktmarkt für SiC für Feuerfestanwendungen**

*(Marktanteilsbereich in %)*

| Anbieter | Menge | Wert |
|---|---|---|
| Saint-Gobain | [30—40] | [30—40] |
| ESK | [20—30] | [25—35] |
| Parteien zusammen | [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] |
| Einfuhranteilsbereich | 9,0—9,6 | 6,6—6,9 |

Unter der Annahme, daß der Marktumfang (Marktwert) bzw. die Gesamteinfuhren um 7,2 % (4,6 %) höher waren als die anhand der Kunden- und Anbieterbefragungen ermittelten Werte (siehe Fußnote 47).

---

*ANLAGE III*

**Produktmarktanteil für SiC für Feuerfestanwendungen**

*(Marktanteilsbereich in %)*

| Anbieter | Menge | Wert |
|---|---|---|
| Saint-Gobain | [30—40] | [30—40] |
| ESK | [10—20] | [20—30] |
| Parteien zusammen | [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] |
| Einfuhranteilsbereich | 20,0—21,2 | 14,4—15,0 |

Unter der Annahme, daß der Marktumfang (Marktwert) bzw. die Gesamteinfuhren um 7,2 % (4,6 %) höher waren als die anhand der Kunden- und Anbieterbefragungen ermittelten Werte (siehe Fußnote 47).