II

(Besluiten waarvan de publicatie niet voorwaarde is voor de toepassing)

COMMISSIE

BESCHIKKING VAN DE COMMISSIE

van 4 december 1996

waarbij een concentratie onverenigbaar met de gemeenschappelijke markt en met de werking van de EER-Overeenkomst wordt verklaard

(Zaak nr. IV/M.774 — Saint-Gobain/Wacker-Chemie/NOM)

Verordening (EEG) nr. 4064/89 van de Raad

(Slechts de tekst in de Engelse taal is authentiek)

(Voor de EER relevante tekst)

(97/610/EG)

DE COMMISSIE VAN DE EUROPESE GEMEENSCHAPPEN,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap,

Gelet op de Overeenkomst betreffende de Europese Economische Ruimte, inzonderheid op artikel 57,

Gelet op Verordening (EEG) nr. 4064/89 van de Raad van 21 december 1989 betreffende de controle op concentraties van ondernemingen [1], gewijzigd bij de Akte van Toetreding van Oostenrijk, Finland en Zweden, inzonderheid op artikel 8, lid 3,

Gezien het besluit van de Commissie van 31 juli 1996 om in de onderhavige zaak een procedure in te leiden,

Na de betrokken ondernemingen in de gelegenheid te hebben gesteld hun standpunt ten aanzien van de door de Commissie aangevoerde bezwaren kenbaar te maken,

Gezien het advies van het Adviescomité voor concentraties [2],

Overwegende hetgeen volgt:

(1) Op 1 juli 1996 meldden Société européenne des produits réfractaires, te Courbevoie, hierna „SEPR" te noemen, Elektroschmelzwerk Kempten GmbH, te München, hierna „ESK" te noemen, en NV Noordelijke Ontwikkelingsmaatschappij, te Groningen, hierna „NOM" te noemen, gezamenlijk de oprichting aan van een gemeenschappelijke onderneming naar Nederlands recht voor de productie, bewerking, marketing en verkoop van siliciumcarbide. SEPR zal 60 % en ESK en NOM zullen elk 20 % van het aandelenkapitaal van de nieuw opgerichte vennootschap verwerven.

(2) Na onderzoek van de aanmelding kwam de Commissie tot de conclusie dat de aangemelde operatie een concentratie vormde, die onder toepassing van Verordening (EEG) nr. 4064/89, hierna „de concentratieverordening" te noemen, valt.

(3) Teneinde te waarborgen dat een eventuele latere beschikking op grond van artikel 8, lid 3 of lid 4, volledige uitwerking zou hebben, besloot de Commissie op 22 juli 1996 op grond van artikel 7, lid 2, en artikel 18, lid 2, van de concentratieverordening de schorsing van de totstandbrenging van de concentratie te verlengen totdat in deze zaak een definitieve beschikking zou worden gegeven.

(4) Bij besluit van 31 juli 1996 stelde de Commissie vast dat er ernstige twijfel bestond over de verenigbaarheid van de voorgenomen concentratie met de gemeenschappelijke markt. De Commissie leidde derhalve op grond van artikel 6, lid 1, onder c), van de concentratieverordning een procedure in. Op 20 september 1996 deelde de Commissie in deze zaak op grond van artikel 18, lid 1, van de concentratieverordening haar bezwaren mee aan de partijen bij de voorgenomen operatie.

[1] PB L 395 van 30. 12. 1989, blz. 1; gerectificeerd in PB L 257 van 21. 9. 1990, blz. 13.
[2] PB C 274 van 10. 9. 1997.

I. PARTIJEN

(5) SEPR is een Franse onderneming die gegoten vuurvaste producten fabriceert, voornamelijk voor gebruik in glasovens. Haar uiteindelijke moedermaatschappij is de Franse Compagnie de Saint-Gobain SA, te Parijs, hierna „Saint-Gobain" te noemen ([3]). SEPR leidt de activiteiten van de divisie industriële keramiek van Saint-Gobain over de gehele wereld. Behalve op het gebied van industriële keramiek is het Saint-Gobain-concern voornamelijk actief als producent en verkoper van vlakglas, isolatiemateriaal, vezelversterking, bouwmaterialen, slijpmiddelen, buizen en glazen recipiënten. De activiteiten van het concern op het gebied van siliciumcarbide zijn ondergebracht in zijn dochterondernemingen Norton AS in Noorwegen, hierna „Norton" te noemen, en Intermat SA in België, hierna „Intermat" te noemen. De totale wereldomzet van het Saint-Gobain-concern bedroeg in 1995 10 775 miljoen ecu, waarvan [. . .] ([4]) miljoen ecu in de Gemeenschap werd behaald.

(6) In ESK is de afdeling materialen van Wacker-Chemie GmbH, te München, hierna „Wacker-Chemie" te noemen, ondergebracht ([5]). Wacker-Chemie is een Duits chemisch concern dat onder de gezamenlijke zeggenschap van Hoechst AG en de familie Wacker staat ([6]). Behalve op het gebied van materialen is de onderneming actief als producent en verkoper van siliconen, polymeren, halfgeleiders op basis van hyperzuiver silicium en polysilicium. De afdeling siliciumcarbide van ESK bestaat uit haar Nederlandse dochteronderneming Elektroschmelzwerk Delfzijl BV, te Delfzijl, hierna „ESD" te noemen, en haar bewerkingsfabrieken te Grefrath en Kempten in Duitsland. Wacker-Chemie behaalde in 1995 over de gehele wereld een totale omzet van 2 091 miljoen ecu. Hoechst AG is een van de grootste producenten van chemische en farmaceutische producten ter wereld; haar totale wereldomzet bedroeg 28 181 miljoen ecu, waarvan [. . .] miljoen ecu in de Gemeenschap werd behaald.

(7) NOM is een privaatrechtelijke investerings- en ontwikkelingsmaatschappij voor de noordelijke provincies van Nederland. Haar aandelen zijn (voor 99,97 %) in handen van de Nederlandse regering. NOM geeft adviezen en verleent financiële diensten aan bedrijven en investeert met name in ondernemingen die als belangrijk voor de economie van Noord-Nederland worden beschouwd. De omzet van de maatschappij bedroeg in 1995 10 miljoen ecu.

II. DE OPERATIE

(8) Op 27 juni 1996 ondertekenden SEPR, ESK en NOM een overeenkomst tot oprichting van een gemeenschappelijke onderneming in de vorm van een BV (besloten vennootschap) naar Nederlands recht. Kort na haar oprichting zal de nieuwe gemeenschappelijke onderneming een dochteronderneming in de vorm van een GmbH naar Duits recht oprichten. Volgens de overeenkomst zal de nieuwe Nederlandse gemeenschappelijke onderneming alle activa van de Nederlandse dochteronderneming ESD van ESK overnemen, alsmede via haar nieuw opgerichte Duitse dochteronderneming alle activa van de bewerkingsfabriek van ESK te Grefrath en sommige activa van de bewerkingsfabriek van ESK te Kempten die verband houden met de activiteiten op het gebied van siliciumcarbide. De van ESD over te nemen activa omvatten de productie-installaties van de fabriek van ESD te Delfzijl, de voorraden grondstoffen en eindproducten, de te ontvangen posten, de reeds bij ESK geplaatste bestellingen van siliciumcarbide en de immateriële activa die verband houden met de activiteiten op het gebied van siliciumcarbide. De van de fabriek van ESK te Grefrath over te nemen activa omvatten de terreinen en gebouwen, de fabrieksuitrusting en alle andere activa die verband houden met de activiteiten op het gebied van siliciumcarbide. Niet aan de gemeenschappelijke onderneming worden overgedragen en blijven bijgevolg eigendom van ESK: de terreinen en gebouwen van haar fabriek te Kempten en alle activa die specifiek verband houden met de andere, dit wil zeggen niet op siliciumcarbide betrekking hebbende, activiteiten van ESK of Wacker-Chemie in de fabriek te Kempten. De gemeenschappelijke onderneming zal de productie van siliciumcarbide in Delfzijl onder controle houden en via haar nieuw opgerichte Duitse dochteronderneming de bewerking in Grefrath coördineren.

(9) De aangemelde operatie omvat niet het belang van 50 % van Wacker-Chemie in de Amerikaanse onderneming Exolon-ESK te Tonawanda/New York en dus evenmin het belang van 50 % van Exolon-ESK in de Noorse onderneming Orkla-Exolon AS KS [. . .]. In artikel 9.1 van de overeenkomst inzake de gemeenschappelijke onderneming hebben partijen bepaald dat de voorgenomen concentratie slechts zal doorgaan, indien en nadat Wacker-Chemie niet langer onrechtstreeks aandeelhouder van enige van voornoemde ondernemingen is. In artikel 9.2 van de overeenkomst inzake de gemeenschappelijke onderneming hebben partijen bepaald dat deze niet van kracht zal worden, mocht Wacker-Chemie zes maanden na de sluiting ervan nog steeds aandeelhouder van deze ondernemingen zijn.

([3]) Saint-Gobain heeft 20,5 % van het kapitaal rechtstreeks in handen, en 79,4 % onrechtstreeks via haar dochteronderneming Vertec.

([4]) In de gepubliceerde versie van de beschikking zijn bepaalde gegevens weggelaten overeenkomstig artikel 17, lid 2, van de concentratieverordening betreffende het bewaren van zakengeheimen, hierna aangegeven met [. . .]. Voor een beter begrip van de tekst worden evenwel soms in plaats van precieze cijfers een orde van grootte aangegeven of wordt in een voetnoot algemene informatie verstrekt, voorzover zulks zonder schending van de geheimhoudingsplicht mogelijk is.

([5]) Wacker-Chemie is eigenaar van 99,67 % van het aandelenkapitaal van ESK.

([6]) Zie zaak nr. IV/M.284 — Hoechst/Wacker (PB C 171 van 22. 6. 1993, blz. 4, punt 3).

(10) Naast de hierboven beschreven overdrachten van activa zijn partijen ook overeengekomen dat de nieuwe Nederlandse gemeenschappelijke onderneming een „Licence and Technical Assistance Agreement" met Norton zal sluiten, volgens welke overeenkomst. Norton bepaalde technologie zal overdragen en bepaalde technische bijstand zal verlenen aan de gemeenschappelijke onderneming, die hiervoor een vergoeding zal betalen in de vorm van royalty's ten bedrage van [. . .] van de netto-omzet van de gemeenschappelijke onderneming. Voorts zijn partijen overeengekomen dat de gemeenschappelijke onderneming een „Toll Manufacturing Agreement" met ESK zal sluiten, volgens welke overeenkomst ESK gedurende een overgangsperiode van drie jaar microgrits en poeders van siliciumcarbide voor de gemeenschappelijke onderneming zal produceren. Na het verstrijken van deze periode van drie jaar zal de productielijn in de fabriek van ESK te Kempten worden gesloten en zullen sommige van haar activa (machines) naar de fabrieken van de gemeenschappelijke onderneming te Grefrath of te Delfzijl worden overgebracht.

III. DE CONCENTRATIE

Gezamenlijke zeggenschap

(11) De op te richten gemeenschappelijke onderneming zal onder de gezamenlijke zeggenschap van SEPR, ESK en NOM staan. De moedermaatschappijen zullen ongelijke participaties in de gemeenschappelijke onderneming hebben, maar geen enkele aandeelhouder zal bij machte zijn alleen het strategische beleid van de gemeenschappelijke onderneming te bepalen. Volgens de overeenkomst inzake de gemeenschappelijke onderneming zullen de organen van die gemeenschappelijke onderneming bestaan uit de vergadering van aandeelhouders, de raad van commissarissen en de raad van bestuur. De raad van bestuur zal bevoegd zijn voor het dagelijks bestuur en zal bij gewone meerderheid besluiten. SEPR zal het recht hebben om een kandidaat voor het voorzitterschap van de raad van bestuur voor te dragen; de voorzitter van de raad van bestuur zal het aantal overige leden van de raad en hun functies vaststellen. Hij zal bij eenparigheid door de vergadering van aandeelhouders worden benoemd. Bij gebreke van eenparigheid zal SEPR het recht hebben om een andere kandidaat voor te dragen. SEPR zal over alle aangelegenheden van dagelijks bestuur beslissen, maar bepaalde strategische beslissingen met betrekking tot de bedrijfsactiviteiten van de gemeenschappelijke onderneming zullen bij eenparigheid door de raad van commissarissen moeten worden goedgekeurd. De raad van commissarissen zal uit vijf leden bestaan, waarvan er drie door SEPR, één door ESK en één door NOM zullen worden benoemd. Op het niveau van het strategische beleid zal de raad van commissarissen onder meer bij eenparigheid zijn goedkeuring moeten hechten aan de balansen en winst- en verliesrekeningen, de driejaarlijkse bedrijfsplannen en de jaarlijkse begrotingen en aan investeringen in kapitaalgoederen door de gemeenschappelijke onderneming boven [. . .] miljoen Hfl., die niet in de eerder door de raad van commissarissen goedgekeurde begroting zijn opgenomen.

Gemeenschappelijke onderneming die op duurzame wijze alle functies van een zelfstandige economische eenheid vervult

(12) De op te richten gemeenschappelijke onderneming zal op duurzame basis als een onafhankelijke producent en bewerker van siliciumcarbide werkzaam zijn. Zij zal over haar eigen productie- en bewerkingsfaciliteiten beschikken en eigenaar zijn van alle immateriële activa die verband houden met de huidige activiteiten van ESK op het gebied van siliciumcarbide in Delfzijl en Grefrath, zoals octrooien, knowhow en merken. De gemeenschappelijke onderneming zal voor eigen rekening siliciumcarbide produceren en verkopen en zal niet verplicht zijn om leveringscontracten met haar moedermaatschappijen te sluiten. Volgens het „Toll Manufacturing Agreement" zal ESK gedurende een periode van ten hoogste drie jaar uitsluitend voor de gemeenschappelijke onderneming microgrits en poeders van siliciumcarbide produceren (zie hierboven). Dat de gemeenschappelijke onderneming gedurende een overgangsperiode bewerkte producten van ESK zal kopen, doet niet af aan haar karakter van volwaardige onderneming („full function entity"), omdat de betrokken overeenkomst een beperkte draagwijdte heeft en de gemeenschappelijke onderneming voldoende zou kunnen produceren om zelf in haar behoefte aan microgrits en poeders van siliciumcarbide te voorzien. De gemeenschappelijke onderneming zal van het begin af haar eigen bewerkingsfaciliteiten in Grefrath exploiteren. De gemeenschappelijke onderneming zal derhalve een volwaardige onderneming zijn.

(13) De partijen zijn overeengekomen om gedurende de eerste zeven jaar aandeelhouder van de op te richten gemeenschappelijke onderneming te blijven en om gedurende die periode hun aandelen niet te verkopen. De gemeenschappelijke onderneming zal derhalve op duurzame basis worden opgericht.

Geen coördinatie van concurrentiegedrag

(14) Na de totstandbrenging van de voorgenomen concentratie zal het Saint-Gobain-concern via zijn dochterondernemingen Norton en Intermat op dezelfde markten als de gemeenschappelijke onderneming werkzaam blijven. ESK zal geen activiteiten op deze markten behouden. Na het verstrijken van het „Toll Manufacturing Agreement" met de gemeenschappelijke onderneming zal de productie-

lijn voor microgrits en poeders van siliciumcarbide van ESK in de fabriek te Kempten worden gesloten. Volgens partijen zijn de andere producten dan siliciumcarbide die ESK op het ogenblik fabriceert en op de markt brengt, waaronder grit- en korrelmengsels van boriumcarbide voor slijpen en lappen en voor gesinterde onderdelen, boriden en nitriden in de vorm van gesinterde onderdelen en microgrits van synthetisch diamant, voor geheel andere toepassingen bestemd dan siliciumcarbide en kunnen zij niet als substituutproducten voor siliciumcarbide worden beschouwd. In zoverre boriumcarbide voor het slijpen en lappen van keramische onderdelen en hard metaal wordt gebruikt, kan het volgens partijen niet door siliciumcarbide worden vervangen, omdat het veel harder en veel duurder is. Bovendien oxideert boriumcarbide bij temperaturen boven 500 °C tot boorzuur, zodat het ongeschikt is voor het vervaardigen van slijpschijven. Wat het gebruik van synthetisch diamant betreft, houdt ESK zich bezig met het coaten van machineonderdelen voor de textielindustrie met een nikkel/diamantlaag. Boriden en nitriden zijn grondstoffen voor gesinterde onderdelen.

(15) Wat het belang van Wacker-Chemie in de Amerikaanse onderneming Exolon-ESK en in de Noorse onderneming Orkla-Exolon betreft, kan coördinatie van concurrentiegedrag tussen de moedermaatschappijen van de op te richten gemeenschappelijke onderneming volledig uitgesloten worden geacht, omdat de overeenkomst inzake de gemeenschappelijke onderneming slechts van kracht wordt op voorwaarde dat Wacker-Chemie haar belang in Exolon-ESK vóór de oprichting van de gemeenschappelijke onderneming van de hand doet.

Conclusie

(16) Om bovenstaande redenen vormt de aangemelde operatie, bestaande in de oprichting van een gemeenschappelijke onderneming, een concentratie in de zin van artikel 3, lid 1, onder b), van de concentratieverordening.

IV. COMMUNAUTAIRE DIMENSIE

(17) De gecombineerde totale wereldomzet van Saint-Gobain, Wacker-Chemie, Hoechst AG en NOM bedraagt meer dan 5 miljard ecu. De totale omzet in de Gemeenschap van twee van de betrokken ondernemingen, Saint-Gobain en Wacker-Chemie/Hoechst AG, bedraagt meer dan 250 miljoen ecu, maar geen van beide behaalt meer dan twee derde van deze omzet in een en dezelfde lidstaat. De aangemelde operatie heeft derhalve een communautaire dimensie in de zin van artikel 1, lid 2, van de concentratieverordening.

V. VERENIGBAARHEID MET DE GEMEENSCHAPPELIJKE MARKT

(18) De op te richten gemeenschappelijke onderneming zal werkzaam zijn op het gebied van de productie, bewerking, marketing en verkoop van siliciumcarbide (SiC).

A. RELEVANTE PRODUCTMARKTEN

A.1. Omschrijving van de productmarkten

Productieproces

(19) SiC is een synthetisch mineraal, dat wordt verkregen uit gewassen kwartszand (SiO_2) en koolstof (C) in de vorm van asarme petroleumcokes. De grondstoffen worden in een specifieke granulatieverhouding kwartszand/koolstof in een elektrische weerstandoven gesmolten. De kristallisatie van SiC treedt op bij zeer hoge temperaturen, tussen 1 600 en 2 500 °C. Bij de productie van SiC wordt zeer veel energie verbruikt[7] en er komen zwavelverbindingen en CO-gas vrij.

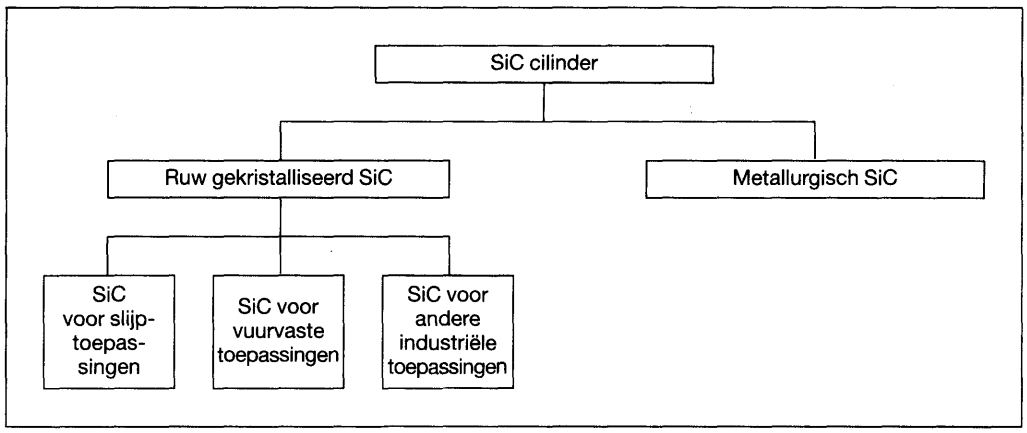
(20) Een SiC-oven bestaat uit twee energievoerende elektroden die door een grafietkern zijn verbonden. De grafietkern wordt bedekt met het reactiemengsel, dat bij verhitting wordt omgezet in SiC in de vorm van een polykristallijne, compacte cilinder rond de grafietkern. Deze cilinder bestaat uit verschillende binnenlagen van goed gekristalliseerd SiC en een buitenlaag van minder goed gekristalliseerd materiaal, dat als SiC van metallurgische kwaliteit bekendstaat. De compactste kristalstructuur van SiC wordt het dichtst bij de kern van de cilinder aangetroffen. Verder van de binnenlaag verwijderd neemt het SiC-gehalte af.

(21) De twee basissoorten gekristalliseerd SiC die worden geproduceerd, zijn „groen" en „zwart" SiC. Het onderscheid heeft te maken met de aanwezigheid van chemische spoorelementen (stikstof, aluminium of boor) in het kristalrooster. Groen SiC is chemisch zeer zuiver, terwijl bij zwart SiC het aluminiumgehalte hoger is. Daarom is groen SiC brosser maar minder taai dan zwart SiC. Bovendien is groen SiC een veel betere elektrische geleider, waardoor het bruikbaar is voor het vervaardigen van verwarmingselementen, elektrische weerstanden en lichtgevende dioden. Groen SiC kan uitsluitend uit nieuwe grondstoffen worden verkregen, zwart SiC daarentegen ook uit restmateriaal van het ovenproces.

[7] Het eletriciteitsverbruik is afhankelijk van de grootte en vorm van de ovens en schommelt tussen 6,3 kWh/kg (EKS-fabriek te Delfzijl), 7,1 kWh/kg (Arendal) en 7,7 kWh/kg (Zaporozshje). Zie K.-H. Mehrwald, History and economic aspects of industrial SiC manufacture, Reprint from Ceramic Forum International/Bericht der DKG, 69 (1992), nr. 3, blz. 57.

(22) Het minder goed gekristalliseerde SiC van de buitenlaag van de cilinder wordt als SiC van metallurgische kwaliteit aan de staalindustrie verkocht en wordt als additief bij de staalproductie gebruikt. Het goed gekristalliseerde SiC van de binnenlagen van de cilinder, het zogenoemde ruwe SiC, wordt zorgvuldig volgens het SiC-gehalte gescheiden en verder bewerkt. Afhankelijk van het eindgebruik van het product wordt het ruwe SiC gebroken, in verschillende stappen steeds fijner vermalen, ontijzerd, in water gespoeld en chemisch behandeld. Tenslotte worden de SiC-grits door middel van zeven, windziften en laten bezinken in water volgens vastgestelde korrelgrootteverdelingen geklasseerd en hetzij als SiC voor slijp- of vuurvaste toepassingen verkocht, hetzij verder bewerkt en als SiC-poeder verkocht. Het productie- en scheidingsproces van SiC wordt in vereenvoudigde vorm voorgesteld in figuur 1.

Figuur 1



(23) SiC-producenten zoals Saint-Gobain en ESK zijn in alle fasen van het productieproces werkzaam. Zij produceren ruw SiC in een oveninstallatie en bewerken het vervolgens. Er zijn echter ook ondernemingen op de markt aanwezig die zich uitsluitend met de bewerking van SiC bezighouden. Deze ondernemingen zijn bedrijvig als recyclers, kopen ruw of halfbewerkt SiC van producenten in de EER of importeren het ruwe materiaal van buiten de EER. Zij worden hierna „bewerkers" genoemd.

Ruw gekristalliseerd SiC vormt een andere relevante productmarkt dan metallurgisch SiC

(24) SiC van metallurgische kwaliteit en ruw gekristalliseerd SiC worden vanwege hun uiteenlopende fysische en chemische eigenschappen voor onderscheiden toepassingen gebruikt. De twee producten zijn wegens verschillen in het SiC-gehalte slechts in beperkte mate substitueerbaar. Het SiC-gehalte geeft aan hoeveel onzuiverheden het materiaal bevat. De mate van verontreiniging en de aard van de insluitels (aluminium, ijzer, ongebonden silica en koolstof) beïnvloeden de kleur van het SiC, de grootte en vorm van zijn kristallen en de wijziging van zijn kristalstructuur ([8]). Een hoog SiC-gehalte is noodzakelijk voor slijptoepassingen, omdat het SiC-gehalte naast andere parameters de vorm van de kristallen bepaalt en bijgevolg een direct effect op het slijpend vermogen en de slijpprestatie van het materiaal heeft. Wat vuurvaste toepassingen betreft, bezit materiaal met een laag SiC-gehalte niet de chemische zuiverheid die de fabricage van hittebestendige producten behoeft. Voor slijp- en vuurvaste toepassingen worden derhalve nagenoeg uitsluitend de typen gekristalliseerd SiC met een hoog SiC-gehalte gebruikt, terwijl het in de ferrometaalindustrie gebruikte metallurgische SiC een aanzienlijk lager SiC-gehalte heeft. Volgens het artikel „Silicon Carbide" van Roger Loughborough in het novembernummer van 1994 van het tijdschrift „Industrial Minerals" (bijlage 12 bij de aanmelding, blz. 47) bedraagt het SiC-gehalte over het algemeen 85 tot 94 % bij metallurgisch SiC, 92

([8]) K.-H. Mehrwald, History and economic aspects of industrial SiC manufacture; Overdruk van Ceramic Forum International/Berichte der DKG, 69 (1992), nr. 3, blz. 54. De verhouding tussen de verschillende kristaltypen in het SiC-materiaal wordt in belangrijke mate door het aluminiumgehalte bepaald. Zie ook Ullman's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 1993, Silicon Carbide, blz. 750 en 752.

tot 99 % bij vuurvast SiC en 98 tot 100 % bij als slijpmiddel gebruikt SiC. Het door de Commissie verrichte onderzoek heeft dit bevestigd (9).

(25) Partijen verdedigen het standpunt dat het SiC-gehalte voor het onderscheid tussen metallurgisch en gekristalliseerd SiC van geen betekenis is. Volgens de antwoorden op de enquête van de Commissie bij 67 fabrikanten van slijpproducten, 26 fabrikanten van vuurvaste producten en vijf klanten die gekristalliseerd SiC voor andere industriële toepassingen gebruiken, beschouwen de eindgebruikers het SiC-gehalte echter als een belangrijke eigenschap voor de fabricage van hun eindproducten. Bovendien hebben verschillende leveranciers verklaard dat het SiC-gehalte tezamen met de gradering, de chemische samenstelling en de dichtheid het belangrijkste onderscheidend kenmerk van de verschillende categorieën en kwaliteiten van SiC vormt. Geen enkele van de door de Commissie ondervraagde leveranciers beschouwde het SiC-gehalte als onbelangrijk voor het onderscheid tussen metallurgisch SiC en gekristalliseerd SiC.

(26) Voor gebruik in giet- en in hoogovens kan metallurgisch SiC uit technisch oogpunt door gekristalliseerd SiC worden vervangen. Uit economisch oogpunt echter kan vanwege het prijsverschil gekristalliseerd SiC niet als een substituutproduct worden beschouwd. Volgens de resultaten van het door de Commissie verrichte onderzoek bedroeg de prijs van in de EER verkocht SiC van metallurgische kwaliteit in 1995 ongeveer 445 ecu per ton, terwijl de prijs van ruw gekristalliseerd SiC 471 ecu per ton bedroeg. Omgekeerd vormt metallurgisch SiC geen substituutproduct voor gekristalliseerd SiC, omdat het over het algemeen noch de voor slijpmiddelen vereiste kristaleigenschappen, noch de voor vuurvaste en andere industriële toepassingen vereiste chemische zuiverheid bezit.

(27) Volgens partijen „gaat het bij de productie van SiC vanwege de toegepaste technologie om een klassiek geval van simultane productie, dit wil zeggen metallurgisch SiC en gekristalliseerd SiC worden tegelijk verkregen ..." (antwoord op de mededeling van punten van bezwaar van de Commissie — hierna „antwoord" te noemen —, blz. 20). De verhouding tussen bij het ovenproces verkregen metallurgisch SiC en gekristalliseerd SiC hangt af van het model en de grootte van de oven en de kwaliteit van de grondstoffen. Het ovenproces kan zodanig worden geregeld dat uitsluitend metallurgisch SiC wordt verkregen. Het is echter technisch onmogelijk het percentage gekristalliseerd SiC tot boven een bepaald niveau te verhogen. In de door de meeste producenten, waaronder Norton, gebruikte traditionele Acheson-ovens kan het percentage gekristalliseerd SiC tot ongeveer 80 % worden verhoogd, terwijl in de door ESK te Delfzijl gebruikte grote ovens de verhouding tussen metallurgisch SiC en gekristalliseerd SiC ongeveer [...] bedraagt. Elke verhoging van betekenis van het percentage gekristalliseerd materiaal tot boven deze niveaus zou het energieverbruik en de kosten van de chemische behandeling sterk doen toenemen.

(28) Het in de EER geproduceerde SiC van metallurgische kwaliteit is een bijproduct van de productie van gekristalliseerd SiC, omdat de productie van metallurgisch SiC tegen de huidige prijzen minder winstgevend is. Partijen erkennen in hun antwoord op bladzijde 15, paragraaf 3, dat metallurgisch SiC slechts een bijproduct is. Dit kan ook worden afgeleid uit het feit dat een van de belangrijkste synergieën die met de huidige operatie worden beoogd, de mogelijkheid is om het percentage gekristalliseerd SiC dat in de fabriek van ESK te Delfzijl wordt geproduceerd, te verhogen (antwoord, blz. 16, paragrafen 4 en 5).

(29) Partijen hebben aangevoerd dat metallurgisch SiC in sommige gevallen door middel van chemische behandeling tot SiC van vuurvaste kwaliteit kan worden bewerkt. Zij leiden hieruit af dat „de substitueerbaarheid aan de aanbodzijde de conclusie wettigt dat metallurgisch en kristallijn SiC één enkele SiC-markt vormen" (antwoord, blz. 22). Wat hier wordt bedoeld, is echter iets anders dan substiueerbaarheid aan de aanbodzijde, omdat verdere bewerking noodzakelijk is. Het proces van veredeling van metallurgisch SiC tot ruw gekristalliseerd SiC brengt extra kosten mee, voornamelijk vanwege het hogere energieverbruik. Het lijkt irrationeel om nog SiC van metallurgische kwaliteit te verkopen, indien het op eenvoudige wijze tot winstgevender SiC van vuurvaste kwaliteit zou kunnen worden bewerkt. Bij een simultaan productieproces, dat tegelijk zowel metallurgisch als gekristalliseerd SiC oplevert en waarbij het een voordeel betekent ervoor te zorgen dat zo weinig mogelijk metallurgisch SiC ontstaat, valt moeilijk in te zien hoe van enige substitueerbaarheid van betekenis aan de aanbodzijde sprake zou kunnen zijn. Indien dit het geval was, zou het immers logischer zijn om overwegend gekristalliseerd SiC te produceren en zodoende te vermijden dat metallurgisch SiC als bijproduct ontstaat. Simultane productie vormt een belangrijke hinderpaal voor substitutie aan de aanbodzijde, hetgeen duidelijk blijkt uit het feit dat nog steeds metallurgisch SiC wordt geproduceerd, ook al is het het minst winstgevende product.

(9) Volgens de door de Commissie verrichte enquête hebben vuurvaste SiC-korrels een gemiddeld SiC-gehalte van 96 %, terwijl SiC-slijpkorrels een gemiddeld SiC-gehalte van 98,4 % hebben.

(30) Er zijn om bovenstaande redenen aanwijzingen dat de substitueerbaarheid aan de aanbodzijde tussen ruw gekristalliseerd SiC en SiC van metallurgische kwaliteit ten zeerste beperkt en onvolkomen is en dat gekristalliseerd SiC en metallurgisch SiC twee onderscheiden relevante productmarkten vormen. Overwegingen in verband met de situatie aan de vraagzijde bevestigen deze conclusie. Een nauwkeurige marktafbakening is hier echter niet noodzakelijk, omdat zich op deze twee markten geen concurrentieproblemen voordoen.

Bewerkt gekristalliseerd SiC voor slijptoepassingen en bewerkt gekristalliseerd SiC voor vuurvaste toepassingen vormen onderscheiden relevante productmarkten

(31) Bewerkt SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen wordt nagenoeg uitsluitend op basis van ruw gekristalliseerd SiC geproduceerd. Het ruwe gekristalliseerde SiC wordt eerst volgens het SiC-gehalte gesorteerd en vervolgens gebroken, vermalen, ontijzerd en gezeefd. SiC-korrels worden op verschillende wijzen geklasseerd naargelang ze voor slijp- of voor vuurvaste toepassingen bestemd zijn. SiC-slijpkorrels worden ingedeeld naar de Europese FEPA-normen, die door de Europese producenten van slijpproducten zijn goedgekeurd([10]), terwijl vuurvaste SiC-korrels worden ingedeeld naar de eisen van de individuele klanten.

(32) Er bestaan twee verschillende FEPA-normen, de P-norm voor gecoate slijpkorrels en de F-norm voor gebonden slijpkorrels. Gebonden slijpproducten zijn onder meer slijpschijven, slijpsegmenten en slijpstenen in allerlei vormen, waarbij de slijpkorrels worden samengehouden door een bindmiddel, gewoonlijk een keramisch bindmiddel op basis van glas, hars, schellak of rubber. Bij gecoate slijpproducten daarentegen wordt een laag slijpkorrels, die niet aan elkaar vasthangen, stevig bevestigd op een soepele onderlaag van papier, doek, vezel, op doek geplakt papier en dergelijke. Beide FEPA-normen omvatten verschillende SiC-„grades", die de gemiddelde korrelgrootte en de variatie van korrelgrootten binnen een bepaalde partij aangeven. De tolerantie is bij de P-„grades" lager dan bij de F-„grades". Elke afwijking van de vastgestelde korrelgrootteverdeling zou afbreuk doen aan de prestatie van het slijpmateriaal, omdat te grote korrels krassen op het behandelde oppervlak zullen maken, terwijl te kleine korrels niet tot het slijpend vermogen van het materiaal zullen bijdragen. Daarom achten alle door de Commissie ondervraagde fabrikanten van slijpproducten de FEPA-normen belangrijk, zowel voor de fabricage van hun eindproducten als voor de keuze van hun leveranciers.

(33) Wat vuurvaste producten betreft, moeten SiC-korrels voor stenen en profielen voor ovenbekleding blokvormig zijn om een maximale dichtheid te bereiken die voor sterkte en warmtegeleidingsvermogen zorgt. Bij ovenstapelmateriaal moeten de producten zo licht mogelijk zijn, maar toch nog sterk genoeg om de waar te ondersteunen die tijdens het bakproces wordt verhit. Daarom wordt hier de voorkeur gegeven aan korrels van een kantig type met een lagere bulkdichtheid.

(34) De bewerking van vuurvaste korrels is in het algemeen eenvoudiger dan de bewerking van slijpkorrels, omdat SiC-korrels voor de fabricage van slijpproducten na het breken, zeven en ontijzeren vaak een chemische behandeling ondergaan, met water worden gespoeld en soms nat worden geklasseerd (zie bijlage 13 bij de aanmelding). De bijkomende bewerking verhoogt de productiekosten van SiC-slijpkorrels in vergelijking met die van vuurvaste korrels, en het prijsverschil tussen slijpkorrels en vuurvaste korrels is tot op zekere hoogte het gevolg van verschillen in de bewerkingskosten. Volgens de resultaten van het door de Commissie verrichte onderzoek bedroeg de prijs van in de EER verkochte vuurvaste SiC-korrels in 1995 ongeveer 835 ecu per ton, terwijl SiC-slijpkorrels ongeveer 1 255 ecu per ton kostten.

(35) Vuurvaste korrels worden bewerkt volgens de eisen van de individuele klanten, terwijl slijpkorrels volgens de FEPA-norm worden bewerkt. Omdat het SiC-gehalte van vuurvaste korrels doorgaans lager is dan dat van slijpkorrels en omdat slijpkorrels op een verschillende wijze worden gegradeerd, zouden fabrikanten van slijpproducten er dus nooit over denken vuurvaste korrels te kopen, omdat die niet aan hun eisen voldoen. Omgekeerd zouden fabrikanten van vuurvaste producten, hoewel zij in theorie in sommige gevallen slijpkorrels zouden kunnen gebruiken, dit in de praktijk nooit overwegen, omdat zij aan het materiaal dat zij kopen eigen eisen stellen en omdat slijpkorrels aanzienlijk duurder zijn. Bijgevolg vormen uit het oogpunt van de vraagzijde SiC-slijpkorrels en vuurvaste SiC-korrels twee onderscheiden relevante productmarkten.

(36) SiC-korrels voor vuurvaste toepassingen en SiC-korrels voor slijptoepassingen worden gebroken, gezeefd en ontijzerd met dezelfde uitrusting, die

([10]) FEPA (Fédération européenne des fabricants de produits abrasifs): standard for coated abrasive grains of fused aluminium oxide and silicon carbide (norm voor gecoate slijpkorrels van gesmolten aluminiumoxide en siliciumcarbide), 1984; standard foronded abrasive grains of fused aluminium oxide and silicon carbide (norm voor gebonden slijpkorrels van gesmolten aluminiumoxide en siliciumcarbide), 1984.

naar gelang van het type korrel dat moet worden geproduceerd, alleen maar anders behoeft te worden geregeld. Omdat vele typen slijpkorrels een bijkomende bewerking moeten ondergaan, is de mogelijkheid om van de productie van vuurvaste korrels op die van slijpkorrels over te schakelen, echter beperkt. Overschakeling van slijpkorrels op vuurvaste korrels is wel mogelijk. Echter moet ook erop worden gewezen dat een omschakeling van een groot deel van de productie op vuurvaste korrels tot onderbezetting van de installaties voor de bewerking van slijpkorrels, zoals de installaties voor chemische behandeling en natte klassering, zou kunnen leiden, hetgeen het commercieel minder aantrekkelijk zou maken om in plaats van slijpkorrels vuurvaste korrels te gaan produceren.

(37) Als conclusie kan worden gesteld dat SiC voor slijptoepassingen en SiC voor vuurvaste toepassingen twee onderscheiden relevante productmarkten vormen. In dit verband moet ook voor ogen worden gehouden dat de kopers van slijpkorrels en die van vuurvaste korrels tot twee totaal verschillende groepen afnemers behoren en dat het de verschillen tussen de producten zijn die prijsdifferentiatie tussen deze twee klantengroepen mogelijk maken.

Bewerkt SiC voor andere industriële toepassingen vormt een andere relevante productmarkt dan bewerkt SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen

(38) Naast voornoemde toepassingen worden betrekkelijk kleine hoeveelheden SiC verder bewerkt, bijvoorbeeld vermalen tot SiC-poeders, en voor een aantal andere industriële toepassingen van uiteenlopende aard gebruikt. Zo wordt SiC-poeder in composietmaterialen voor metaalmatrijzen verwerkt en wordt SiC gebruikt voor de fabricage van vloerbekleding, vervarmingselementen, bliksemafleiders en spanningsvariabele weerstanden en voor zandstralen.

Conclusie betreffende de SiC-productmarkten

(39) Op grond van het voorgaande zijn de relevante productmarkten:

— de markt voor SiC voor metallurgische toepassingen;

— de markt voor ruw gekristalliseerd SiC;

— de markt voor bewerkt SiC voor slijptoepassingen;

— de markt voor bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen; en

— de markt voor bewerkt SiC voor andere industriële toepassingen.

(40) De Commissie trekt in de onderhavige zaak met betrekking tot de marktafbakening consequent de in eerdere zaken gevolgde lijn door. Zo is bovenstaand onderscheid tussen vijf verschillende SiC-markten in overeenstemming met het door de Commissie ingenomen standpunt in de zaak Starck/Wienerberger, die betrekking had op een concentratie op de markt voor korund (gesmolten aluminiumoxide), een grondstof die eveneens voor de fabricage van slijp- en vuurvaste producten en voor andere industriële toepassingen wordt gebruikt([11]). De Commissie stelde zich in haar beschikking in die zaak op het standpunt dat er niet één enkele markt voor korund bestaat, maar dat er onderscheiden productmarkten bestaan, afhankelijk van de belangrijkste toepassingen van het product, de verschillen tussen de klanten en distributiekanalen, de vereiste kwaliteiten, de prijsniveaus en het aantal mogelijke substituutproducten. Ook in de onderhavige zaak waren de door de Commissie ondervraagde klanten en concurrenten het met bovenstaand onderscheid tussen vijf verschillende SiC-markten nagenoeg unaniem eens.

(41) In een andere zaak, zaak nr. IV/M.619 — Gencor/Lonrho([12]), werden metalen van de platinagroep (platina, palladium, rodium, iridium, osmium en ruthenium) duidelijk tijdens een simultaan productieproces verkregen. Ook hier kwam de Commissie echter tot de conclusie dat elk metaal een onderscheiden relevante productmarkt vormde, omdat de prijszetting, de prijsniveaus en de toepassingen van de metalen verschilden.

(42) Partijen hebben aangevoerd (antwoord, blz. 22, paragraaf 4) dat SiC voor slijptoepassingen, SiC voor vuurvaste toepassingen en SiC voor andere industriële toepassingen geen onderscheiden markten vormen maar deel uitmaken van één enkele SiC-markt. Zoals hierboven uiteengezet, worden SiC-slijpkorrels en vuurvaste SiC-korrels echter op basis van ruw gekristalliseerd SiC geproduceerd. Het argument van partijen komt er dus op neer dat de grondstof tot dezelfde relevante productmarkten behoort als de bewerkte korrels. Dit zoú slechts aannemelijk zijn, indien de bewerking onbeduidend was en de prijzen op de markt voor de grondstof en op de markten voor de eindproducten min of meer gelijk waren, maar dit is niet het geval. De Commissie heeft tijdens haar onderzoek vastgesteld dat de gemiddelde prijs van in de EER verkocht ruw gekristalliseerd SiC in 1995 ongeveer 471 ecu per ton bedroeg, terwijl de prijs van vuurvaste SiC-korrels ongeveer 835 ecu en die van SiC-slijpkorrels ongeveer 1 255 ecu bedroeg.

([11]) Zaak nr. IV/M.702 — Starck/Wienerberger (PB C 102 van 4. 4. 1996, blz. 18, punt 13). Bevestigd in zaak nr. IV/M.811 — Creditanstalt-Bankverein/Treibacher, (PB C 8 van 11. 1. 1997, blz. 4).

([12]) PB L 11 van 14. 1. 1997, blz. 30.

(43) Dat de substitueerbaarheid aan de aanbodzijde tussen de verschillende SiC-grades beperkt is, komt ook tot uiting in de ongelijke winstmarges bij de verschillende „grades". Partijen geven in hun antwoord op de mededeling van punten van bezwaar toe dat [...] (antwoord, blz. 4). Voorts [...] (antwoord, blz. 15). Bij een hoge mate van substitueerbaarheid aan de aanbodzijde zouden de winstmarges niet zo kunnen blijven verschillen maar zouden zij voor alle „grades" nagenoeg gelijk zijn. Het is bijgevolg evident dat de mate van substitueerbaarheid aan de aanbodzijde tussen de diverse SiC-„grades" laag is.

(44) Partijen stellen in hun antwoord op de mededeling van punten van bezwaar dat tijdens het antidumpingonderzoek in 1994 „de Commissie tot de conclusie is gekomen dat de met de aanbodzijde verband houdende argumenten zo sterk zijn dat het in het geval van SiC niet gerechtvaardigd is de markt op grond van de toepassingen door de eindgebruikers af te bakenen" (antwoord, blz. 19). Volgens partijen zou de Commissie in strijd met de antidumpingverordening van de Raad van april 1994 handelen, indien zij in de onderhavige procedure de vijf voornoemde markten als de relevante productmarkten zou aanmerken([13]).

(45) Er moet in dit verband op worden gewezen dat het doel van een antidumpingprocedure en dat van een concentratieprocedure niet hetzelfde is. Met een antidumpingprocedure wordt beoogd distorsies in de internationale handel te corrigeren door in geval van dumping die producenten in de Gemeenschap materiële schade berokkent, maatregelen te treffen om die schade te compenseren.

(46) In een antidumpingprocedure kunnen slechts maatregelen worden getroffen, voorzover is aangetoond dat het product van de producenten in de Gemeenschap een „soortgelijk product" als het ingevoerde betrokken product is. Deze omschrijving van het soortgelijke product in een antidumpingprocedure kan bijgevolg van een andere aard zijn dan die van de relevante productmarkt(en) in de zin van de concentratieverordening.

([13]) Bij Verordening (EG) nr. 821/94 van de Raad (PB L 94 van 13. 4. 1994, blz. 21) werd een definitief antidumpingrecht ingesteld op de invoer van siliciumcarbide van oorsprong uit de Volksrepubliek China, Polen, de Russische Federatie en Oekraïne. In de verordening werd het „betrokken product" omschreven als SiC van zowel kristallijne als metallurgische kwaliteit, en dit op grond van de fysische basiskenmerken van SiC. Het werd echter uitdrukkelijk erkend dat verschillende kwaliteiten van SiC, voor verschillende toepassingen, tijdens hetzelfde fabricageproces worden verkregen.

(47) Bij een onderzoek op grond van de concentratieverordening wordt meer aandacht besteed aan een nauwkeurige analyse van onder meer de toepassingen van een product in de Gemeenschap, klantengroepen of substituutproducten. Dit kan ertoe leiden dat de omschrijving van de relevante productmarkt ruimer of enger is dan bij een beoordeling op grond van de antidumpingregels het geval zou zijn.

(48) In de onderhavige zaak werd ervan uitgegaan dat in verband met de aangemelde operatie ook een onderzoek naar de „downstream markets" voor gekristalliseerd SiC voor slijptoepassingen, vuurvaste toepassingen en andere industriële toepassingen behoorde te worden ingesteld, terwijl de Raad zich in zijn antidumpingverordening op het standpunt stelde dat, hoewel er verschillende SiC-„grades" voor verschillende toepassingen bestonden, de overeenkomsten wat fysische kenmerken en fabricageproces betreft en het bestaan van een zekere mate van substitueerbaarheid tussen SiC van metallurgische kwaliteit en ruw gekristalliseerd SiC voldoende redenen waren om te besluiten dat het door de producenten in de Gemeenschap verkochte SiC in het algemeen als een soortgelijk product als dat, ingevoerd vanuit de betrokken landen, moest worden beschouwd. Er werd evenwel in de antidumpingprocedure slechts in zoverre met de substitueerbaarheid aan de aanbodzijde rekening gehouden, dat werd erkend dat ruw gekristalliseerd SiC als substituut voor metallurgisch SiC kon worden gebruikt. Hieruit volgt dat metallurgisch SiC geen substituut voor gekristalliseerd SiC voor slijp-, vuurvaste en andere industriële toepassingen was.

(49) Het is om alle bovenstaande redenen gerechtvaardigd dat de Commissie in de onderhavige concentratieprocedure tot het bestaan van de voornoemde vijf markten besluit. Het is echter ook duidelijk dat de markt voor SiC voor slijptoepassingen en die voor SiC voor vuurvaste toepassingen gedifferentieerde productmarkten zijn en dat elk van deze productmarkten dus uit een aantal verschillende segmenten bestaat. Het zou niettemin niet verantwoord zijn te stellen dat elk van deze segmenten als een afzonderlijke relevante productmarkt moet worden beschouwd, omdt er zowel op de markt voor SiC voor slijptoepassingen als op die voor SiC voor vuurvaste toepassingen substitutiemogelijkheden aan de vraag- en aan de aanbodzijde bestaan.

(50) Partijen hebben betoogd dat er substituutproducten voor SiC voor slijp-, vuurvaste en metallurgische toepassingen bestaan en dat deze substituutproducten bijgevolg tot de relevante productmarkten moeten worden gerekend. Zoals hieronder uiteengezet, wordt dit niet door het onderzoek van de Commissie bevestigd.

A.2. Siliciumcarbide voor metallurgische toepassingen

(51) Partijen zijn van mening dat SiC voor metallurgische toepassingen voor 75 % door ferrosilicium (FeSi) met normaal of laag aluminiumgehalte kan worden vervangen, omdat beide materialen voor dezelfde toepassingen geschikt zijn. Volgens partijen zijn de prijzen van zowel metallurgisch SiC als FeSi op het siliciumgehalte van de onderscheiden materialen gebaseerd. Door de Commissie ondervraagde eindgebruikers hebben verklaard dat SiC voor metallurgische toepassingen bepaalde voordelen biedt. De vraag of metallurgisch SiC en FeSi al dan niet tot een en dezelfde relevante productmarkt behoren, kan echter worden opengelaten, omdat de voorgenomen concentratie in geen van beide gevallen tot het in het leven roepen of versterken van een machtspositie zou leiden.

A.3. Ruw gekristalliseerd siliciumcarbide

(52) Ruw gekristalliseerd SiC wordt verkocht aan bewerkers, die de grondstof verder tot SiC-grades voor slijp-, vuurvaste en andere industriële toepassingen bewerken. Geen enkele andere grondstof kan in deze productiefase als een alternatief voor SiC worden beschouwd, omdat uitsluitend ruw SiC tot SiC voor slijp-, vuurvaste en andere industriële toepassingen kan worden bewerkt. Hier is echter geen nauwkeurige marktafbakening noodzakelijk, omdat er geen sprake is van het in het leven roepen of versterken van een machtspositie.

A.4. Bewerkt siliciumcarbide voor slijptoepassingen

(53) Partijen bij de concentratie zijn van oordeel dat voor slijptoepassingen SiC met andere grondstoffen concurreert, ondanks hun verschillende fysische eigenschappen en ondanks het feit dat eindgebruikers in de sector slijpproducten voor sommige toepassingen bepaalde slijpmiddelen prefereren. Volgens partijen kunnen sommige van deze stoffen tezamen met SiC als behorend tot een en dezelfde productmarkt worden beschouwd. Partijen leiden hieruit af dat er geen onderscheiden productmarkt voor SiC voor slijptoepassingen bestaat, maar dat SiC moet worden gerekend tot één enkele markt voor grondstoffen voor de sector slijpproducten, die ook minerale slijpmiddelen zoals synthetisch diamant, kubisch boriumnitride (KBN), wit en bruin aluminiumoxide, gesmolten alumina, zirkoniumaluminiumoxide en korrelgelaluminiumoxide omvat([14]). Partijen hebben echter toegegeven dat SiC niet voor alle toepassingen volledig, maar soms slechts ten dele door deze stoffen kan worden vervangen. Volgens partijen kan SiC voor 40 % van zijn toepassingen direct door synthetisch diamant en voor 10 % van zijn toepassingen direct door wit aluminiumoxide worden vervangen([15]). Zij achtten het dan ook passend om bij het bepalen van de omvang van de markt voor SiC voor slijptoepassingen de omzet van synthetisch diamant in de sector slijpproducten voor 40 % en de omzet van wit aluminiumoxide in deze sector voor 10 % mee te rekenen([16]). Partijen hebben beklemtoond dat zij in hun aanmelding van een zeer enge marktomschrijving zijn uitgegaan en dat hiermee rekening moet worden gehouden bij het beoordelen van het effect van de voorgenomen concentratie op de concurrentie.

(54) Om de stelling van partijen op haar gegrondheid te toetsen, heeft de Commissie een uitgebreide enquête verricht bij de belangrijkste fabrikanten van slijpproducten in de EER. Van de in totaal 67 fabrikanten van slijpproducten die op de enquête hebben geantwoord, fabriceerden er 32 gebonden en 16 gecoate slijpproducten, terwijl 19 van hen ofwel beide typen slijpproducten fabriceerden ofwel niet hebben aangegeven welk type slijpproducten zij fabriceerden. De fabrikanten van slijpproducten die op de enquête hebben geantwoord, namen in 1995 samen ongeveer een derde van de omzet in de EER af („captive use" door partijen niet meegerekend)([17]). Van de in totaal 67 fabrikanten van slijpproducten die de vragenlijst van de Commissie hebben beantwoord, kochten er in 1995 tien (14,9 %) meer dan 500 ton SiC, 19 (28,4 %) meer dan 250 ton en 37 (55,2 %) meer dan 100 ton. De afname van SiC door de fabrikanten van slijpproducten bedroeg in 1995 gemiddeld 238 ton. De grootste klant nam 2,7 % van de totale hoeveelheid in de EER verkocht SiC voor slijptoepassingen voor zijn rekening.

Minerale slijpmiddelen — fysische en chemische eigenschappen

(55) De grootte van de slijpkorrels is zeer belangrijk voor de klanten, omdat grove grits sneller en koeler verspanen maar er bij gebruik van fijnere grits minder braam ontstaat. Grovere grits worden over het algemeen voor zwaar werk gebruikt, om bij werkstukken met een ruwe afwerking tot een snelle verwijdering van het materiaal te komen, terwijl fijnere grits voor hoogglansslijpen en polijsten worden gebruikt. De kristalvorm en de korrelgrootte bepalen het slijpend vermogen van het slijpmiddel, terwijl de chemische zuiverheid van het slijpmiddel het fabricageproces van de afgewerkte

([14]) Bladzijde 35 van de aanmelding.

([15]) Bladzijde 37 van de aanmelding.

([16]) Bladzijden 37 en 55 van de aanmelding.

([17]) Dit cijfer omvat enkel de aankopen van in de EER geproduceerd of geleverd SiC. Slechts enkele van de fabrikanten van slijpproducten in de EER behoren tot een concern dat ook in andere delen van de wereld fabrieken van slijpproducten exploiteert (b.v. 3M en Tyrolit).

slijpproducten beïnvloedt. Hoe hoger de chemische zuiverheid is, des te beter reageren de slijpgrits op het bindmiddel (harsen, keramische middelen). Dit is bijzonder belangrijk voor de fabricage van gebonden slijpschijven, die bestand moeten zijn tegen de hoge temperaturen die tijdens het slijpproces ontstaan, omdat een grote temperatuurstijging de chemische reactiviteit kan doen toenemen.

(56) Behalve de gritgrootte, het bindmiddel en de kristalvorm zijn de aard van het minerale slijpmiddel en zijn eigenschappen van beslissend belang voor het slijpend vermogen en de prestatie van het afgewerkte slijpproduct. Eigenschappen zoals hardheid, taaiheid (bestandheid tegen breken), chemische inertie, warmtegeleidingsvermogen en geometrie van de snijkanten zijn bij elk type mineraal slijpmiddel verschillend. Zo dringt een mineraal slijpmiddel beter in andere materialen (werkstukken) door en draagt het, naarmate het harder is, bij tot een snellere verwijdering van het materiaal. Hoe taaier een mineraal slijpmiddel is, des te beter is het gedurende lange perioden bestand tegen grote hitte, druk, slagen en stoten, en wrijving. Bij zeer brosse minerale slijpmiddelen breken de korrels dan weer nadat zij bot geworden zijn, en vormen zo nieuwe snijkanten om het slijpproces voort te zetten.

Siliciumcarbide

(57) SiC is uiterst hard, redelijk duurzaam en bestand tegen verhitting tot ongeveer 1 500 °C. Omdat het hard en tegelijk bros is, is SiC bij uitstek geschikt voor slijptoepassingen, volgens partijen vooral voor gereedschapsslijpen, walsslijpen (staal en papier), het slijpen en polijsten van injectienaalden en lasnaden, en het snijden van carbiden. SiC wordt het meest gebruikt voor grijs gietijzer, voor harde non-ferrometalen zoals zacht brons, koper, aluminium en messing, en voor niet-metallische materialen zoals glas, rubber, houten onderdelen, natuursteen, marmer en gecementeerde carbiden([18]). Fabrikanten van gecoate slijpproducten bevelen SiC aan voor verf, vernis, lak, plastic en pleister([19]). Groen SiC is harder maar brosser dan zwart SiC([20]). Het wordt daarom vooral gebruikt voor het precisieslijpen en polijsten van harde non-ferrometalen, waarbij naaldscherpe snijkanten noodzakelijk zijn om materiaal weg te nemen, bijvoorbeeld voor het wegnemen van de harde korst op walsrollen in staalfabrieken. Zwart SiC daarentegen wordt vooral gebruikt voor het slijpen van niet-metallische materialen. De fabrikanten van gebonden slijpproducten kunnen blijkbaar in grotere mate zwart SiC door groen SiC vervangen, maar voor bepaalde slijptoepassingen kan groen SiC vanwege zijn hoge zuiverheid en hardheid niet door zwart SiC worden vervangen([21]).

(58) Volgens de antwoorden op de enquête van de Commissie beschouwt 95,7 % van de fabrikanten van slijpproducten de hardheid van SiC als minstens „vrij belangrijk" voor de fabricage van hun eindproducten; 75,4 % beschouwt dit als „zeer belangrijk". Van de andere minerale slijpmiddelen zijn enkel synthetisch diamant, kubisch boriumnitride (KBN) en boriumcarbide harder dan SiC. Wit of bruin gesmolten aluminiumoxide en zirkoniumaluminiumoxyde zijn aanzienlijk minder hard dan SiC (zie onderstaande tabel 1).

(59) Volgens het door de Commissie verrichte onderzoek gebruiken alle fabrikanten van slijpproducten naast SiC reeds andere slijpmiddelen voor de fabricage van hun eindproducten. De meesten gebruiken ook wit en bruin aluminiumoxide, sommigen gebruiken zirkoniumaluminiumoxide en korrelgel, en een klein aantal fabrikanten van slijpproducten gebruikt ook synthetisch diamant of KBN. De meesten van hen hebben echter verklaard dat SiC niet door andere minerale slijpmiddelen kan worden vervangen. Bovendien is SiC vanwege zijn bijzondere producteigenschappen onontbeerlijk voor slijp- en polijsttoepassingen. Een grote meerderheid van de fabrikanten heeft verklaard dat zij SiC enerzijds en andere minerale slijpmiddelen anderzijds voor uiteenlopende toepassingen gebruiken en dat SiC slechts in zeer beperkte mate door andere minerale slijpmiddelen zou kunnen worden vervangen. Omdat deze andere minerale slijpmiddelen niet dezelfde product- en prestatie-eigenschappen bezitten, zou een vervanging van SiC in elk geval onderzoek en ontwikkeling, tests en aanpassingen van het productieproces vereisen. Fabrikanten van slijpproducten hebben verklaard dat de kosten voor overschakeling van een op SiC gebaseerd product op een ander mineraal slijpmiddel meer dan 5 tot 10 % van de totale kosten zouden

([18]) Zie Norton's Specification Manual, General information on conventional abrasives, bijlage 12 bij de aanmelding, document D.27, blz. 85. Zie ook Norton's Catalog 400, bijlage 12 bij de aanmelding, blz. 10. William W. Welborn, The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, april 1991, blz. 53.

([19]) Zie het antwoord van 3M (UK).

([20]) Zie Bruce McMichael, Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth, Industrial Minerals, februari 1990, blz. 26.

([21]) Volgens de door de Commissie verrichte enquête zou een niet onaanzienlijke minderheid (30,2 %) van de fabrikanten van slijpproducten die thans groen SiC gebruiken, hun eindproducten zonder groen SiC kunnen fabriceren en het door zwart SiC kunnen vervangen. 65,1 % heeft echter verklaard dat zij moeilijk zouden kunnen omschakelen, en niet minder dan 69,8 % heeft verklaard dat zij groen SiC niet door zwart SiC zouden vervangen indien de prijs van groen SiC met 5 tot 10 % zou stijgen.

Tabel 1

Vergelijking van de eigenschappen van verschillende minerale slijpmiddelen (1)

Minerale slijpmiddelen	Hardheid		Taaiheid	Dichtheid
	Schaal van Moh	Schaal van Knoop	rang/batelle	gms/cc
Synthetisch diamant	10	6 000—6 500	7	3,50
Kubisch boriumnitride (KBN)	—	4 700	6	3,47
Boriumcarbide	—	2 760—3 580	6	2,5
Groen SiC	9,75	2 600	5	3,2
Zwart SiC	9,5	2 480	4/2,62	3,2
Wit gesmolten aluminiumoxoide	9	2 100	3	3,95
Bruin gesmolten aluminiumoxide	9	2 050	2	3,95
Korrelgel	—	—	—	3,87—3,95
Zirkoniumaluminiumoxide	7,5	1 450—1 700	1/3,26	4,3—4,6

(1) *Bronnen:* The Industrial Minerals HandyBook II; Mitchell Market Report, Silicon Carbide, 3e editie, 1992, dell 1, blz. 105; E. H. Peter Wacht: Feuerfest-Siliciumcarbid, Wenen, 1977; door partijen verstrekte informatie.

bedragen. Om deze redenen heeft de overgrote meerderheid van de fabrikanten van slijpproducten verklaard dat zij niet zouden overwegen SiC door andere slijpmiddelen te vervangen, indien de prijs van SiC blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen (zie hierna).

(60) Partijen hebben in hun antwoord op de mededeling van punten van bezwaar gesteld dat „... de Commissie eraan voorbijgaat dat het voor eindgebruikers op de markt voor slijpproducten niet uitmaakt welke grondstof zij gebruiken, maar of deze geschikt is voor de behandeling van een bepaald materiaal" (antwoord, blz. 70). De door de Commissie bij fabrikanten van slijpproducten in de EER verrichte enquête heeft dit niet bevestigd.

Aluminiumoxide

(61) Gesmolten aluminiumoxide is een synthetisch mineraal, dat in een elektrische oven tegen hoge temperatuur uit bauxiet wordt verkregen. Er worden twee basiskwaliteiten gesmolten alumina geproduceerd: wit aluminiumoxide, dat chemisch zeer zuiver is (Al_2O_3-gehalte van ten minste 98 %), en bruin aluminiumoxide, dat meer onzuiverheden bevat (Al_2O_3-gehalte van minder dan 98 %). SiC is aanzienlijk harder dan de verschillende typen aluminiumoxide, waardoor SiC op diverse terreinen bruikbaar is. Bovendien maakt SiC een ander kraspatroon dan aluminiumoxide, omdat dit laatste veel taaier is. Eindgebruikers kiezen daarom tussen SiC en aluminiumoxide, afhankelijk van het gewenste resultaat wat oppervlakteruwheid betreft. Gesmolten alumina's worden vanwege hun superieure taaiheid het meest gebruikt voor zwaar slijpwerk op harde metalen zoals koolstofstaal, gelegeerd staal, roestvast staal, snelstaal, smeed- en welijzer en harde bronssoorten (22). Zij worden daarom vooral gebruikt voor slijpen en afbramen in staalfabrieken en gieterijen. Tot de producten die typisch met aluminiumoxide worden behandeld, behoren stalen gietstukken, krukassen en allerlei soorten stalen gereedschappen, alsook snijijzers en kalibers. Vanwege zijn inferieure hardheid kan aluminiumoxide niet voor de behandeling van materialen zoals glas, keramiek en gietijzer worden gebruikt.

(22) Zie Norton's Specification Manual, General information on conventional abrasives, bijlage 12 bij de aanmelding, document D.27, blz. 85.

(62) SiC daarentegen wordt het meest gebruikt voor het slijpen en polijsten van grijs gietijzer, harde non-ferrometalen zoals zacht brons, koper, aluminium en messing, en niet-metallische materialen zoals glas, rubber, houten onderdelen, steen, marmer en gecementeerde carbiden ([23]). De reden waarom SiC niet goed bruikbaar is voor het slijpen van ferrometalen, staalsoorten met hoog koolstofgehalte en gelegeerde staalsoorten is dat het de neiging vertoont om chemisch met deze materialen te reageren bij de temperaturen die gewoonlijk bij slijptoepassingen worden bereikt ([24]). SiC reageert vooral met allerlei soorten oxiden, zoals koper-, nikkel-, mangaan-, chroom-, ijzer-, calcium- en magnesiumoxide, en dit zou een ongewenst effect op het werkstuk hebben. Aluminiumoxide daarentegen is uiterst inert, zelfs bij hoge temperaturen, en er zijn maar een paar materialen waarmee aluminiumoxide reageert ([25]). Deze vaststelling vindt steun in Norton's „Specification Manual", waarin voor de meeste metalen doorslijpschijven van aluminiumoxide en voor de meeste non-metallische werkstukken, onder meer van plastic, glas en keramiek, doorslijpschijven van SiC worden aanbevolen ([26]). Bovendien bestaan er verschillende FEPA-normen met betrekking tot de chemische analyse van SiC ([27]) en gesmolten alumina ([28]).

(63) Met harsachtige of keramische bindmiddelen gebonden slijpschijven, zowel gemaakt van SiC als van gesmolten alumina, kunnen met dezelfde uitrusting worden vervaardigd. Er bestaan verschillen wat het compacteren met hydraulische persen en de baktemperatuur betreft, maar deze zijn van ondergeschikt belang. Indien SiC door gesmolten alumina zou worden vervangen, zouden echter zowel de verschillende onderlagen als de formulering van de bindmiddelen moeten worden aangepast. Omdat beide van cruciaal belang zijn voor de te bereiken slijpprestatie, zou elke verandering in de samenstelling van de bindmiddelen investeringen in onderzoek en ontwikkeling en een testfase in nauwe samenwerking met de potentiële klanten vereisen ([29]). Verscheidene fabrikanten van slijpproducten hebben verklaard te betwijfelen of hun klanten in alle gevallen andere minerale slijpmiddelen als substituut zouden accepteren. In elk geval zou een vervanging extra kosten op het gebied van marketing, verkoop en klantenondersteuning met zich brengen.

(64) Er zijn echter aanwijzingen dat vooral vanwege de uiteenlopende fysische en producteigenschappen een vervanging van SiC door gesmolten alumina niet waarschijnlijk wordt geacht, ook al zou de prijs van SiC met 5 tot 10 % stijgen. Volgens de antwoorden op de enquête van de Commissie zou de grote meerderheid van de fabrikanten van slijpproducten vanuit fysisch-technisch oogpunt „in geen geval" hun eindproducten zonder SiC kunnen fabriceren en het door wit aluminiumoxide vervangen. Bij een veronderstelde blijvende stijging van de SiC-prijs met 5 tot 10 % zou een nog groter aantal klanten SiC niet door wit aluminiumoxide vervangen. Wat bruin aluminiumoxide betreft, zijn volgens de fabrikanten van slijpproducten de mogelijkheden om dit in de plaats van SiC te gebruiken, nog beperkter.

(65) Partijen hebben aangevoerd dat bovenstaande conclusies op een methodologisch gebrekkige analyse van de enquêteresultaten berusten, omdat zij gewoonweg uit een nominale telling van de ontvangen antwoorden worden afgeleid, zonder dat rekening wordt gehouden met het economische gewicht van de ondernemingen die die antwoorden hebben gegeven. Hierdoor weegt met betrekking tot de vraag of overschakeling op andere materialen mogelijk is, de mening van een fabrikant van slijpproducten met een jaarlijks SiC-verbruik van een vijftal ton even zwaar als die van een onderneming met een jaarlijks SiC-verbruik van rond 850 ton.

(66) Aangezien de Commissie nagenoeg alle grote fabrikanten van slijpproducten in de EER heeft ondervraagd, lijkt het echter waarschijnlijk dat de mogelijkheden om SiC te vervangen voor de overgrote meerderheid van de klanten nog beperkter zijn dan uit de resultaten van de enquête van de Commissie naar voren komt. Partijen hebben dit onrechtstreeks toegegeven met hun opmerking dat „... een kleinere, in SiC-producten gespecialiseerde fabrikant natuurlijk alleen SiC kan gebruiken voor het vervaardigen van deze gereedschappen" ([30]). Tyrolit, een grote fabrikant van slijpproducten, heeft verklaard dat hij SiC „voor een deel" door aluminiumoxide zou kunnen vervangen. Andere grote

([23]) Zie Norton's Specification Manual, General information on conventional abrasives, bijlage 12 bij de aanmelding, document D.27, blz. 85. Zie ook Norton's Catalog 400, bijlage 12 bij de aanmelding, blz. 10. William W. Wellborn, The expanding role of synthetic minerals in industry, Industrial Minerals, april 1991, blz. 53.

([24]) E. H. Peter Wacht, Feuerfest-Siliciumcarbid, Wenen, 1977, blz. 7. De reactie begint bij ongeveer 800 °C. Zie ook Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation (bijlage 12 bij de aanmelding), Study on SiC Abrasive Grain Opportunities, 1994, blz. 3.

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

([26]) Zie Norton's Specification Manual, Conventional abrasives, Cutting-off, bijlage 12 bij de aanmelding, document D.27, blz. 111.

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

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

([29]) Volgens Tyrolit zouden het aanpassen van een bindsysteem aan een nieuw mineraal slijpmiddel en het testen hiervan tot een jaar kunnen duren. Een andere fabrikant van slijpproducten heeft verklaard dat het op zijn minst twee jaar zou vergen om op al zijn grote productielijnen SiC te vervangen.

([30]) Antwoord van partijen, blz. 7.

afnemers van SiC hebben echter niet laten blijken dat zij over veel speelruimte beschikken om SiC door andere grondstoffen te vervangen: fabrikanten van slijpproducten die even grote hoeveelheden SiC-korrels als, of zelfs grotere hoeveelheden dan, Tyrolit kopen, hebben verklaard dat zij hun eindproducten niet zonder SiC zouden kunnen fabriceren en in plaats daarvan andere grondstoffen gebruiken. Aangezien de meeste fabrikanten van slijpproducten in de EER kleine of middelgrote ondernemingen zijn, kan bovendien worden geconcludeerd dat de vraag naar SiC in het algemeen bij een kleine prijsstijging van niet-voorbijgaande aard waarschijnlijk nog onelastischer is dan reeds uit de antwoorden op de enquête van de Commissie valt af te leiden. Een en ander maakt aannemelijk dat een kleine maar voelbare prijsverhoging rendabel zou zijn.

Tabel 2

Nettoprijzen van verschillende, in Duitsland verkochte minerale slijpmiddelen (1)

Mineraal slijpmiddel (productgroep)	Gemiddelde prijs (in DM/t, of DM/1 000 karaat)		Wijziging
	1. 2. 1995	1. 2. 1996	(in %)
Synthetisch diamant, FEPA-D 852	1 525	—	—
Synthetisch diamant, FEPA-D 252	1 860	1 684	-9,46
KBN, gegradeerd	1 677	1 789	+6,68
Groen SiC, min. 98,5 % SiC, grade FEPA-F 60-120	2 676	2 746	+2,62
Zwart SiC, min. 98 % SiC, grade FEPA-F 60-120	2 379	2 475	+4,04
Wit gesmolten alumina, eerste kwaliteit, grade FEPA-F 60-120	1 580	1 637	+3,61
Bruin gesmolten alumina, grade FEPA-F 60-120	1 440	1 353	-6,04

(1) Gemiddelde nettoprijzen af fabriek leverancier.
Bron: Enquête van de Commissie bij leveranciers in de EER (partijen inbegrepen).

(67) Om bovenstaande redenen beschouwt de Commissie wit en bruin alumina niet als directe, effectieve substituutproducten voor SiC. Deze opvatting vindt steun in het feit dat voor slijptoepassingen gesmolten alumina SiC niet uit de markt heeft gedrukt, ofschoon dit laatste veel duurder is. Er zijn aanwijzingen dat de gemiddelde prijs per ton aluminiumoxide voor slijptoepassingen aanzienlijk lager is dan de gemiddelde prijs per ton SiC-slijpkorrels. In Duitsland bijvoorbeeld bedroeg op 1 februari 1996 de gemiddelde prijs van wit gesmolten aluminiumoxide (FEPA-F 60—120) ongeveer 1 673 DM per ton, terwijl de gemiddelde prijs van zwarte SiC-slijpkorrels (FEPA-F 60—120) 2 475 DM per ton bedroeg (zie tabel 2). Dit kwam neer op een prijsverschil van 51,2 %. De gemiddelde prijs van groene SiC-korrels (FEPA-F 60—120) was 67,8 % hoger. De Commissie heeft in eerdere zaken belangrijke, duurzame prijsverschillen tussen soortgelijke producten als een indicator voor het bestaan van onderscheiden productmarkten beschouwd (31). Bovendien verschilde zelfs de evolutie van de gemiddelde prijzen over de voorbije vijf jaar. Sinds 1991 is die van wit gesmolten aluminiumoxide met 14,3 % gedaald, die van zwarte SiC-slijpkorrels daarentegen slechts met 3,7 %. Over dezelfde periode is de prijs van bruin gesmolten aluminiumoxide zelfs met 14,8 % gedaald.

(68) Om bovenstaande redenen worden vanuit het oogpunt van een fabrikant van slijpproducten wit en bruin aluminiumoxide niet als directe, effectieve substituutproducten voor SiC beschouwd.

(31) Zie zaak nr. IV/M.53 — Aerospatiale/Alenia/De Havilland (PB L 334 van 5. 12. 1991, blz. 42), zaak nr. IV/M.214 — Du Pont/ICI (PB L 7 van 13. 1. 1993, blz. 13), zaak nr. IV/M.190 — Nestlé/Perrier (PB L 356 van 5. 12. 1992, blz. 1).

Synthetisch diamant

(69) Diamantschijven kunnen niet met dezelfde uitrusting worden gefabriceerd als slijpschijven die met conventionele korrels zoals SiC of gesmolten alumina zijn gemaakt. Voor de fabricage van diamantschijven wordt een andere technologie toegepast: het synthetisch diamant wordt gebonden op een dunne laag van hars, verglaasd hars of metaal, die op zijn beurt wordt vastgemaakt op een slijplichaam van aluminium. Alle door de Commissie ondervraagde fabrikanten van slijpproducten hebben verklaard dat zij geen diamantschijven zouden kunnen fabriceren met dezelfde uitrusting en machinerie als zij voor de fabricage van met SiC of andere conventionele slijpkorrels gemaakte slijpschijven gebruiken. Tenzij een klant reeds fabrikant van diamantschijven is, zou een overschakeling van SiC op synthetisch diamant een aanzienlijke investering in nieuwe uitrusting vergen([32]). Volgens ramingen van verschillende fabrikanten van slijpproducten zouden de totale omschakelingskosten 2,5 tot 15 miljoen DM bedragen([33]). Bovendien zou een verandering van product een belangrijke strategische beslissing zijn, die een duurzame relatie van de fabrikant van slijpproducten met zeer uiteenlopende klantengroepen zou veronderstellen. Tenslotte zou het onzeker zijn of de kopers van de afgewerkte slijpproducten veranderingen in de samenstelling van de slijpmiddelen accepteren, omdat in dat geval ook zij aanzienlijke bedragen in nieuwe uitrusting zouden moeten investeren (zie hierna). Beide factoren maken het zeer onwaarschijnlijk dat fabrikanten van conventionele slijpproducten als reactie op een kleine maar voelbare wijziging van hun respectieve prijzen van SiC op synthetisch diamant zouden overschakelen([34]).

(70) Volgens fabrikanten van slijpproducten kan synthetisch diamant enkel worden gebruikt voor de fabricage van metaalgebonden of galvanische schijven, maar niet voor die van soepele slijpschijven. Bovendien zouden fabrikanten van gecoate slijpproducten onmogelijk SiC door diamant kunnen vervangen, omdat diamant een veel langere levensduur heeft dan de traditioneel gebruikte onderlagen en bijgevolg voor deze toepassingen niet voordelig in het gebruik zou zijn. Tenslotte is het technisch onmogelijk hars- of keramisch gebonden slijpschijven met diamant te fabriceren.

(71) Vanwege de superieure hardheid van diamant gaan diamantschijven veel langer mee dan met conventionele korrels zoals SiC gemaakte slijpschijven. Maar omdat diamant zeer duur is, zal het uitsluitend worden gebruikt voor zeer harde metaal-, glas-, keramiek- en steensoorten en voor toepassingen die zoveel waarde aan het product toevoegen dat de hogere kosten kunnen worden terugverdiend. In de steenbewerking en in de bouw en voor gereedschapsslijpen in de metaalbewerking hebben diamantwerktuigen die met SiC grotendeels vervangen. Dit substitutieproces is zo goed als afgelopen. Wat betreft de resterende toepassingen waarvoor nog steeds SiC wordt gebruikt, ligt een verdere vervanging van SiC door synthetisch diamant vanwege zijn zeer hoge prijs niet in de lijn van de verwachtingen. Het gaat hier om niet-continue, korte bewerkingen, waarbij de verhouding prijs/prestatie gunstiger is bij gebruik van SiC dan bij gebruik van diamant.

(72) Voor een efficiënt gebruik van de moderne gereedschapswerktuigen zijn slijpschijven van synthetisch diamant onontbeerlijk. Een blijvende daling met 5 tot 10 % van de prijs van conventionele slijpkorrels, waaronder SiC, zou hieraan niets veranderen. Het verlies dat een onderbreking van het werk in een gereedschapsmakerij veroorzaakt, kan nooit worden gecompenseerd door de besparing die de lagere prijs van conventionele minerale slijpmiddelen zou kunnen opleveren([35]). De kosten van omschakeling tussen SiC en synthetisch diamant maken het onwaarschijnlijk dat conventionele slijpkorrels zelfs in geval van een prijsdaling terrein zouden kunnen heroveren dat zij reeds aan geavanceerdere producten hebben moeten prijsgeven([36]). De verdringing van conventionele minerale slijpmiddelen, in het bijzonder SiC, op dit gebied is het gevolg van technologische vernieuwing en niet van

([32]) I.v.m. het belang van omschakelingskosten voor de afbakening van de productmarkt, zie zaak nr. IV/M.603 — Crown Cork & Seal/CarnaudMetalbox (PB L 75 van 23. 3. 1996, blz. 38, overweging 19). Zie ook zaak nr. IV/M.214 — Du Pont/ICI (PB L 7 van 13. 1. 1993, blz. 13, overwegingen 43 en 44).

([33]) Dat de investeringskosten zo sterk uiteenlopen, vindt zijn verklaring in het verschillend aantal SiC-productielijnen van de ondernemingen.

([34]) Zie zaak nr. IV/M.475 — Elf Atochem/Shell Chimie (PB C 35 van 11. 2. 1995, blz. 4).

([35]) Volgens een door GE Superabrasives gemaakte vergelijking van de totale kosten per stuk bij het slijpen van werkstukken van ferrometaal is KBN 30 % goedkoper dan aluminiumoxide. Zie bijlage 6 bij de brief van partijen van 11 juli 1996.

([36]) Ook partijen zien dit in. Zij verklaren namelijk in een ander verband dat het lage niveau van de O&O-investeringen op het gebied van grondstoffen zoals korund en SiC hierin zijn verklaring vindt dat deze grondstoffen waarschijnlijk nooit het terrein zouden kunnen heroveren dat ze aan meer geavanceerde producten zoals korrelgelaluminiumoxide, KBN en synthetisch diamant hebben moeten prijsgeven, zelfs al werden de O&O-uitgaven verhoogd. Zie bladzijde 72 van de aanmelding.

prijsconcurrentie tussen SiC en diamant([37]). Het ziet er veeleer naar uit dat conventionele slijpschijven voor deze toepassing terrein hebben verloren en dat de fabrikanten niet in staat zijn dit proces te keren([38]).

(73) Om bovenstaande reden wordt synthetisch diamant vanuit het oogpunt van een fabrikant van slijpproducten niet als een direct, effectief substituutproduct voor conventionele slijpkorrels, in het bijzonder SiC, beschouwd. Volgens de door de Commissie verrichte enquête zou de grote meerderheid van de fabrikanten van slijpproducten vanuit fysisch-technisch oogpunt „in geen geval" hun eindproducten zonder SiC kunnen fabriceren en het door synthetisch diamant vervangen. Bij een veronderstelde blijvende stijging van de SiC-prijs met 5 tot 10 % zou echter een nog groter aantal klanten SiC niet door diamant vervangen.

(74) Aangezien de Commissie alle grote fabrikanten van slijpproducten in de EER heeft ondervraagd, zijn bovendien de mogelijkheden om SiC door synthetisch diamant te vervangen waarschijnlijk zelfs nog beperkter dan uit de enquête van de Commissie naar voren komt, wanneer rekening wordt gehouden met het grote aantal kleinere fabrikanten. Verschillende grote fabrikanten met een breed aanbod van slijpproducten beschikken reeds over faciliteiten voor de fabricage van diamantwerktuigen. Maar geen van deze fabrikanten heeft te kennen gegeven dat hij met dezelfde uitrusting of met toepassing van dezelfde productietechnologie zowel slijpproducten van conventionele korrels als slijpproducten van diamant zou kunnen fabriceren. Zelfs partijen hebben niet beweerd dat dit mogelijk is. Verreweg de meeste fabrikanten van slijpproducten in de EER fabriceren echter geen diamantwerktuigen en zouden bijgevolg aanzienlijke bedragen in nieuwe productielijnen moeten investeren, indien zij SiC door synthetisch diamant zouden willen vervangen (zie hierboven).

(75) Om bovenstaande redenen beschouwt de Commissie synthetisch diamant niet als een direct, effectief substituutproduct voor SiC voor slijptoepassingen. Deze opvatting vindt steun in de uiteenlopende prijstrends. Sinds 1995 is de prijs van synthetisch diamant (FEPA-D 252) met 9,5 % gedaald, terwijl die van SiC-slijpkorrels is gestegen (zie tabel 2).

Andere minerale slijpmiddelen

(76) Andere minerale slijpmiddelen die door partijen als verwisselbaar met SiC worden beschouwd, zijn kubisch boriumnitride (KBN), zirkoniumaluminiumoxide en korrelgelalumina.

(77) KBN wordt voor soortgelijke toepassingen gebruikt als synthetisch diamant. Zo wordt KBN boven synthetisch diamant geprefereerd voor toepassingen waarbij de hitte bij het slijpen tot boven 800 °C oploopt, omdat synthetisch diamant vanaf die temperatuur in grafiet wordt omgezet. Volgens de door de Commissie verrichte enquête zou, gesteld dat de SiC-prijs blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen, de grote meerderheid van de fabricanten van slijpproducten „in geen geval" hun producten zonder SiC fabriceren en het door KBN vervangen. Bovendien is sinds 1991 de prijs van KBN met 13 % gedaald, de prijs van zwarte SiC-slijpkorrels daarentegen met slechts 3,7 %.

(78) Zirkoniumaluminiumoxide („zirkonia") wordt verkregen uit zeer zuiver aluminiumoxide en baddeleyiet (zirkoonaarde) en werd uitgevonden door Norton in het begin van de jaren zeventig. Vandaag is Saint-Gobain de grootste producent van zirkonia. Zirkonia wordt uiterst bros zodra de hitte aan het oppervlak van het werkstuk kritische niveaus bereikt. Zirkonia biedt het voordeel dat het zelfscherpend en gedurende lange tijd tegen druk bestand is([39]). Het is echter een zeer duur product en het heeft vooral voor het ruw slijpen van ferrometalen en armaturen gewoon alumina vervangen. De Commissie heeft in een recente beschikking geoordeeld dat zirkonia tot een andere relevante productmarkt behoorde dan wit en bruin gesmolten aluminiumoxide([40]). Gesteld dat de SiC-prijs blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen, zou volgens de door de Commissie verrichte enquête de grote meerderheid van de fabrikanten van slijppro-

([37]) Dit wordt bevestigd door de studie „SiC Abrasive Grain Opportunities" van Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation (bijlage 12 bij de aanmelding). Op bladzijde 3 van deze studie staat: „. . .de introductie van CNC-slijpwerktuigen heeft ertoe geleid dat de klanten zijn overgestapt op diamantschijven, omdat die nagenoeg onverslijtbaar zijn. SiC-schijven zijn weliswaar goedkoper, maar bij gebruik van zulke schijven moeten de machines voortdurend worden bijgeregeld en moet degene die ze bedient oplettender zijn, omdat de schijven gedurig verslijten en hun afmetingen veranderen".

([38]) In de studie „SiC Abrasive Grain Opportunities" (zie voetnoot 40) wordt op bladzijde 3 gesteld: »Tenzij men erin slaagt om door het verder ontwikkelen van bind- of slijpmiddel de levensduur van SiC-producten drastisch te verlengen, is het onwaarschijnlijk dat ze dit bepaalde marktsegment [gereedschapsslijpen] kunnen heroveren".

([39]) Zie Bruce McMichael, Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth, Industrial Minerals, februari 1990, blz. 19 en 31.

([40]) Zaak nr. IV/M.811 — Creditanstalt-Bankverein/Treibacher (PB C 8 van 11. 1. 1997, blz. 4, overweging 18).

ducten „in geen geval" hun producten zonder SiC fabriceren en het door zirkonia vervangen.

(79) Korrelgelaluminiumoxide („korrelgel") is een zeer zuiver, hoogwaardig aluminiumoxide, dat wordt verkregen door middel van het door Norton in 1987 ontwikkelde korrelgelprocédé. Saint-Gobain en 3M zijn eigenaar van de octrooien op dit product en zullen in de voorzienbare toekomst de enige leveranciers zijn. Korrelgel is een hard, scherp, microkristallijn slijpmiddel, dat vooral wordt gebruikt voor het precisieslijpen van moeilijk te slijpen staalsoorten met hoog koolstofgehalte en gelegeerde staalsoorten([41]). Deze nieuwe slijpkorrel bezit de taaiheid van bruin gesmolten alumina en is tegelijk scherper dan een korrel wit alumina, en wordt bijgevolg als een vooral met wit alumina concurrerend product beschouwd([42]). Gesteld dat de SiC-prijs blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen, zou volgens de door de Commissie verrichte enquête de grote meerderheid van de fabrikanten van slijpproducten „in geen geval" hun producten zonder SiC fabriceren en het door korrelgel vervangen.

(80) Boriumcarbide is een bijzonder hard mineraal slijpmiddel met goede mechanische eigenschappen. Het wordt toegepast voor lappen, polijsten en snijden, waarvoor het voordeliger in het gebruik is dan diamant. Partijen hebben het niet vermeld als een slijpmiddel dat tot de relevante productmarkt moet worden gerekend. ESK is de grootste producent van boriumcarbide ter wereld. Gesteld dat de SiC-prijs blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen, zouden volgens de door de Commissie verrichte enquête nagenoeg alle fabrikanten van slijpproducten „in geen geval" hun eindproducten zonder SiC fabriceren en het door boriumcarbide vervangen.

Conclusie

(81) Partijen hebben aangevoerd dat SiC verwisselbaar is met de bovengenoemde materialen, uitgezonderd boriumcarbide, maar vooral met synthetisch diamant en in mindere mate met aluminiumoxide. Het is derhalve volgens partijen volkomen gerechtvaardigd om 40 % van de omzet van synthetisch diamant en 10 % van de omzet van wit alumina in het marktvolume te begrijpen.

(82) Het is onduidelijk waarom slechts 40 % van de omzet van synthetisch diamant en 10 % van de omzet van wit alumina in het marktvolume moeten worden begrepen. Indien synthetisch diamant en wit alumina in enige omvang van betekenis substituutproducten voor SiC zouden zijn, zou het logischer zijn de relevante productmarkt zodanig te omschrijven dat deze zowel SiC als synthetisch diamant en aluminiumoxide omvat. Een dergelijke marktafbakening zou echter slechts correct zijn, indien zou blijken dat er tussen deze grondstoffen van omschakeling over en weer sprake is. Voorzover de Commissie bekend, is dit niet het geval.

(83) Om bovenstaande redenen is de Commissie van oordeel dat synthetisch diamant en aluminiumoxide niet tot dezelfde relevante productmarkt behoren als SiC voor slijptoepassingen. Dat producten overeenkomstige eigenschappen bezitten wat hun bruikbaarheid betreft, wettigt op zich niet de conclusie dat zij substitueerbaar zijn uit het oogpunt van de mededinging([43]). In zoverre SiC en andere minerale slijpmiddelen voor dezelfde toepassingen worden gebruikt, blijken er tussen deze minerale slijpmiddelen en met name tussen SiC en aluminiumoxide aanzienlijke prijsverschillen te bestaan. Het bestaan van duurzame prijsverschillen tussen verschillende minerale slijpmiddelen die voor dezelfde toepassingen worden gebruikt, vormt een sterke aanwijzing dat deze minerale slijpmiddelen vanuit het oogpunt van de klanten uiteenlopende prestatie-eigenschappen bezitten en geen directe, effectieve substituutproducten zijn([44]). De verschillen wat fysische eigenschappen en slijpprestatie betreft en de hoge omschakelingskosten wijzen op het bestaan van een onderscheiden markt voor SiC-korrels voor slijptoepassingen, waarop de leveranciers in staat zijn zich onafhankelijk te gedragen van de handelwijze van de ondernemingen die andere minerale slijpmiddelen, met name aluminiumoxide en synthetisch diamant, verkopen.

(84) De argumenten die partijen aanvoeren ten betoge dat synthetisch diamant en aluminiumoxide tot dezelfde markt behoren als SiC, zouden evengoed kunnen worden toegepast op KBN, zirkonia, korrelgelaluminiumoxide en boriumcarbide (partijen hebben dit laatste slijpmiddel niet als behorend tot de relevante productmarkt vermeld). De Commissie is hoe dan ook van oordeel dat bij uitbreiding van de redenering die voor synthetisch diamant en aluminiumoxide geldt, geen van deze grondstoffen tot dezelfde relevante productmarkt behoort als SiC.

([41]) Zie Norton's Specification Manual, General information on conventional abrasives, bijlage 12 bij de aanmelding, document D.27, blz. 85. Bruce McMichael, Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth, Industrial Minerals, februari 1990, blz. 29.

([42]) Zie Bruce McMichael, Abrasive minerals. Taking the rough with the smooth, Industrial Minerals, februari 1990, blz. 19 en 29.

([43]) Zaak IV/M.190 — Nestlé/Perrier (PB L 356 van 5. 12. 1992, blz. 1, overweging 9).

([44]) In verband met het belang van prijsverschillen voor de omschrijving van de productmarkt zie zaak IV/M.603 — Crown Cork & Seal/CarnaudMetalbox (PB L 75 van 23. 3. 1996, blz. 38, overweging 15).

A.5. Bewerkt siliciumcarbide voor vuurvaste toepassingen

(85) De belangrijkste vuurvaste producten zijn vuurvaste stenen en profielen, met inbegrip van monolieten, en ovenstapelmateriaal. Vuurvaste stenen, profielen en monolieten worden gebruikt als binnenbekleding voor hoogovens en zinkovens, voor afvalverbranders, voor aluminiumreductiecellen, voor de fabricage van smeltkroezen en gietlepels, en als binnenbekleding voor met olie en steenkool aangedreven krachtcentrales. Ovenstapelmateriaal wordt vooral in de keramiek- en porseleinproductie gebruikt.

(86) Vanwege zijn eigenschappen (chemische inertie bij betrekkelijk hoge temperaturen, hoge slijtvastheid, zeer kleine warmte-uitzettingscoëfficiënt, hoge bestandheid tegen thermische schokken en hoog warmteleidingsvermogen) is SiC een aantrekkelijk materiaal voor de fabricage van verschillende vuurvaste producten. Bovendien is SiC een goede warmtegeleider bij hoge temperaturen en is het bestand tegen zuren en basen. De keramiekproductie vormt een kleiner segment van de markt voor vuurvaste producten. Hier wordt SiC gebruikt voor de fabricage van beschermende kledij, slijtstukken, straalpijpen voor gritstralen en constructiekeramiek. Groen SiC wordt typisch voor keramische toepassingen gebruikt. Zwart SiC, dat sporen van ongebonden silicium en koolstof bevat en dus minder zuiver is, wordt gebruikt voor de fabricage van allerlei complexe profielen, voor zowel keramische als vuurvaste toepassingen ([45]).

(87) Partijen hebben in hun aanmelding verklaard dat de gemiddelde prijs van vuurvast SiC in de EER in 1995 ongeveer 800 ecu per ton bedroeg. Er bestaan echter grote prijsverschillen, inzonderheid voor speciale toepassingen. Zo behoort SiC-poeder voor de fabricage van keramische onderdelen tot de „up-market" onder de grondstoffen voor vuurvaste producten. Keramische onderdelen worden met SiC-poeder gesinterd. Poeders hebben een gemiddelde korrelgrootte van minder dan 2 micron. De prijs van deze poeders is ongeveer tien keer zo hoog als die van gewoon vuurvast SiC en bedraagt gemiddeld 5 300 ecu per ton. De prijs van de poeders is afhankelijk van de korrelgrootte, vorm en zuiverheid.

(88) Volgens partijen kan SiC voor vuurvaste toepassingen tot op zekere hoogte door andere grondstoffen worden vervangen:

— gesmolten aluminiumoxide concurreert met name als grondstof voor de binnenbekleding van hoogovens en voor de fabricage van monolieten met SiC. Volgens partijen kan 50 % van de schacht van een hoogoven worden bekleed met stenen die hetzij gesmolten aluminiumoxide, hetzij SiC bevatten. Zij schatten dat van de totale hoeveelheid in de sector vuurvaste producten verkocht gesmolten aluminiumoxide (ter waarde van ca. 32,3 miljoen ecu in de EER in 1995) ongeveer 27 % (ter waarde van 8,5 miljoen ecu) direct met SiC substitueerbaar is. De gemiddelde prijs van wit gesmolten aluminiumoxide bedroeg in de EER in 1995 ongeveer 580 ecu per ton;

— koolstof en grafiet concurreren met SiC in de aluminiumindustrie voor de bekleding van de zijwanden van de cellen ([. . .] % van de cellen is op het ogenblik met SiC bekleed);

— cordiriet is een oxide/kleiachtige substantie, gebruikt voor de binnenbekleding van ovens voor porselein en andere keramiek en voor de productie van ovenstapelmateriaal. Het concurreert met SiC voor alle toepassingen waarbij de temperatuur beneden 1 380 °C blijft. De gemiddelde prijs bedroeg in de EER in 1995 560 ecu per ton;

— mulliet wordt in twee basissoorten geproduceerd: gesmolten en gesinterd mulliet. Het concurreert met name voor de productie van ovenstapelmateriaal met SiC. De gemiddelde prijs van mulliet bedroeg in de EER 790 ecu per ton;

— magnesiumoxide en andere oxiden worden door partijen niet tot de relevante productmarkt gerekend omdat de overlapping gering is, maar de invloed van deze producten moet volgens partijen bij het beoordelen van de operatie in aanmerking worden genomen.

(89) Ten bewijze dat SiC en de hierboven genoemde materialen substitueerbaar zijn, halen partijen artikelen en productdocumentatie van fabrikanten van vuurvaste producenten aan:

a) Partijen voeren aan dat de indeling van de producten in de productcatalogi van twee producenten van vuurvast materiaal [twee grote producenten], aantoont dat er sprake is van substitutie tussen SiC en andere materialen die als binnenbekleding voor hoogovens worden gebruikt. Dergelijke catalogi kunnen echter niet zonder meer als een bewijs van substitutie worden aanvaard. Zoals partijen zelf erkennen, hangt de keuze van het materiaal immers van het type oven af. Zo is SiC vanwege zijn goed warmtegeleidingsvermogen onontbeerlijk voor watergekoelde hoogovens. Aluminiumoxide is gewoonweg geen alternatief. Daarom kan uit het enkele feit dat ondernemingen zoals [twee grote producenten] SiC-producten en aluminiumoxideproducten in hun productcatalogi bij

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

elkaar plaatsen, niet worden afgeleid dat die producten substituten zijn. Dit is bevestigd door de fabrikanten van vuurvaste producten, die verklaren over geen substituten voor SiC te beschikken (zie hierna).

b) Partijen voeren aan dat volgens een artikel in het novembernummer van 1995 van „Eisen und Stahl" Thyssen voor de binnenbekleding van hoogovens uitsluitend aluminiumoxide gebruikt. Dit is niet juist blijkens tabel 5 in het artikel, waarin wordt vermeld dat in de nieuwe hoogoven 2 van Thyssen SiC-stenen werden gebruikt.

c) Partijen voeren aan dat uit wetenschappelijke documentatie van Ray, een industrie-expert, blijkt dat SiC in hoogovens door ander materiaal kan worden vervangen. In de artikelen van Ray wordt onder meer de keuze van vuurvaste producten voor de binnenbekleding van hoogovens behandeld. Daarin wordt niet de nadruk gelegd op de substitueerbaarheid tussen SiC en andere materialen maar veeleer op de superieure prestatie van SiC bij bijzondere toepassingen in hoogovens.

d) Met betrekking tot ovenstapelmateriaal voeren partijen aan dat uit de productbrochures van Annawerk blijkt dat SiC, cordiriet, mulliet en aluminiumoxide wat hun toepassingen betreft slechts op zeer ondergeschikte punten van elkaar te onderscheiden zijn. In deze brochures wordt echter duidelijk gesteld dat ovenstapelmateriaal van SiC andere eigenschappen bezit dan ovenstapelmateriaal van cordiriet, mulliet en aluminiumoxide. Zo hebben SiC-producten de hoogste warmbuigsterkte, de hoogste koudedrukvastheid en het hoogste warmtegeleidingsvermogen. Deze eigenschappen zijn belangrijk voor de keuze van materiaal voor een bepaald type oven en een bepaald type toepassingen. Dit is juist de reden waarom er verschillende typen producten bestaan, aangezien producten op basis van SiC duurder zijn.

(90) Partijen ramen, concluderend, op grond van het voorgaande dat 27 % van het door fabrikanten van vuurvaste producten verbruikte wit aluminiumoxide en ongeveer 40 % van het verbruikte mulliet, cordiriet en grafiet in de relevante productmarkt moeten worden begrepen.

(91) Om de stelling van partijen op haar juistheid te toetsen, heeft de Commissie een enquête verricht bij de belangrijkste fabrikanten van vuurvaste en keramische producten in de EER. Er zijn in totaal 26 antwoorden ontvangen. De fabrikanten van vuurvaste producten die op de enquête van de Commissie hebben geantwoord, namen in 1995 samen ongeveer 50 % van de omzet in de EER af („captive use" door partijen niet meegerekend). De grootste klant nam 10,5 % van de totale hoeveelheid in de EER verkocht SiC voor vuurvaste toepassingen voor zijn rekening.

(92) Volgens de antwoorden op de enquête van de Commissie kan alleen al vanuit fysisch-technisch oogpunt geen van de fabrikanten van vuurvaste producten zijn eindproducten zonder SiC fabriceren en het door wit of bruin gesmolten aluminiumoxide, cordiriet, mulliet, koolstof of grafiet vervangen. Ook zou geen van de ondervraagde grote fabrikanten overwegen om voor enig eindproduct SiC door wit aluminiumoxide, cordiriet, mulliet, koolstof of grafiet te vervangen, gesteld dat de SiC-prijs blijvend met 5 tot 10 % zou stijgen. Zelfs Carborundum GmbH, een onderneming van het Saint-Gobain-concern, heeft verklaard dat zij „in geen geval" haar eindproducten zonder SiC zou kunnen fabriceren en het door andere grondstoffen vervangen.

(93) Partijen zijn van mening dat substitutie niet in zulke algemene termen kan worden uitgesloten, omdat de substitueerbaarheid zich op drie verschillende niveaus — monolieten, stenen en profielen, en ovenstapelmateriaal — situeert en het dus onjuist is om voor de omschrijving van de productmarkt van één enkele markt voor vuurvast SiC uit te gaan. Deze drie segmenten moeten volgens partijen wat de substitueerbaarheid betreft, afzonderlijk worden bezien. De gecontacteerde fabrikanten van vuurvaste producten fabriceren echter al deze verschillende eindproducten. Bovendien zijn het de grootste fabrikanten van vuurvaste producten die over het algemeen over meer substitutiemogelijkheden zouden moeten beschikken dan kleinere fabrikanten. Hun opvatting kan bijgevolg als representatief voor de gehele markt worden beschouwd.

(94) Bovendien bezitten, zoals dit ook bij slijpmiddelen het geval is, de verschillende vuurvaste materialen zeer uiteenlopende fysische en technische eigenschappen. Zoals partijen zelf hebben betoogd, worden deze grondstoffen in veel gevallen niet afzonderlijk gebruikt, maar worden zij op velerlei wijzen gemengd om eindproducten te verkrijgen die bijzonder geschikt zijn voor een bepaald gebruik. Hieruit valt af te leiden dat deze producten complementaire en geen substituutproducten zijn. Zo worden deze vaak tegelijkertijd gebruikt, maar op verschillende plaatsen en voor verschillende doeleinden, in een hoogoven of voor keramische toepassingen. De door de Commissie benaderde belangrijkste fabrikanten van vuurvaste producten hebben verklaard dat zij grotendeels verkopen aan klanten die specifieke eisen aan de producten stellen of eigenschappen verlangen die typisch zijn voor SiC. Zij hebben bovendien verklaard dat jarenlang onderzoek is verricht om het juiste evenwicht tussen SiC en andere grondstoffen te vinden en aldus producten te verkrijgen die de gewenste prestatie leveren.

(95) Prijsgegevens staven de zienswijze dat SiC voor vuurvaste toepassingen tot een andere productmarkt behoort dan gesmolten aluminiumoxide, cordiriet, mulliet, koolstof of grafiet. In het geval van aluminiumoxide blijkt dit uit de door partijen

zelf verstrekte prijsgegevens. Volgens deze gegevens is de prijs van vuurvast SiC (met een SiC-gehalte van 98 %) van 874 ecu per ton in 1993 tot 962 ecu per ton in 1995, met andere woorden met ongeveer 10 %, gestegen, terwijl de prijzen van bruin en wit aluminiumoxide de voorbije drie jaar zijn gedaald. Het lijkt dan ook onlogisch een duurder product zoals SiC te blijven gebruiken in gevallen waarin een goedkoper substituutproduct zoals aluminiumoxide beschikbaar zou zijn. De aangehaalde prijsgegevens lijken bijgevolg veeleer erop te wijzen dat SiC van vuurvaste kwaliteit een relevante productmarkt vormt, onderscheiden van die voor wit en bruin aluminiumoxide.

(96) Met name blijkt uit het door partijen aangedragen bewijsmateriaal niet dat er sprake is van eenvoudige substitueerbaarheid aan de vraagzijde tussen SiC en de andere genoemde materialen in die zin dat de klanten bij een stijging van de SiC-prijs met een klein percentage zonder meer op bijvoorbeeld aluminiumoxide zouden overschakelen. Het ziet er veeleer naar uit dat de fabrikanten van vuurvaste producten aan verdere productontwikkeling zouden moeten doen alvorens van een materiaal op een ander materiaal te kunnen overschakelen.

(97) Na een enquête bij de fabrikanten van vuurvaste producten, en de door partijen naar voren gebrachte zienswijze in aanmerking genomen, moet worden geconcludeerd dat er tussen SiC, gesmolten aluminiumoxide en andere materialen geen substitutiemogelijkheden bestaan. SiC voor vuurvaste toepassingen vormt een onderscheiden relevante productmarkt.

A.6. Bewerkt siliciumcarbide voor andere industriële toepassingen

(98) Zoals in hoofdstuk A.1 vermeld, worden betrekkelijk kleine hoeveelheden bewerkt SiC ook voor een aantal andere industriële toepassingen van uiteenlopende aard gebruikt (zie hierboven). Partijen stellen zich op het standpunt dat SiC volledig door andere materialen kan worden vervangen. Wat vloerbekleding betreft, zou bruin aluminiumoxide voor juist hetzelfde doel geschikt zijn. Wat bliksemafleiders en elektrische weerstanden betreft, zou zinkoxide een volkomen substsituutproduct voor SiC zijn([46]). De productmarkt behoeft hier echter niet te worden omschreven, omdat zich zelfs bij de meest restrictieve omschrijving geen concurrentieproblemen voordoen.

B. RELEVANTE GEOGRAFISCHE MARKTEN

Algemene opmerkingen over de gegevens inzake invoer

(99) Volgens de statistieken van Eurostat bedroeg de totale invoer van SiC in de Europese Unie (van de Twaalf) 141 254 ton (met een waarde van 88 miljoen ecu in 1995. Hiervan was 4,14 % in volume en 59,5 % in waarde afkomstig uit Noorwegen. Voor China bedroegen deze cijfers 16,1 % en 6,7 % en voor Rusland 10,3 % en 6,7 %.

(100) De totale invoer van SiC in de Europese Unie (van de Twaalf), uitgezonderd de invoer uit Noorwegen, bedroeg 82 832 ton (35,7 miljoen ecu) in 1995. Volgens de Eurostat-statistieken bedroeg de invoer in de drie nieuwe lidstaten Finland, Oostenrijk en Zweden uit niet-EER-landen 109 ton (71 000 ecu). Tenslotte bedroeg de invoer van SiC in Noorwegen uit niet-EU-landen volgens de officiële Noorse invoerstatistieken 3 716 ton (1,5 miljoen ecu). Optelling van deze cijfers geeft een totale invoer van SiC in de EER van 86 657 ton (37,2 miljoen ecu) in 1995.

(101) Partijen stellen dat de Eurostat-statistieken bepaalde uit niet-EER-landen in de drie nieuwe lidstaten ingevoerde hoeveelheden SiC niet weergeven (1 038 ton in Zweden en 415 ton in Finland en Oostenrijk). Bovendien is de invoer van 3 603 ton SiC in Denemarken volgens partijen in de Eurostat-statistieken verkeerdelijk als invoer uit Noorwegen vermeld en zou hiervoor Oekraïne als land van oorsprong moeten worden genoemd. Met deze hoeveelheden erbij zou de totale invoer in de EER volgens partijen [meer dan 90 000] ton moeten bedragen. Dit is [5 à 10] % meer dan de volgens de officiële statistieken ingevoerde hoeveelheden. Volgens de marktaandeeltabellen die door partijen zijn verstrekt, bedroeg de totale invoer van SiC [meer dan 90 000] ton ([meer dan 40] miljoen ecu)([47]). Deze cijfers zijn [. . .] respectievelijk [. . .] % hoger dan de invoercijfes uit de Eurostat-statistieken.

(102) De Commissie is van mening dat de Eurostat-statistieken een betrouwbare informatiebron vormen voor de totale invoer van SiC in de Gemeenschap. Partijen hebben geen verifieerbare informatie verstrekt over het land van oorsprong en de kwaliteit van het beweerdelijk ingevoerde materiaal of over de bewerkers of eindgebruikers aan wie het werd geleverd. Partijen konden niet aangeven of dit materiaal volledig bewerkt SiC was, dan wel halfbewerkt SiC dat door bewerkers in de Gemeenschap nog verder moest worden behandeld. Bovendien valt niet uit te sluiten dat deze discrepantie te wijten is aan een foutieve vermelding van bepaalde ingevoerde hoeveelheden in de Deense invoerstatistieken. Om deze redenen heeft de Commissie besloten deze hoeveelheden buiten beschouwing te laten. Volgens de Eurostat-statistieken en de Noorse invoerstatistieken bedroeg de totale invoer van SiC in de EER derhalve 86 657 ton (37,2 miljoen ecu) in 1995.

([46]) Zie aanmelding, blz. 44.

([47]) Deze cijfers werden verkregen door de invoercijfers als weergegeven in de marktaandeeltabellen voor de respectieve toepassingen bij elkaar op te tellen. Volgens de marktaandeeltabel van de partijen voor de totale SiC-markt bedraagt de invoer [meer dan 90 000] ton ([meer dan 40 miljoen] ecu).

Tabel 3

Vergelijking tussen de invoercijfers als berekend door partijen en door de Commissie

Invoer van SiC	Gegevens afkomstig van partijen		Gegevens van de Commissie	
	in ton	× 1 000 ecu	in ton	× 1 000 ecu
Invoer in de EU (12), exclusief invoer uit Noorwegen, volgens Eurostat-statistieken	82 832	35 665	82 832	35 665
Invoer uit niet-EU-landen in Noorwegen volgens Noorse invoerstatistieken	3 716	1 497	3 716	1 497
Invoer uit niet-EER-landen in Finland, Oostenrijk en Zweden (Eurostat)	109	71	109	71
Invoer in de EU (15), exclusief invoer uit Noorwegen, volgens partijen niet opgenomen in Eurostat-statistieken	5 056	niet bekend	—	—
Invoer in Noorwegen, volgens partijen niet opgenomen in Noorse invoerstatistieken	15	niet bekend	—	—
Totaal	**91 728**	**niet bekend**	**86 657**	**37 233**
Invoer van SiC van metallurgische kwaliteit	[>45 000]	[>15 000]	51 362	23 330
Invoer van ruw gekristalliseerd SiC	[<25 000]	[<10 000]	21 284	9 180
Invoer van bewerkte slijpkorrels	[>10 000]	[>10 000]	9 100	8 188
Invoer van bewerkte vuurvaste korrels	[>10 000]	[>5 000]	4 911	3 015
Invoer van korrels voor andere industriële toepassingen	—	—	556	425
Invoer volgens marktaandeeltabellen (zie hoofdstuk C)	[>90 000]	[>40 000]	**87 213**	**44 138**

(103) Officiële invoerstatistieken waarin een onderscheid wordt gemaakt tussen SiC van metallurgische kwaliteit en ruw gekristalliseerd SiC en tussen de verschillende kwaliteiten van bewerkt SiC voor uiteenlopende toepassingen, zijn niet voorhanden. De Eurostat-statistieken geven slechts de totale hoeveelheid en waarde van het in de Gemeenschap ingevoerde SiC weer. Volgens de marktaandeeltabellen die partijen hebben verstrekt, bedroeg echter de totale invoer van ruw SiC in 1995 [<25 000] ton ([<10] miljoen ecu), die van SiC van metallurgische kwaliteit [>45 000] ton ([>15] miljoen ecu), die van bewerkte slijpkorrels [>10 000] ton ([>10] miljoen ecu) en die van bewerkte vuurvaste korrels [>10 000] ton ([>5] miljoen ecu). Deze cijfers zijn, zoals partijen toegeven, ramingen op basis van hun marktervaring en de maandelijkse invoerstatistieken van de lidstaten. Partijen hebben de gemiddelde prijzen van de verschillende ingevoerde hoeveelheden berekend en deze op die basis aan bepaalde toepassingen toegerekend.

(104) De Commissie betwijfelt of de cijfers die partijen hebben verstrekt, een correct beeld geven van de marktstructuur en het belang van de invoer in de EER. Ten eerste lijkt het blijkens de inkoopcijfers die door de aanbieders en de afnemers zijn verstrekt, waarschijnlijk dat partijen het aandeel van SiC van metallurgische kwaliteit in de totale invoer hebben onderschat en daarmee de hoeveelheid ingevoerd bewerkt gekristalliseerd SiC hebben overschat. Ten tweede hebben partijen slechts

onvolledige informatie over de leveringsbronnen en de verkoopstructuur van de bewerkers en handelaars in de EER. Om de ramingen van partijen te verifiëren heeft de Commissie een enquête gehouden onder alle belangrijke aanbieders (producenten, bewerkers, handelaars) in de EER. Deze aanbieders en de partijen hebben in 1995 tezamen 74 466 ton SiC (35,6 miljoen ecu) ingevoerd. Dat totaal omvat 45 851 ton SiC van metallurgische kwaliteit (20,8 miljoen ecu), 19 000 ton ruw gekristalliseerd SiC (8,2 miljoen ecu) en 9 615 ton bewerkte gekristalliseerde korrels (6,6 miljoen ecu)([48]).

(105) Bovendien blijkt uit de enquête van de Commissie onder afnemers dat fabrikanten van slijpproducten van handelaars of tussenpersonen die nauw verbonden zijn met producenten buiten de EER , 881 ton bewerkte korrels (975 000 ecu) kochten. Fabrikanten van vuurvaste en keramische producten kochten langs dezelfde weg 112 ton (240 000 ecu). Deze aankopen werden aangemerkt als rechtstreekse invoer door eindgebruikers. Aangezien de enquête van de Commissie volgens de cijfers van partijen 29,1 % van het volume van de markt voor slijpproducten en 53,2 % van dat van de markt voor vuurvaste producten bestreek, werden de invoercijfers dienovereenkomstig geëxtrapoleerd. Op basis hiervan schat de Commissie dat de invoer van bewerkt gekristalliseerd SiC door eindgebruikers ongeveer 3 240 ton (3,8 miljoen ecu) bedroeg. Deze cijfers overschatten enigszins de omvang van de rechtstreekse invoer door afnemers, aangezien de enquête van de Commissie alle grotere afnemers bestreek. Het is aannemelijk dat de kleinere afnemers verhoudingsgewijs minder invoeren.

(106) Optelling van beide cijfers levert een totale invoer door de door de Commissie ondervraagde aanbieders of eindgebruikers van 77 706 ton (39,4 miljoen ecu) op. In volume komt dit neer op 89,3 % van de totale invoer volgens de officiële Eurostat-statistieken en op [< 85] % op basis van de invoercijfers van partijen.

(107) Aangezien de enquête van de Commissie geen betrekking had op de totale invoer in de EER, werden de van de resultaten van de enquête onder aanbieders afgeleide invoercijfers dienovereenkomstig geëxtrapoleerd. De Commissie schat op basis hiervan dat in 1995 de invoer van SiC van metallurgische kwaliteit ongeveer 51 362 ton (23,3 miljoen ecu) bedroeg, die van ruw gekristalliseerd SiC ongeveer 21 284 ton (9,2 miljoen ecu) en die van bewerkte gekristalliseerde korrels ongeveer 14 567 ton (11,6 miljoen ecu). De totale invoer van bewerkt gekristalliseerd SiC omvatte 9 100 ton slijpkorrels (8,2 miljoen ecu), 4 911 ton vuurvaste korrels (3 miljoen ecu), en 556 ton korrels voor andere industriële toepassingen (425 000 ecu) (zie tabel 3 en de hoofdstukken B.3, B.4, C.5 en C.6).

B.1. Siliciumcarbide voor metallurgische toepassingen

(108) De markt voor metallurgisch SiC wordt gekenmerkt door een aanzienlijke invoer in de EER, afkomstig van aanbieders in verschillende delen van de wereld, met name China, Oost-Europa en Zuid-Amerika. De vervoerskosten zijn van ondergeschikt belang, omdat metallurgisch SiC als bulkvracht in grote hoeveelheden wordt vervoerd. Volgens partijen zijn de prijzen met 32 % gestegen sinds in 1994 antidumpingrechten zijn ingevoerd. Deze rechten vormden echter blijkbaar geen belet-sel voor concurrentie van aanbieders buiten de EER, aangezien in 1995 bijvoorbeeld de invoer uit China nog altijd meer dan 15 % van de EER-markt vertegenwoordigde en de totale invoer in waarde ongeveer 50 % van de markt uitmaakte.

(109) Om bovengenoemde redenen lijkt de relevante geografische markt voor SiC voor metallurgische toepassingen de wereldmarkt te zijn.

B.2. Ruw gekristalliseerd siliciumcarbide

(110) Volgens partijen bedroeg de invoer van ruw gekristalliseerd SiC in de EER ongeveer [< 25 000] ton ([< 10] miljoen ecu) in 1995. Volgens het onderzoek van de Commissie echter bedroeg de totale invoer ongeveer 21 300 ton (9,2 miljoen ecu). Afgezien van de invoer werd in 1995 slechts weinig ruw SiC op de markt verkocht door in de EER gevestigde producenten („captive use" niet meegerekend). De grootste importeur van ruw gekristalliseerd SiC in de EER was Saint-Gobain. Deze onderneming voerde [...] ton in uit [...] voor verdere bewerking door haar dochteronderneming Intermat. ESK voerde [...] ton ruw SiC in uit

([48]) Het onderzoek van de Commissie heeft uitgewezen dat bewerkt SiC voor slijp-, vuurvaste en andere industriële toepassingen gemiddeld een SiC-gehalte van 96,9 % had. Slechts ongeveer 7,2 % in volume en 4,6 % in waarde van het bewerkte SiC dat in 1995 aan industriële eindgebruikers in de EER werd verkocht, had een SiC-gehalte van minder dan 94 %. Fabrikanten van slijpproducten kunnen SiC-materiaal met een SiC-gehalte van minder dan 94 %, dit wil zeggen stofopvangfijnten, als vulmiddel in hun mengsels gebruiken. Om deze redenen beschouwt de Commissie slechts SiC met een minimum-SiC-gehalte van 94 % als gekristalliseerd SiC.

[. . .]. Tezamen voerden partijen [. . .] ton ruw SiC in de EER in, ongeveer [. . .]% van de totale invoer. Het overige ingevoerde materiaal was grotendeels afkomstig uit Rusland (Volzhsky), Venezuela (SiCVen), Roemenië (Casirom en Carbochim) en Zwitserland (Timcal). Volgens het onderzoek van de Commissie vertegenwoordigde het ingevoerde ruwe SiC ongeveer 89 % in volume en 85 % in waarde van de totale handel in ruw gekristalliseerd SiC in de EER („captive use" niet meegerekend).

(111) Hoewel het hoge invoerpercentage van 85 % een sterke aanwijzing vormt dat de relevante geografische markt voor ruw gekristalliseerd SiC ruimer is dan de EER, kan een definitieve afbakening van de geografische markt achterwege blijven, omdat de voorgenomen concentratie niet zou leiden tot het in het leven roepen of versterken van een machtspositie op de markt voor ruw gekristalliseerd SiC, zelfs indien de relevante geografische markt de EER zou zijn.

Bewerkt siliciumcarbide voor slijptoepassingen

(112) Partijen hebben aangevoerd dat de relevante markt voor SiC-slijpkorrels de wereldmarkt is. De meerderheid van de door de Commissie ondervraagde fabrikanten van slijpproducten beschouwt aanbieders buiten de EER echter niet als een alternatief. Aangezien de Commissie alle grote afnemers heeft ondervraagd, die het best in staat zouden zijn om buiten de EER te kopen, kan worden aangenomen dat de mogelijkheden voor de gehele groep van fabrikanten van slijpproducten om het materiaal buiten de EER te kopen, nog beperkter zijn dan volgens de steekproef van de Commissie. De belangrijkste redenen waarom de EER een afzonderlijke relevante markt is, zijn:

Verschillende industrienormen en productkenmerken

(113) In West-Europa zijn de FEPA-normen het resultaat van samenwerking tussen industrieverenigingen in de lidstaten van de Europese Unie, Noorwegen en Zwitserland. Deze normen hebben betrekking op de aanduiding en grootteverdeling van korrels van gesmolten aluminiumoxide en SiC voor gebonden slijpproducten (FEPA-F) en voor gecoate slijpproducten (FEPA-P)([49]). De FEPA-normen maken deel uit van de nationale normen in de gehele Europese Unie. Momenteel gelden in West-Europa, de Verenigde Staten, Japan, China, Polen en Rusland verschillende normen inzake korrelgrootteverdeling voor SiC-korrels voor slijptoepassingen.

(114) In de Verenigde Staten heeft het American National Standards Institute (ANSI) eigen normen vastgesteld, die in het geval van macrokorrels voor gebonden slijpproducten identiek zijn met de FEPA-F-norm. Voor gecoate slijpproducten is de FEPA-P-norm strikter dan de ANSI-norm. In Japan is de Japanese Industrial Standard (JIS) voor korrels voor gecoate slijpproducten identiek met de FEPA-P-norm. Hoewel de JIS-norm voor macrokorrels voor gebonden slijpproducten identiek is met de FEPA-F-norm, is de JIS-norm voor microkorrels voor gebonden slijpproducten verschillend van de FEPA-F-norm. China en Polen hebben de FEPA-P-norm reeds overgenomen, maar deze maakt nog geen deel uit van de nationale normen. De certificering overeenkomstig de norm van de International Standard Organization (ISO) is nog in behandeling. Wat voorts de klassering van korrels voor gebonden slijpproducten betreft, zijn er nog steeds verschillen ten opzichte van de FEPA-F-norm, en met name ten opzichte van de FEPA-F-norm voor microkorrels.

(115) De Europese FEPA-F-norm is door de ISO vastgesteld als de internationale norm voor gebonden slijpkorrels([50]). De verwerking van deze norm in de nationale normen in de wereld is evenwel nog niet afgerond. Hoe dan ook betreft het hier vrijwillige normen. Bovendien bestrijkt zelfs de ISO-norm niet de volledige reeks korrelgrootten van de FEPA-P-norm, aangezien de microgrits FEPA-P 1 500 tot en met FEPA-P 2 500 nog niet zijn gespecificeerd([51]). Momenteel dient het gegradeerde materiaal dat in de andere geografische gebieden wordt vervaardigd, vaak niet als een direct substituut voor de in de EER gebruikte SiC-korrels. Hierdoor moeten de meeste SiC-korrels die in de EER worden ingevoerd een bijkomend graderingsproces volgens de FEPA-normen ondergaan, dat extra kosten met zich brengt. Voorts is voor het graderingsproces een bepaalde uitrusting nodig, zoals zeven en bezinkingsmachines, zodat dit proces niet door de afnemers zelf kan worden uitgevoerd.

([49]) Zie Fédération européenne des fabricants de produits abrasifs (FEPA): norm voor grootte van gebonden slijpkorrels (F), 42-1984, R 1993; en norm voor grootte van gecoate slijpkorrels (P), 43-1984, R 1993. De F-norm kent 26 verschillende macrogritgrootten (F 4 tot en met F 220) en 11 verschillende microgritgrootten (F 230 tot en met F 1 200). De P-norm kent 15 verschillende macrogritgrootten (P 12 tot en met P 220) en 13 verschillende microgritgrootten (P 240 tot en met P 2 500).

([50]) Zie ISO-norm 8486: Gebonden slijpproducten — vaststelling en aanduiding van korrelgrootteverdeling.

([51]) Zie ISO-norm 6344: Gecoate slijpproducten — analyse van korrelgrootte.

(116) Vrijwel alle fabrikanten van slijpproducten die door de Commissie zijn geraadpleegd, hebben verklaard dat conformiteit met de Europese FEPA-normen een belangrijk element is bij zowel de vervaardiging van hun eindproducten als de selectie van hun leveranciers.

(117) Bovendien is uit de enquête van de Commissie gebleken dat er aanzienlijke verschillen in productkenmerken bestaan tussen aanbieders binnen de EER en aanbieders daarbuiten. De meeste fabrikanten van slijpproducten hebben verklaard dat aanbieders buiten de EER niet in staat zijn te voldoen aan hun eisen met betrekking tot chemische zuiverheid, SiC-gehalte en korrelgrootteverdeling overeenkomstig de FEPA-P-norm. De meeste aanbieders in Oost-Europa en China produceren SiC-„grades" die gekenmerkt worden door een laag SiC-gehalte en een hoog percentage onzuiverheden, en zijn niet in staat om de volledige reeks SiC-„grades" voor slijptoepassingen te leveren.

(118) Er bestaan momenteel aanzienlijke verschillen tussen het productassortiment van producenten in de EER en dat van producenten buiten de EER. Het door importeurs aangeboden productassortiment voldoet niet geheel aan de eisen van afnemers in de EER. Dit is indirect bevestigd door partijen, die hebben verklaard dat de producenten buiten de EER voortdurend de kwaliteit van hun bewerkingsinstallaties en daarmee die van hun producten verbeteren. Partijen leiden hieruit af dat die producenten de komende jaren zullen blijven uitbreiden om de volledige reeks producten en specificaties te kunnen aanbieden ([52]). Bovendien beschikken de meeste producenten buiten de EER nog niet over nationale normen voor alle „grades" waarnaar in de EER vraag is. Om een volledig assortiment te kunnen leveren, zullen zij bijgevolg zowel meer capaciteit moeten creëren als speciaal op bestelling van klanten in de EER partijen gaan produceren. De producenten buiten de EER zullen derhalve niet in staat zijn snel in te spelen op veranderingen in de vraag van individuele afnemers.

Onbetrouwbaarheid van leveringen van niet-Europese aanbieders

(119) Blijkens de antwoorden op de enquête van de Commissie vinden de fabrikanten van slijpproducten de kwaliteit van de SiC-slijpkorrels, de constantheid van die kwaliteit en de betrouwbaarheid van de leveranciers belangrijk voor de vervaardiging van hun eindproducten ([53]). Met name een duurzaam uniforme levering van SiC-korrels is van groot belang voor de Europese fabrikanten van slijpproducten. Aangezien zowel de kwaliteit als de betrouwbaarheid zelfs nog belangrijker zijn dan de prijs, hebben aanbieders buiten de EER, met name in Oost-Europa en China, moeite om te voldoen aan de eisen die de afnemers in de EER stellen. Hoewel niet-Europese producenten van tijd tot tijd bepaalde hoeveelheden SiC-slijpkorrels aanbieden die gegradeerd zijn volgens de FEPA-normen, wordt dit door de afnemers in de EER niet beschouwd als een aanvaardbaar alternatief. Dergelijke aanbiedingen vinden momenteel slechts sporadisch plaats en vormen bijgevolg op termijn geen betrouwbare voorzieningsbron. Ondanks de voortschrijdende harmonisatie van normen verwachten de afnemers in de EER op het ogenblik niet dat aanbieders buiten de EER in staat zijn aan de FEPA-normen te voldoen. De invoer van SiC van buiten de EER zou voor de afnemers veeleer bijkomende risico's en kosten meebrengen, omdat de chemische samenstelling en de gradering van het materiaal moeten worden getest.

Nabijheid tot de afnemers

(120) Tijdens de hoorzitting in deze zaak hebben partijen verklaard dat de nabijheid tot de afnemers als een belangrijk concurrentievoordeel moet worden beschouwd. Bovendien hebben partijen opgemerkt dat de korrelgrootteverdeling die het resultaat is van het breken en graderen van ruw SiC, geen vast gegeven is, maar kan worden aangepast aan de behoeften van de afnemers. Binnen bepaalde grenzen is een bewerker vrij om reeds gegradeerde macrogrits te gebruiken en deze verder te breken tot fijnere „grades". Een aanbieder die over bewerkingscapaciteit in de EER beschikt, heeft derhalve een aanzienlijk voordeel ten opzichte van buiten de EER gevestigde aanbieders, omdat hij op korte termijn zijn productieproces kan aanpassen aan het door de afnemers verlangde productassortiment. Volgens de enquête van de Commissie beschouwde 95,5 % van de fabrikanten van slijpproducten „kortetermijnleveringen op verzoek" als een belangrijke factor bij de selectie van hun SiC-leveranciers. Slechts 2,9 % was van mening dat dit „vrij onbelangrijk" was. Voorts vond ongeveer 78 % van de fabrikanten van slijpproducten de „duur van de samenwerking" met hun leveranciers en de wederzijdse bekendheid belangrijk. Slechts 8,8 % was van mening dat dit „vrij onbelangrijk" was voor de selectie van hun leveranciers. Deze bevindingen bevestigen het belang van de nabijheid van de aanbieder tot zijn afnemers en moeten worden beschouwd als een bijkomende factor die de geografische omvang van de markt beperkt.

([52]) Bladzijde 71 van de aanmelding.

([53]) Zie in verband met het belang van punctuele leveringen en absolute betrouwbaarheid voor de afbakening van de geografische markt: zaak IV/M.603 — Crown Cork & Seal/CarnaudMetalbox (PB L 75 van 23. 3. 1996, blz. 38, overweging 43).

Invoerrechten

(121) De huidige invoerrechten op SiC van buiten de EER bedragen 4,5 % voor ontwikkelingslanden met uitzondering van China en 6,5 % voor China en geïndustrialiseerde landen.

Antidumpingmaatregelen ten aanzien van de invoer van SiC

(122) Op 12 april 1994 heeft de Raad bij verordening een definitief antidumpingrecht ingesteld op de invoer van SiC van oorsprong uit de Volksrepubliek China, Polen, de Russische Federatie en Oekraïne ([54]). De maatregelen werden genomen om de nadelige gevolgen van de invoer met dumping vanuit deze landen weg te nemen. Het verzoek daartoe ging uit van een aantal ondernemingen die een groot gedeelte van de betrokken bedrijfstak in de Gemeenschap vertegenwoordigden, waaronder een van de partijen maar ook andere SiC-producenten in de Europese Unie. Het recht, dat wordt toegepast op de nettoprijs franco grens Gemeenschap, niet ingeklaard, bedraagt 52,6 % voor invoer uit China, 23,3 % voor invoer uit Rusland en Oekraïne en 8,3 % voor invoer uit Polen. De Commissie heeft een verbintenis van kwantitatieve aard van de Russische Federatie in samenwerking met de staatshandelsonderneming V/O Stankoimport aanvaard. De antidumpingmaatregelen gelden normaal voor een periode van vijf jaar en verstrijken dus in april 1999, tenzij de betrokken bedrijfstak in de Gemeenschap om herziening verzoekt en naar voldoening aantoont dat zich na het verstrijken van de maatregelen opnieuw dumping en schade zullen voordoen. Het is ook mogelijk de maatregelen tijdens de geldigheidsduur ervan te herzien, indien voorshands voldoende bewijzen kunnen worden aangevoerd dat de omstandigheden veranderd zijn. Op het ogenblik worden de maatregelen voor Oekraïne opnieuw bezien. Dit betreft enkel de dumpingmarge. De heroverweging is nog niet afgerond.

(123) Volgens partijen zijn de antidumpingmaatregelen de belangrijkste reden waarom thans in de Gemeenschap maar zeer weinig hoogwaardig bewerkt SiC uit de landen waarvoor die maatregelen gelden, wordt ingevoerd (antwoord, blz. 38 en 40; voorgestelde verbintenis, inleiding). Partijen zijn met name van mening dat het huidige antidumpingrecht van 52,6 % de voornaamste belemmering is voor invoer uit China in de Gemeenschap van bewerkt SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen. In hun aanmelding hebben partijen echter gesteld dat „uit recente invoercijfers blijkt dat zelfs de antidumpingrechten geen obstakel vormen voor de voortdurende stroom van goedkope invoer in de EER" ([55]).

([54]) Verordening (EG) nr. 821/94 van de Raad (PB L 94 van 13. 4. 1994, blz. 21).

([55]) Aanmelding, blz. 50; zie ook blz. 62.

(124) De grote meerderheid van de door de Commissie ondervraagde fabrikanten van slijpproducten heeft verklaard dat de antidumpingrechten op invoer van SiC uit de eerdergenoemde landen het moeilijker hebben gemaakt om orders te verleggen van aanbieders in de EER naar aanbieders in deze landen, en dat deze rechten daarom tot prijsstijgingen hebben geleid. Bovendien hebben bepaalde aanbieders en handelaars opgemerkt dat zij van mening zijn dat antidumpingrechten en invoerquota een belemmering vormen voor de invoer van SiC voor slijptoepassingen in de EER ([56]). Volgens de afnemers hadden de antidumpingrechten op de invoer van SiC uit de eerdergenoemde landen echter vooral gevolgen voor de markten voor SiC van metallurgische kwaliteit en ruw gekristalliseerd SiC. Voor de markten voor bewerkte SiC-korrels hebben de antidumpingrechten slechts beperkte gevolgen gehad, omdat de invoer relatief gering is en de gevraagde kwaliteiten nog niet in grote hoeveelheden bij aanbieders in China en Oost-Europa beschikbaar zijn. Het onderzoek door de Commissie van de door de partijen voorgestelde verbintenis heeft dit bevestigd (zie hoofdstuk G en bijlage III).

Invoer- en prijsgegevens

(125) *Absolute prijsverschillen:* Partijen zijn van mening dat de relevante geografische markt de wereldmarkt is, omdat de prijzen van SiC-producten voor uiteenlopende toepassingen onderling geen grote verschillen vertonen en homogeen zijn in de gehele wereld. Zelfs uit de door partijen verstrekte marktgegevens blijkt echter al dat er aanzienlijke absolute prijsverschillen bestaan voor SiC-korrels voor slijptoepassingen tussen de EER en de rest van de wereld. Volgens partijen bedroeg in 1995 de gemiddelde prijs van SiC voor slijptoepassingen in de EER [. . .] ecu per ton, terwijl de prijs in Oost-Europa [. . .] ecu bedroeg, in China [. . .] ecu en in de rest van Europa [. . .] ecu ([57]). Partijen voeren aan dat deze verschillen in absolute prijzen te wijten zijn aan verschillen in SiC-gehalte en -kwaliteit. Volgens de door partijen verstrekte informatie vertonen evenwel ook de prijzen van SiC dat aan dezelfde normen voldoet, aanzienlijke verschillen. Zo bleken de prijzen in Japan 30 % hoger te zijn dan die welke voor overeenkomstige „grades" aan grote afnemers in de EER werden aangerekend.

(126) *Verschillen in prijsontwikkeling:* Bovendien vertonen de prijzen in de respectieve gebieden ook een verschillende ontwikkeling. In de EER is de door partijen berekende gemiddelde prijs van SiC-slijpkorrels sinds 1994 met ongeveer [5 tot 10] % gestegen, terwijl de gemiddelde prijs in Noord- en

([56]) Zie de antwoorden van Kuhmichel, Washington Mills, Timcal en Smyris abrasivi.

([57]) De gemiddelde prijs in de EER bleek meer dan twee keer zo hoog te zijn als die in Oost-Europa en ongeveer 80 % hoger dan die in China.

Zuid-Amerika met 6,7 % en in Oost-Europa met 0,6 % is gedaald en in China ongewijzigd is gebleven.

(127) Voorts heeft de Commissie een vergelijking gemaakt tussen de prijzen van bepaalde categorieën SiC voor slijptoepassingen in Noord-Amerika en in de EER. De prijzen van volgens de Europese FEPA-norm F 60—120 geklasseerde zwarte SiC-korrels zijn aanzienlijk hoger dan die van volgens de Amerikaanse norm geklasseerde zwarte SiC-korrels. Blijkens de resultaten van het onderzoek waren de prijzen in de EER in 1986 96 % hoger dan die van de overeenkomstige korrels in Noord-Amerika (prijzen in beide gevallen berekend in DM). Dit verschil nam de daaropvolgende jaren nog toe en bereikte een hoogtepunt in 1991 (met een prijsverschil van 184 %). Daarna nam het prijsverschil tot in 1994 af (141 %), maar bereikte een nieuw hoogtepunt in 1996 (191 %). Dit aanzienlijke en duurzame prijsverschil betekent dat ten minste Noord-Amerika en de EER tot afzonderlijke geografische markten behoren. Het prijsverschil heeft niet geleid tot een belangrijke verschuiving van de vraag van aanbieders in de EER naar bronnen in Noord-Amerika.

(128) *De gevolgen van de invoer in de EER voor de mededinging waren gering:* Volgens partijen bedroeg de invoer van bewerkt SiC voor slijptoepassingen in de EER [> 10] miljoen ecu in 1995. Dit zou neerkomen op [15 tot 20] % van de door partijen geraamde marktwaarde. Uitgaande van de bevindingen van de enquête onder Europese fabrikanten van slijpproducten en van de inkoopcijfers van alle grote leveranciers van SiC schat de Commissie echter dat de invoer van bewerkt SiC voor slijptoepassingen in de EER slechts rond 8,2 miljoen ecu bedroeg. Dit komt neer op ongeveer 14,4 tot 15 % van de marktwaarde (20 % van het volume), berekend door de Commissie (zie hierna). Bij deze ramingen is niet alleen uitgegaan van de rechtstreekse invoer van bewerkte slijpkorrels door eindgebruikers, maar is ook rekening gehouden met de omstandigheid dat ingevoerd materiaal vaak door bewerkers en handelaars werd verkocht onder hun eigen merknaam, zonder enige aanduiding van de werkelijke herkomst van het materiaal. Aangezien de Commissie bewerkers en handelaars heeft verzocht hun leveringsbronnen bekend te maken, was het mogelijk hun afzet van uit landen buiten de EER afkomstige bewerkte SiC-slijpkorrels te ramen. De enige producenten buiten de EER die rechtstreeks aanzienlijke hoeveelheden SiC-slijpkorrels aan afnemers in de EER verkochten, waren Moravitkarbo, Timcal en Washington Mills. De overige invoer is verspreid over verscheidene ondernemingen, met name bewerkers en handelaars.

(129) In hun antwoord op de mededeling van punten van bezwaar hebben partijen verklaard dat na het verdwijnen van de Italiaanse producent Samatec als SiC-leverancier in 1994 de fabrikanten van slijpproducten die klant van Samatec waren geweest, zich tot Oost-Europese producenten in Tsjechië, Polen, Roemenië en Oekraïne wendden (antwoord, blz. 35 en 68). De Eurostat-invoerstatistieken betreffende Italië laten zien dat in 1994 en 1995 de invoer in Italië uit Roemenië, Tsjechië, Rusland en de Verenigde Staten in dezelfde mate steeg als de invoer uit andere EER-landen. De resultaten van de enquête van de Commissie bevestigen echter de verklaring van partijen niet. In 1994 voerden de door de Commissie ondervraagde Italiaanse fabrikanten van slijpproducten 5,2 % van hun totale inkoop van SiC-slijpkorrels in van leveranciers in Zwitserland, Rusland, Tsjechië, Venezuela en Mexico. In 1995 nam de invoer van SiC-slijpkorrels toe tot 9,9 % van de totale inkoop. Hierbij moet echter worden bedacht dat Samatec een leverancier van slijpkorrels was die voornamelijk werden gebruikt voor draadzagen voor steenbewerking. Partijen hebben informatie verstrekt over welke leveranciers Samatecs verkoop van SiC aan Italiaanse afnemers hebben overgenomen (antwoord, bijlage 11). Volgens die informatie hebben de meeste afnemers een in de EER gevestigde leverancier gekozen (Orkla-Exolon, Navarro, Norton, ESK).

(130) Om te beoordelen of invoer een aanwijzing vormt voor het bestaan van een ruimere geografische markt, volstaat het hoe dan ook niet gewoonweg de omvang van het aandeel van de invoer te berekenen. De kernvraag is welke gevolgen invoer voor de mededinging heeft, en met name of invoer een aanwijzing vormt voor een bredere marktintegratie in termen van prijsstelling en algemene concurrentievoorwaarden. Een aandeel van de invoer van 14,4 tot 15 % vormt in het onderhavige geval geen aanwijzing voor het bestaan van een ruimere markt. Ten eerste moet in aanmerking worden genomen dat de invoer over een groot aantal ondernemingen verspreid is, waarvan geen enkele een marktaandeel (in waarde) van meer dan 2 à 3 % op de EER-markt heeft. Bovendien leverde geen van de importeurs een volledig productassortiment. Het beperkte effect van de invoer blijkt uit de hierboven beschreven verschillen in prijs en prijsontwikkeling. De invoer, en de handelsstromen in het algemeen, hebben niet voldoende effect gehad om de prijsverschillen tussen Japan, Noord-Amerika en de EER op te heffen.

Conclusie

(131) Aanzienlijke verschillen wat productkenmerken, productkwaliteit, industrienormen, prijsniveaus en prijstrends betreft, wijzen er vaak op dat de beschouwde gebieden niet tot een en dezelfde geografische markt behoren. Bovendien heeft de invoer geen effect gehad op de prijsstelling voor SiC voor slijpproducten in de EER en wijst hij niet op een bredere marktintegratie. De grote meerderheid van de door de Commissie ondervraagde fabrikanten van slijpproducten heeft juist te kennen gegeven prijsstijgingen te verwachten indien de

voorgenomen operatie daadwerkelijk doorgaat. De relevante geografische markt voor bewerkte SiC-korrels voor slijptoepassingen wordt derhalve geacht de EER te zijn.

B.4. Bewerkt siliciumcarbide voor vuurvaste toepassingen

(132) Volgens partijen bedroeg de invoer van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen in de EER [> 5] miljoen ecu in 1995. Dit zou neerkomen op [10 tot 15] % van de door partijen geraamde marktwaarde. Uitgaande van de bevindingen van de enquête onder Europese fabrikanten van vuurvaste producten, handelaars en concurrenten schat de Commissie echter dat de invoer van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen in 1995 slechts rond 3 miljoen ecu bedroeg. Dit komt neer op ongeveer 6,6 tot 6,9 % van de marktwaarde (ongeveer 9 % van het volume), berekend door de Commissie (zie hierna).

(133) Partijen zijn de mening toegedaan dat fabrikanten van vuurvaste producten bij het inkopen van vuurvast materiaal buiten de EER geen belemmeringen van betekenis ondervinden. Bovendien hebben partijen voorbeelden gegeven van fabrikanten van vuurvaste eindproducten in de EER die in 1996 ook materiaal uit Brazilië inkochten of reeds Chinees materiaal hadden getest en goedgekeurd. Desgevraagd hebben dezelfde fabrikanten echter aan de Commissie verklaard dat de bronnen buiten de EER onbetrouwbaar waren.

(134) Bovendien moet worden bedacht dat deze markt nog minder open lijkt dan de markt voor SiC voor slijptoepassingen. SiC voor vuurvaste producten wordt vervaardigd volgens de specificaties van de klant en niet volgens de FEPA-norm, zoals het geval is bij slijpproducten. De nabijheid tot de afnemers is daarom van meer betekenis voor vuurvaste toepassingen dan voor slijptoepassingen.

(135) Evenals in het geval van de markt voor SiC voor slijptoepassingen is de markt voor bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen de EER, in wezen om dezelfde redenen. Er wordt derhalve verwezen naar hoofdstuk B.3.

B.5. Bewerkt siliciumcarbide voor andere industriële toepassingen

(136) De geografische afbakening van deze markt kan achterwege blijven, omdat zich zelfs bij een zo eng mogelijke marktomschrijving geen mededingingsproblemen voordoen.

C. BEOORDELING

C.1. Marktvolume van alle SiC-markten tezamen

(137) In 1995 bedroeg de totale verkoop van SiC aan industriële eindgebruikers in de EER ongeveer 156 miljoen ecu (210 000 ton). SiC van metallurgische kwaliteit vertegenwoordigde ongeveer 50 % in volume en 29 % in waarde van de totale verkoop van SiC. Bewerkt gekristalliseerd SiC vertegenwoordigde ongeveer 51 % in volume en 71 % in waarde van dat totaal. De verkoop van bewerkt SiC voor slijptoepassingen vertegenwoordigde ongeveer 37 %, de verkoop van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen ongeveer 29 % en die van bewerkt SiC voor andere industriële toepassingen ongeveer 5 % van de totale verkoop van SiC.

(138) Duitsland is verreweg de grootste SiC-markt in de EER. In 1995 nam Duitsland ongeveer [40 tot 45] % van het verbruik van SiC in de EER voor zijn rekening. Italië was de op één na grootste markt met [10 tot 15] % van het verbruik in de EER, gevolgd door het Verenigd Koninkrijk ([10 tot 15] %), Frankrijk ([10 tot 15] %) en Spanje ([5 tot 10] %).

C.2. Bronnen van het in de EER verbruikte SiC

Productie van SiC in de EER

(139) De voor de productie van ruw SiC gebruikte ovens zijn technisch eenvoudig en de technologie is algemeen bekend en gemakkelijk toegankelijk. De totale investering voor de nieuwbouw van een oveninstallatie [van middelgrote omvang] in de EER wordt door partijen geraamd op ongeveer [> 40] miljoen ecu, de grondprijs niet meegerekend ([58]). Het grootste deel van de investering is nodig om aan de milieunormen in de EER te voldoen. Partijen zijn daarom van mening dat de drempel voor toetreding tot de markt voor de productie van ruw SiC in West-Europa relatief hoog is, gezien de voor de productie van SiC geldende milieuvoorschriften ([59]). In de voormalige Oostbloklanden, in de derdewereldlanden en in China is de situatie anders.

(140) De SiC-industrie in de EER heeft in de afgelopen tien tot 15 jaar een ingrijpende reorganisatie doorgemaakt. Bedrijven werden overgenomen en fabrieken werden gesloten. In 1987 verwierf Norton Arendal Smelteverk AS in Noorwegen en voegde zij daarmee een ovencapaciteit van [> 40 000] ton per jaar toe aan haar bestaande capaciteit van

([58]) Bladzijde 71 van de aanmelding.
([59]) Bladzijde 71 van de aanmelding.

[> 20 000] ton per jaar te Lillesand. In 1992 sloot de Italiaanse producent Samatec SA, een dochteronderneming van het ENI-concern, zijn beide oveninstallaties (met een capaciteit van 30 000 ton per jaar) en beperkte hij zijn activiteiten tot de bewerking van ruw SiC, maar in 1994 werd ook die activiteit beëindigd omdat het bedrijf zich wilde gaan toeleggen op zijn kernactiviteiten. In 1992 zette de Franse onderneming Péchiney Electrométallurgie (met een capaciteit van 18 000 ton per jaar) haar SiC-productie volledig stop. In 1993 trok de onderneming Alusuisse-Lonza zich uit de markt terug door de sluiting van haar productie-eenheid met een capaciteit van 20 000 ton per jaar te Waldshut in Duitsland en de verkoop van haar Zwitserse dochteronderneming Lonza G+T aan Timcal AG.

(141) Volgens de resultaten van het onderzoek van de Commissie is het zeer onwaarschijnlijk dat producenten die hun activiteiten op het gebied van SiC hebben beëindigd, op deze markt terug zullen keren, omdat zij hun productie-installaties hebben verkocht of gesloopt. Bovendien is de Commissie van mening dat de toetreding van nieuwe concurrenten tot de markt voor de productie van ruw SiC in de nabije toekomst niet erg waarschijnlijk is, welke mening gedeeld wordt door partijen([60]). De redenen voor de reorganisatie van de SiC-industrie in de EER waren een combinatie van factoren zoals de strengere milieunormen en de goedkope invoer van SiC van metallurgische kwaliteit uit China en Oost-Europa.

(142) Door de sluiting van ovencapaciteit is de productie van SiC in de EER nu kleiner dan de totale vraag. Ondanks de beschreven reorganisatie wordt ongeveer 85 % van het gekristalliseerde SiC dat in de EER wordt verbruikt, nog steeds in de EER geproduceerd. De ovencapaciteit van de belangrijkste producenten is weergegeven in bijlage I([61]). De totale ovencapaciteit in West-Europa (EER en Zwitserland) bedroeg in 1995 [> 175 000] ton. Ongeveer [> 60] % van deze capaciteit behoort aan partijen toe. Uit bijlage I blijkt ook dat er in Oost-Europa en China veel productiecapaciteit voor SiC bestaat.

De belangrijkste producenten van het in de EER verbruikte SiC

(143) Saint-Gobain exploiteert oven- en bewerkingsinrichtingen in Noorwegen (Norton). Bovendien bezit deze onderneming een bewerkingsfabriek voor vuurvaste „grades" in België (Intermat). Saint-Gobain is de grootste en financieel krachtigste producent en bewerker van SiC in West-Europa en in de wereld. De onderneming beschikt over [> 30] % van de West-Europese productiecapaciteit. Saint-Gobain heeft ook aanzienlijke activiteiten buiten Europa. Zo is de onderneming de grootste SiC-producent in Noord-Amerika en beschikt zij over een oveninstallatie in Venezuela (Industrial Norton de Venezuela), die overwegend de Noord-Amerikaanse markt bedient. Momenteel bouwt zij ook een bewerkingsfabriek in China om het Stille-Oceaangebied te bedienen. Voorts heeft zij een belang in een Indiase gemeenschappelijke onderneming (Grindwell Norton Ltd) en is zij voornemens een oveninstallatie in China te vestigen. Saint-Gobain voert een mundiale strategie wat haar activiteiten op het gebied van SiC betreft, en volgens haar strategisch plan streeft zij ernaar de leidende SiC-producent in de wereld te worden.

(144) Saint-Gobain is een zeer geavanceerde producent van SiC, en met name van SiC van hoge kwaliteit en van gespecialiseerde producten. Saint-Gobain is erin geslaagd haar SiC-activiteiten winstgevend te houden, ondanks een daling van de prijzen voor SiC van metallurgische kwaliteit sinds het begin van de jaren negentig. De onderneming is verticaal geïntegreerd en legt zich ook toe op de productie van afgewerkte slijpproducten en vuurvaste producten. Saint-Gobain is een der belangrijkste Europese producenten van deze afgewerkte slijpproducten en vuurvaste producten.

(145) Wacker-Chemie (ESK) exploiteert 's werelds grootste oveninstallatie te Delfzijl in Nederland. De onderneming beschikt over bewerkingsinstallaties te Grefrath en Kempten in Duitsland. De bewerkingsinstallaties van ESK voor SiC-microgrits te Kempten worden ter beschikking van de nieuwe gemeenschappelijke onderneming gesteld op grond van een Toll Manufacturing Agreement. Het belang van Wacker-Chemie in de Amerikaanse producent Exolon-ESK zal zijn verkocht tegen de tijd dat de gemeenschappelijke onderneming begint te produceren (zie deel II). ESK (zonder Orkla-Exolon) bezit ongeveer [< 40] % van de ovencapaciteit in West-Europa.

(146) Evenals Saint-Gobain is ESK een zeer geavanceerde producent van SiC. De onderneming produceert echter ook een grote hoeveelheid SiC van metallurgische kwaliteit als gevolg van de productietechnologie die zij in haar grote ovens te Delfzijl toepast. Dit is een van de redenen waarom de algehele winstgevendheid van de SiC-divisie van ESK sinds begin jaren negentig onder druk staat van de goedkope invoer van SiC van metallurgische kwaliteit uit China en Oost-Europa. ESK is voor deze invoer gevoeliger dan Saint-Gobain, omdat de productietechnologie van de fabriek van ESK te Delfzijl onvermijdelijk [. . .] % SiC van metallurgische kwaliteit voortbrengt, ten opzichte van de gangbare 20 % in de andere Europese fabrieken die de traditionele Acheson-ovens gebruiken.

(147) In vergelijking met andere Europese producenten heeft ESK het voordeel dat zij reeds een oplossing heeft gevonden voor de meeste milieuproblemen

([60]) Bladzijde 70 van de aanmelding.
([61]) Bijlage I bevat zakengeheimen en is daarom niet bij de gepubliceerde versie gevoegd.

van de onderneming. In 1973 ontwikkelde ESK SiC-ovens waarin de ovengassen worden opgevangen en hergebruikt voor de opwekking van energie. De investering in milieubescherming heeft de onderneming echter ook een relatief kostennadeel opgeleverd. Momenteel is ESK een van de duurst producerende ondernemingen in de EER.

(148) Orkla-Exolon in Noorwegen is voor 50 % eigendom van het Noorse concern Orkla en voor 50 % van Exolon-ESK in de Verenigde Staten. De onderneming is een kleinere producent en vertegenwoordigt minder dan 9 % van de West-Europese capaciteit. Orkla-Exolon produceert SiC van een kwaliteit, vergelijkbaar met die van het SiC van ESK en Saint-Gobain.

(149) Orkla-Exolon is een kleine onderneming met ongeveer 100 werknemers. Zij beschikt over beperkte middelen voor productontwikkeling en moet regelmatig gebruik maken van externe deskundigen om technische problemen op te lossen, omdat deze deskundigheid niet binnen de onderneming aanwezig is. Orkla-Exolon is te klein om het volledige assortiment SiC-„grades" voor slijptoepassingen en vuurvaste toepassingen te produceren. De onderneming moet zich concentreren op specifieke productsegmenten binnen de markten voor slijpmiddelen en vuurvaste stoffen om een optimaal gebruik te maken van haar beperkte middelen.

(150) Orkla-Exolon heeft tot nu toe nog niets met milieuproblemen te maken gehad. In de toekomst zal zij echter moeten investeren om de door haar productie veroorzaakte vervuiling te beperken. Orkla-Exolon is financieel gezond en was in staat om het merendeel van haar investeringen met interne middelen te bekostigen.

(151) Navarro in Spanje is een familiebedrijf dat elektriciteit opwekt uit waterkracht. Hoewel het een producent van ongeveer dezelfde omvang als Orkla-Exolon is, worden zijn activiteiten op het gebied van SiC niet als kernactiviteiten beschouwd. De belangrijkste activiteit van de onderneming is het produceren van elektriciteit in haar waterkrachtcentrale. De omvang van haar SiC-productie hangt bijgevolg af van de hoeveelheid water die in haar reservoirs overblijft nadat zij aan haar verplichtingen als elektriciteitsproducent heeft voldaan.

(152) Timcal is een Zwitserse producent van SiC en maakt deel uit van de Canadees-Belgische onderneming Imétal SA. Timcal nam in 1994 de SiC-ovencapaciteit van Lonza G+T in Bodio, Zwitserland, over. Timcal is echter niet in de eerste plaats een producent van SiC, maar van synthetisch grafiet en vervaardigt SiC slechts als bijproduct. De onderneming beschikt niet over verwerkingsinstallaties voor de productie van SiC-slijpkorrels volgens de FEPA-normen, noch over installaties voor de daaropvolgende chemische behandeling. Timcal produceert echter wel in groep gegradeerde SiC-korrels met een SiC-gehalte van niet meer dan 95 %, die bestemd zijn om te worden gebruikt voor slijp- en vuurvaste toepassingen waarvoor grof SiC vereist is, bijvoorbeeld draadzagen voor steenbewerking.

(153) Mineralien-Werke Kuppenheim (MWK) is een Duitse bewerker van slijpmiddelen en vuurvaste stoffen, waaronder SiC, en bezit bewerkingsinstallaties in Düsseldorf en Kuppenheim. De onderneming voert aanzienlijke hoeveelheden ruw (gekristalliseerd) SiC in van producenten in Oost-Europa en bewerkt het materiaal tot „grades" voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen. Daarnaast voert MWK bewerkt SiC in uit Rusland en verkoopt zij dit rechtstreeks aan eindgebruikers. De onderneming heeft geen installaties voor chemische behandeling en natte klassering. Momenteel kan MWK slechts SiC-slijpkorrels bewerken overeenkomstig de FEPA-F-norm en heeft zij geen bewerkingsinstallaties voor microgrits.

(154) Treibacher Schleifmittel is een dochteronderneming van het Oostenrijkse Wienerberger-concern. De onderneming bezit alle aandelen in het Sloveense bedrijf Treibacher Schleifmittel d.o.o. (voorheen Tovarna Dusika) in Duse en in Treibacher Schleifmittel Corporation in de Verenigde Staten. Treibacher vervaardigt uitsluitend elektrogesmolten aluminiumoxide. De onderneming kan niet als concurrent op de SiC-markt worden beschouwd, omdat zij heeft besloten haar activiteiten op het gebied van de productie en bewerking van SiC te staken. Deze strategische beslissing heeft geleid tot de sluiting van de SiC-productielijn in Duse in 1995 en de stopzetting van de SiC-productie in Niagara Falls in de Verenigde Staten in 1994. Treibacher verkoopt momenteel slechts kleine hoeveelheden SiC in de EER uit voorraden in Duse.

(155) Washington Mills in de Verenigde Staten is een bewerker van slijpmiddelen en vuurvaste stoffen. De onderneming is in Europa actief via haar dochteronderneming Washington Mills Electro Minerals Ltd in het Verenigd Koninkrijk. Hoewel deze onderneming een grote producent van aluminiumoxide is, is zij slechts een kleine leverancier van SiC en bedient zij met name klanten in het Verenigd Koninkrijk. Washington Mills produceert geen ruw SiC, maar koopt halfbewerkt materiaal („feed") van met name partijen (vooral van Norton) en bewerkt dit volgens de specificaties van haar afnemers. Bovendien is de onderneming actief als distributeur van SiC voor Norton in het Verenigd Koninkrijk.

Slechts marginale concurrentie van invoer

(156) China heeft zich ontwikkeld tot het belangrijkste SiC-producerende land ter wereld in termen van hoeveelheden. Partijen schatten dat de Chinese ovencapaciteit ongeveer 375 000 ton per jaar bedraagt. Volgens de partijen heeft China meer dan 120 fabrieken. De meeste daarvan zijn zeer klein en hebben een ovencapaciteit van 1 000 tot 10 000 ton per jaar. De twee grootste hebben een

maximumcapaciteit voor ruw SiC van niet meer dan 15 000 ton per jaar([62]). Verreweg het grootste deel van de Chinese SiC-productie bestaat uit SiC van metallurgische kwaliteit. De meeste Chinese SiC-producten zijn ook actief als fabrikant van slijp- en vuurvaste producenten. Een aanzienlijk gedeelte van de totale SiC-productie wordt dan ook intern verbruikt.

(157) Oost-Europese ondernemingen hebben voornamelijk SiC van metallurgische kwaliteit op de EER-markt geleverd. Er zijn twee grote producenten en een aantal kleinere. De twee grootste producenten, ZAC (gemeenschappelijke onderneming INEC) in Zaporozhje, Oekraïne, en AS Volzhsky Abrasives in Rusland, vertegenwoordigen 70 % van de ovencapaciteit en 60 % van de productie in de Oost-Europese landen([63]). Kleinere SiC-producenten zijn Moravitkarbo in Tsjechië en Korund SA te Kolo in Polen.

(158) Latijns-Amerika: Er zijn zes kleinere onafhankelijke producenten. De grootste hiervan zijn Casil SA in Brazilië (32 000 ton per jaar)([64]), Electrometalurgia de Veracruz SA (Elmet) in Mexico (20 000 ton per jaar), SiCVen in Venezuela (22 000 ton per jaar) en Saint-Gobain in Venezuela ([15 000—25 000] ton per jaar). Geen van deze ondernemingen is echter erg actief in Europa geweest en de invoer in de EER uit Zuid-Amerika was in het verleden zeer gering.

(159) Noord-Amerika: De twee belangrijkste producenten in Noord-Amerika zijn Exolon-ESK en Saint-Gobain. Treibacher Schleifmittel heeft haar SiC-productie in Niagara Falls gestaakt en produceert nog uitsluitend gesmolten aluminiumoxide. Washington Mills heeft slechts een beperkte bewerkingscapaciteit voor SiC en koopt van Norton een gedeelte van het ruwe SiC dat zij nodig heeft. De invoer in de EER uit Noord-Amerika was in het verleden zeer gering.

(160) Japan: De twee belangrijkste Japanse producenten zijn Pacific Rundum Co. en Yakushima Denko. Pacific Rundum is gespecialiseerd in de productie van vuurvast SiC. Ten minste een van beide heeft zijn productie van ruw SiC verminderd en voert nu ruw gekristalliseerd SiC in uit China voor verdere bewerking in Japan. Zij vinden de EER een zeer moeilijke markt en een van hen zou zelfs niet overwegen naar Europa uit te voeren. Naast deze twee producenten zijn enkele bewerkers actief in Japan, met name Nanko Abrasives Co., Showa Denko en Fujimi Inc. Volgens partijen voeren Fujimi en Nanko macrokorrels van Chinese producenten in en maken zij er in hun eigen bewerkingsinstallaties microkorrels van([65]). Japanse producenten hebben in het verleden alleen maar zeer kleine hoeveelheden speciale producten uitgevoerd, overwegend naar de Verenigde Staten. De totale invoer vanuit Japan in de EER bedroeg in 1995 slechts 104 ton.

Conclusie

(161) Het is evident dat partijen na de voorgenomen operatie verreweg de grootste aanbieder van SiC op de EER-markt zullen worden. Bovendien zouden partijen de beschikking hebben over bijna 75 % van de SiC-ovencapaciteit in West-Europa.

C.3. Siliciumcarbide voor metallurgische toepassingen

(162) Volgens partijen bedroeg de wereldwijde verkoop van SiC van metallurgische kwaliteit in 1995 [> 135] miljoen ecu ([< 400 000] ton). Metallurgisch SiC vertegenwoordigde [> 50] % in hoeveelheid en [< 30] % in waarde van de totale wereldwijde verkoop van SiC. Sinds 1993 is de verkoop met 16 % toegenomen. De verkoop van metallurgisch SiC in de EER maakte ongeveer [< 30] % uit van de wereldwijde verkoop van SiC in 1995.

(163) Volgens partijen bedroeg hun gecombineerde marktaandeel ongeveer [< 20] % van de wereldwijde verkoop van metallurgisch SiC in 1995. De Chinese producenten hadden een marktaandeel van 36,8 %, de Russische producenten een marktaandeel van 8,3 %, Exolon-ESK behaalde [5—10] % en een aantal andere producenten minder dan 5 %.

(164) De talrijke concurrenten op de wereldmarkt vormen een waarborg voor daadwerkelijke mededinging. De Chinese ondernemingen zorgen voor voortdurende concurrentie. De aangemelde operatie zou niet tot het ontstaan of versterken van een machtspositie op deze markt leiden.

C.4. Ruw gekristalliseerd siliciumcarbide

(165) Volgens het onderzoek van de Commissie bedroeg in 1995 de totale verkoop van ruw SiC in de EER ongeveer 11,2 miljoen ecu (23 842 ton). De invoer bedroeg ongeveer 9,2 miljoen ecu (21 284 ton) en de verkoop van ruw SiC (anders dan voor eigen gebruik) door producenten in de EER bedroeg 2,052 miljoen ecu (2 558 ton). Partijen hebben in 1995 [. . .] ton ([. . .] miljoen ecu) ruw gekristalliseerd SiC ingevoerd, merendeels voor intern gebruik in hun bewerkingsfabrieken. De verkoop van ruw gekristalliseerd SiC door partijen (anders dan voor eigen gebruik) vertegenwoordigde evenwel slechts ongeveer [. . .] % van de waarde van de markt.

([62]) Aanmelding, bijlage 39.
([63]) Aanmelding, bijlage 39.
([64]) Dit cijfer en de volgende cijfers zijn ramingen van partijen.
([65]) Zie brief van partijen van 14 oktober 1996, bijlage 9.

(166) Partijen zijn niet alleen de grootste importeurs van ruw SiC, maar veruit ook de grootste producenten van ruw gekristalliseerd SiC in West-Europa (zie tabel 4). Het grootste deel van hun productie wordt echter intern gebruikt voor bewerking tot SiC-korrels voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen. Afgezien van ingevoerd materiaal werd bijgevolg slechts weinig ruw SiC door Europese aanbieders op de markt verkocht, en het marktaandeel van partijen op deze markt is maar klein. Van de beperkte hoeveelheden ruw gekristalliseerd SiC die in de EER werden ingevoerd, was het meeste afkomstig uit de Verenigde Staten (legervoorraden), Mexico, Rusland, Venezuela, China, Roemenië en Zwitserland.

(167) Ruw gekristalliseerd SiC wordt uitsluitend verkocht als een intermediair product dat wordt bewerkt tot SiC-korrels voor slijptoepassingen en vuurvaste toepassingen. Gelet op het hoge aandeel van de invoer en het feit dat partijen weinig actief zijn in de handel in ruw SiC (anders dan voor eigen gebruik), is de Commissie van mening dat de voorgenomen concentratie op de markt voor ruw gekristalliseerd SiC niet tot het ontstaan of versterken van een machtspositie op die markt zou leiden.

Tabel 4

Productie en invoer van ruw gekristalliseerd SiC in de EER in 1995
(inclusief voor eigen gebruik)

Aanbieders	Zwart SiC		Groen SiC	
	(t)	(%)	(t)	(%)
Norton, Noorwegen (Saint-Gobain)	[>40 000]	[<35]	[>10 000]	[>60]
ESK, Duitsland	[<30 000]	[>20]	[<5 000]	[<25]
Totaal partijen	**[<70 000]**	**[50—60]**	**[<20 000]**	**[80—90]**
Navarro, Orkla-Exolon	<35 000	[25—30]	<2 500	[10—20]
Invoer (incl. Timcal)	[>20 000]	[<20]	[0]	[0]
Totaal	**<125 511**	**100,1**	**<19 939**	**100,0**

Bron: Onderzoek van de Commissie, deels ramingen.
NB 1: Opgemerkt dient te worden dat Saint-Gobain (Intermat) in 1995 [...].
2: Noch Navarro, noch Orkla-Exolon of Timcal heeft een marktaandeel van meer dan 12,5 %.

C.5. Bewerkt siliciumcarbide voor slijptoepassingen

Marktvolume

(168) Volgens partijen bedroeg de verkoop van bewerkt SiC voor slijptoepassingen in de EER in 1995 [>65] miljoen ecu ([>55 000] ton). Duitsland vertegenwoordigde ongeveer [25—30] % van de markt in de EER, Italië [20—25] % , Frankrijk [15—20] %, het Verenigd Koninkrijk [10—15] % en Spanje [5—10] %.

(169) De Commissie is het niet eens met het door partijen geraamde marktvolume. Uitgaande van haar enquête onder alle producenten en bewerkers in de EER, de grote handelaars en importeurs, en 67 fabrikanten van slijpproducten raamt de Commissie de totale verkoop van bewerkt SiC voor slijptoepassingen in de EER op ongeveer 57 miljoen ecu (45 409 ton) in 1995 [66]. Hoewel het cijfer van de Commissie aanzienlijk lager is dan de door partijen geschatte marktomvang, is het in

[66] Eerst heeft de Commissie de verkoopcijfers van partijen en de andere grote aanbieders Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H. C. Starck en Frank&Schulte opgeteld. Vervolgens heeft de Commissie dubbeltellingen door aankopen tussen aanbieders onderling geëlimineerd. Tenslotte heeft de Commissie hierbij de invoercijfers opgeteld als door haar geraamd op de in deel B uiteengezette wijze, ermee rekening houdend dat de totale invoer mede de verkoop van Timcal in de EER omvat.

waarde veel hoger dan de ramingen die door andere aanbieders zijn verstrekt([67]).

Marktpositie van partijen

(170) Marktaandelen: Saint-Gobain bereikte in 1995 een marktaandeel in de EER van ongeveer [30—40] % en ESK behaalde ongeveer [20—30] % (in waarde)([68]). Na de concentratie zouden partijen een gecombineerd marktaandeel van ongeveer [60—70] % van de markt voor SiC-korrels voor slijptoepassingen bereiken. Partijen zouden derhalve een marktaandeel bezitten dat meer dan achtmaal zo groot is als dat van de volgende grootste concurrent (zie bijlage II).

(171) De volgende grootste concurrenten die actief zijn in de EER, zijn de Duitse bewerker MWK met een marktaandeel van minder dan 8 %, gevolgd door de Noorse producent Orkla-Exolon (< 7 %) en de Spaanse producent Navarro (< 5 %). Alle andere aanbieders hebben marktaandelen van minder dan 3 %.

(172) Bewerkingscapaciteit: In 1995 bedroeg de totale capaciteit in de EER voor de bewerking tot FEPA-F-korrels maximaal ongeveer [80 000—85 000] ton per jaar en de capaciteit voor de bewerking tot FEPA-P-korrels maximaal ongeveer [40 000—50 000] ton per jaar([69]). Ongeveer [80—90] % van de totale capaciteit was bestemd voor bewerking tot FEPA-macrokorrels, terwijl minder dan [10—20] % kan worden gebruikt voor bewerking tot FEPA-microkorrels. Zoals uit tabel 5 blijkt, zijn partijen echter in feite de enige producenten van FEPA-P-korrels en verreweg de grootste producenten van FEPA-F-microkorrels. Hoewel het technisch mogelijk is om met ongeveer dezelfde soort uitrusting zowel FEPA-P-korrels als FEPA-F-korrels te produceren, vergt de productie van FEPA-F-korrels de inachtneming van zeer strikte specificaties wat betreft zeefanalyse, vorm van de korrels en andere fysische en technische eigenschappen. Een overschakeling van FEPA-F op FEPA-P (of omgekeerd) zou een aanpassing van de zeven vereisen. Om deze redenen produceren alle door de Commissie ondervraagde aanbieders FEPA-F en FEPA-P-korrels op verschillende productielijnen. Op het ogenblik zijn praktisch alleen partijen in staat beide soorten korrels tegelijkertijd te produceren, omdat zij over veruit de grootste en modernste bewerkingsinstallaties in de EER beschikken.

(173) Onderzoek en ontwikkeling (O&O): In het algemeen zijn O&O van geringe betekenis voor de productie en bewerking van SiC voor slijptoepassingen. Partijen investeren niet meer dan [< 1] % van hun jaaromzet in O&O. In de segmenten voor microgrits, waar ruw SiC wordt geraffineerd tot bijzonder zuivere en fijne kwaliteiten voor bepaalde industriële toepassingen, is dit percentage echter hoger. Desalniettemin lijkt het gezien de omvang van de na de operatie resterende concurrenten duidelijk dat partijen technologisch leider zullen zijn voor de productie van SiC-korrels voor slijptoepassingen. Norton beschouwt zichzelf al als een erkende technologische leider([70]).

(174) O&O spelen ook een belangrijke rol in de verderop in het economische proces gelegen fase van de vervaardiging van afgewerkte slijpproducten, waar met regelmaat nieuwe producten en productvarianten worden geïntroduceerd. Een aanbieder van SiC-slijpkorrels kan zijn kennis van de markt voor afgewerkte slijpproducten gebruiken om zijn productie van minerale slijpmiddelen aan te passen aan de ontwikkelingen op deze „downstream market". Saint-Gobain speelt een leidende rol op de „downstream market" voor afgewerkte slijpproducten. Deze verticale integratie geeft de onderneming een voordeel ten opzichte van haar niet-geïntegreerde concurrenten op de markt voor SiC-korrels voor slijptoepassingen. Saint-Gobain is de enige verticaal geïntegreerde producent van SiC-slijpkorrels in West-Europa.

Huidige mededinging

(175) Op de markt voor SiC-slijpkorrels zijn Orkla-Exolon en Navarro de enige concurrenten van betekenis die zelf ruw gekristalliseerd SiC produceren. Deze ondernemingen produceren echter geen volledig assortiment. Geen van beide produceert FEPA-P-microkorrels en Navarro produceert slechts een zeer beperkte hoeveelheid FEPA-P-macrokorrels. Orkla-Exolon is weliswaar de enige andere producent in West-Europa van groen SiC, maar produceert dit slechts in beperkte mate. Anderzijds zijn partijen vrijwel de enige producenten in de EER van FEPA-P-korrels. Bovendien zijn partijen niet alleen in de EER de belangrijkste producenten van groen SiC, maar ook daarbuiten.

([67]) Orkla-Exolon heeft het volume van de markt voor slijpkorrels geraamd op 46 000 ton in 1995. Volgens Treibacher bedroeg het marktvolume ongeveer 45 000 ton (45 miljoen ecu). Navarro schatte de marktwaarde op ongeveer 44,6 miljoen ecu.

([68]) De Commissie geeft voor de marktaandelen een marge op, omdat zou kunnen worden geargumenteerd dat het marktvolume (de marktwaarde), respectievelijk de totale invoer, zoals berekend op basis van de enquêtes onder afnemers en aanbieders, 7,2 % (4,6 %) hoger was (zie voetnoot 47).

([69]) Deze twee cijfers kunnen niet bij elkaar worden opgeteld, omdat bepaalde gedeelten van de uitrusting voor de bewerking tot zowel FEPA-F als FEPA-P-korrels kunnen worden gebruikt.

([70]) Zie Norton's Catalog 400, inleiding, blz. 1.

Tabel 5

Productie van FEPA-korrels in de EER in 1995
(in %, inclusief voor eigen gebruik)

Aanbieders	FEPA-F-korrels		FEPA-P-korrels	
	macro	micro	macro	micro
Norton, Noorwegen (Saint-Gobain)	[< 50]	[< 45]	[> 50]	[> 50]
Intermat, België (Saint-Gobain)	[< 5]	[< 5]	[< 5]	[< 5]
ESK	[< 15]	[> 40]	[> 45]	[< 50]
Totaal partijen	**[60—70]**	**[80—90]**	**[> 90]**	**[> 90]**
Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Washington Mills (VK)	[30—40]	[10—20]	[< 10]	[< 10]
Totale productie (x 1 000 ton per jaar)	**35,6**	**7,6**	**5,7**	**2,3**

Bron: Onderzoek van de Commissie.
NB: De cijfers betreffende de concurrenten zijn gecombineerd om redenen van vertrouwelijkheid. Geen van hen heeft echter in enige categorie een marktaandeel van meer dan 20 % en alle concurrenten hebben in alle categorieën behalve FEPA-F-macrokorrels een aandeel van minder dan 10 %.

(176) De in de EER gevestigde bewerkers zijn voor afnemers een alternatieve leveringsbron naast de producenten van ruw SiC. Hun mogelijkheden om de producenten daadwerkelijk concurrentie aan te doen, zijn echter beperkt, omdat de niet tot partijen behorende bewerkers in de EER niet in staat zijn om de fijnere SiC-„grades" (microkorrels) te leveren die voor industriële slijptoepassingen nodig zijn. Bovendien zal de leverancier-afnemerrelatie die tussen de bewerkers en partijen bestaat, de mogelijkheid van de bewerkers om daadwerkelijk met partijen te concurreren, beperken. Het is zeer waarschijnlijk dat zij prijsvolgers zullen zijn.

(177) De grootste onafhankelijke bewerker, MWK, begon als bedrijf dat gebruikte slijpschijven recycleerde, en heeft zich de laatste jaren ontwikkeld tot een belangrijke aanbieder van bewerkte SiC-korrels. MWK bewerkt echter slechts macrokorrels volgens de FEPA-F-norm en heeft momenteel geen bewerkingscapaciteit voor SiC-microkorrels en voor slijpkorrels overeenkomstig de FEPA-P-norm. MWK biedt niet het gehele assortiment SiC-„grades" aan en kan daarom ook niet als daadwerkelijke concurrent van partijen voor het volledige assortiment bewerkte SiC-korrels worden aangemerkt. Bovendien vindt MWK dat zij niet rechtstreeks met partijen concurreert, omdat zij vooral actief is in het marktsegment van de grovere „grades". Voorts is MWK een familiebedrijf en zijn de financiële middelen om het bedrijf verder te ontwikkelen tamelijk beperkt in vergelijking met Saint-Gobain en ESK.

(178) Voor ondernemingen die een volledig assortiment aanbieden, betekent dit een belangrijk voordeel, omdat een afnemer voor alle SiC-„grades" bij één zo'n onderneming terecht kan. Voor de meeste afnemers zou de inkoop duurder worden indien zij verplicht waren zich tot verschillende aanbieders te wenden om alle „grades" te kunnen aanschaffen. Bovendien zouden de afnemers het risico lopen dat hun materiaal met een uiteenlopende chemische samenstelling wordt geleverd, waardoor zij gedwongen zouden zijn hun bindmiddelen aan te passen. Om al deze redenen geven afnemers die een breed assortiment SiC-„grades" nodig hebben, er de voorkeur aan zich bij een aanbieder van een volledig assortiment te bevoorraden. Dit is misschien niet het geval voor afnemers die in specifieke afgewerkte slijpproducten gespecialiseerd zijn en slechts een klein assortiment grove macrokorrels nodig hebben, zoals producenten van draadzagen voor steenbewerking. De meeste fabrikanten van slijpproducten in de EER vervaardigen echter slijpproducten voor verscheidene industriële toepassingen en hebben een voldoende breed assortiment SiC-slijp-„grades" nodig.

(179) Thans zijn ESK en Saint-Gobain de enige aanbieders van een volledig assortiment in de EER. Voorzover er op de huidige markt voor SiC voor slijptoepassingen concurrentie bestaat, is dit grotendeels concurrentie tussen de partijen.

De afnemersmacht vormt geen tegenwicht

(180) De afnemers van SiC voor slijptoepassingen zijn voornamelijk kleine en middelgrote ondernemingen. De meeste fabrikanten van slijpproducten heb-

ben slechts één fabriek en kopen relatief kleine hoeveelheden SiC in. Vele fabrikanten zijn kleine tot middelgrote familiebedrijven. De grootste klant vertegenwoordigde minder dan 3 % (in waarde) van de totale verkoop van SiC-slijpkorrels in de EER in 1995. De positie van de afnemers vormt daarom geen tegenwicht van belang voor die der partijen.

Vooruitzichten voor de vraag

(181) Partijen hebben zich op het standpunt gesteld dat de ontwikkeling en invoering van nieuwe procédés in de metaalbewerkende industrie tot een verminderd gebruik van SiC hebben geleid en dat hiervan na de voltooiing van de voorgenomen concentratie een beperkende werking zal uitgaan op partijen.

(182) De recente ontwikkelingen op de markt zijn evenwel in tegenspraak met de stelling dat de vraag afneemt. Volgens partijen is het marktvolume voor SiC-slijpkorrels in de EER onafgebroken toegenomen van [. . .] ton in 1993 tot [. . .] ton in 1995 (+ [10—15] %) en zijn de gemiddelde prijzen met [5—10] % gestegen sinds 1994. Volgens het recentste marktrapport zullen met name SiC-korrels gebruikt blijven in hoeveelheden die weinig verschillen van de huidige, aangezien het de favoriete slijpgrondstof is voor gebruik op non-ferromaterialen als beton, steen, glas en keramiek, en met name effectief is bij korte slijpbewerkingen([71]).

(183) Om deze redenen wordt niet verwacht dat de invoering van nieuwe draai- en freesbanken in gereedschapsmakerijen enig effect zou hebben dat het gedrag van partijen na de voltooiing van de voorgenomen concentratie in aanmerkelijke mate zou inperken.

Toetredingsdrempels

(184) De totale investeringen voor de bouw van een geheel nieuwe middelgrote SiC-bewerkingsfabriek voor macrokorrels (met een capaciteit van [. . .] ton) in de EER worden door partijen geschat op ongeveer [> 10] miljoen ecu, grondprijs niet inbegrepen([72]). De vestiging van een SiC-bewerkingsfabriek voor microkorrels (met een capaciteit van [. . .] ton) vergt naar schatting een investering van [> 5] miljoen ecu. Het merendeel van de investeringen heeft betrekking op specifieke uitrusting die uitsluitend bestemd is voor de bewerking van slijpkorrels. Het is waarschijnlijk dat een nieuwe marktpartij bij een mislukte toetreding aanzienlijke kosten „a fonds perdu" zal moeten dragen.

(185) De klassering van grits volgens de FEPA-korrelgrootteverdelingen is moeilijk, zowel wat de benodigde apparatuur als de vereiste knowhow en ervaring betreft. Hoewel FEPA-F- en FEPA-P-korrels vervaardigd worden met identieke machines — behalve voor het breken, waarbij voor FEPA-P kantiger en voor FEPA-F meer blokvormige korrels moeten worden verkregen — wijst alles erop dat de bewerking volgens de zeer strikte en precieze FEPA-P-norm speciale knowhow en langdurige ervaring vergt. Hoewel het wellicht mogelijk is het marktsegment voor macrogrits te betreden, lijkt het bovendien moeilijk om duurzaam SiC-microgrits met een constante korrelgrootteverdeling te produceren.

(186) Het is ook noodzakelijk om te kunnen beschikken over ruw gekristalliseerd SiC met de juiste chemische samenstelling en een voldoende hoge chemische zuiverheidsgraad. Voor de productie van bepaalde SiC-„grades" is precieze kennis van de chemische samenstelling en fysische eigenschappen van de grondstof van belang. Om deze reden hebben aanbieders die zowel SiC produceren als het tot verschillende „grades" bewerken een concurrentievoordeel ten opzichte van ondernemingen die zich slechts op de bewerking toeleggen. Deze bevinding wordt gesteund door het feit dat in West-Europa slechts één bewerker actief is die niet tot een SiC-producent behoort (zie boven). Zoals echter reeds werd opgemerkt in hoofdstuk C.2, brengt de vestiging van nieuwe ovencapaciteit verdere investeringen met zich en is het met name noodzakelijk aan vereisten op milieugebied te voldoen.

(187) Tevens dient te worden bedacht dat het voor een succesvolle toetreding tot de markt, waarbij een oveninstallatie wordt gebouwd, noodzakelijk is dat alle SiC-markten kunnen worden bediend, en niet alleen de markt voor slijpmiddelen. Gelet op de aard van het ovenproces, waarbij automatisch „grades" met verschillend SiC-gehalte worden verkregen, moet op alle SiC-markten verkocht kunnen worden om een zo hoog mogelijke omzet te kunnen behalen. Het is onmogelijk zich uitsluitend toe te leggen op de sector van hoogwaardige slijpmiddelen. Dit vergt meer knowhow en investeringen van een producent.

Potentiële mededinging

(188) *Exolon in de Verenigde Staten:* Partijen hebben aangevoerd dat Exolon Company in de Verenigde Staten een actievere concurrent in de EER zal

([71]) Mitchell Market Report: Silicon Carbide, derde editie, 1992, deel 1, blz. 109.

([72]) Bladzijde 71 van de aanmelding.

worden wanneer de banden met ESK eenmaal zullen zijn verbroken. Exolon zal echter geen nieuwe activa in de EER verwerven ten gevolge van de transactie. Voor een aanzienlijke versteviging van haar positie in de EER zouden derhalve nieuwe investeringen nodig zijn. De Commissie beschikt over informatie die de conclusie rechtvaardigt dat Exolon voor haar expansie in de EER zal vertrouwen op Orkla-Exolon. Voorts is het zeer waarschijnlijk dat deze expansie traag en beperkt zal zijn, met name omdat Orkla-Exolon zich gesteld zal zien tegenover een onderneming met een machtspositie, die ook Exolons voornaamste concurrent in de Verenigde Staten is. In dit verband moet er ook op worden gewezen dat Exolon thans afhankelijk is van [. . .]. Deze afhankelijkheid zou een zekere tijd blijven bestaan, ook al zou de gemeenschappelijke onderneming doorgaan.

(189) Afgezien van Exolon, via Orkla-Exolon, kan een toename van de potentiële mededinging slechts afkomstig zijn van buiten de EER:

(190) *Japanse* producenten zullen in de voorzienbare toekomst geen potentiële concurrenten zijn. In het verleden werden slechts kleine hoeveelheden speciale producten door Japanse producenten uitgevoerd. Deze uitvoer was voornamelijk voor de Verenigde Staten bestemd en bestond uit groen SiC voor slijptoepassingen, waarvan het grootste gedeelte (ongeveer 850 ton) door Norton Company werd gedistribueerd. Volgens een door partijen verstrekte grafiek van de wereldwijde SiC-handelsstromen vond bovendien in 1995 geen uitvoer van Japan naar de EER plaats. Volgens de Eurostat-statistieken bedroeg in 1995 de totale invoer in de Europese Unie van SiC uit Japan 104 ton, welk niveau de voorbije vijf jaar niet werd overschreden.

(191) Wat de toekomst betreft, hebben de twee grootste Japanse producenten aan de Commissie verklaard maar zeer matig in de EER-markt geïnteresseerd te zijn. Er bestaat met name voor Japanse producenten geen stimulans om naar de EER uit te voeren, omdat de marktprijzen in Japan hoger zijn dan in Europa. Zo zijn de prijzen in Japan ongeveer 30 % hoger dan in Duitsland, de grootste afnemer van SiC voor slijptoepassingen in de EER (zie hoofdstuk B.3). In dit verband moet ook worden bedacht dat de Commissie in haar enquête de afnemers geheel in het algemeen heeft gevraagd welke aanbieders buiten de EER zij als mogelijke andere leveranciers van SiC zouden beschouwen, en dat geen van hen aanbieders in Japan als zodanig heeft genoemd. Om al deze redenen wordt het niet waarschijnlijk geacht dat Japanse aanbieders in de voorzienbare toekomst belangrijke hoeveelheden SiC naar de EER zullen uitvoeren.

(192) *Latijns-Amerika:* Van de Zuid-Amerikaanse producenten is Casil in Brazilië de grootste en meest geavanceerde. Casil is in 1980 met de productie van SiC begonnen. In 1995 had de onderneming een ovencapaciteit van ongeveer 32 000 ton per jaar en een productie van ongeveer 30 000 ton per jaar (antwoord, bijlage 29). Volgens partijen produceerde Casil in 1995 18 000 ton gekristalliseerd SiC. De onderneming beschikt over bewerkingsinstallaties voor de productie van ongeveer 6 000 ton slijpkorrels en 10 000 ton vuurvaste korrels per jaar. Wat SiC voor slijptoepassingen betreft, levert Casil op het ogenblik enkel macrokorrels. De onderneming heeft echter verklaard dat zij zal beginnen te investeren in bewerkingsinstallaties voor grove microgrits. Casil heeft in het verleden slechts kleine hoeveelheden bewerkt SiC naar de EER uitgevoerd. Omdat haar bewerkingscapaciteit beperkt is, is Casil niet altijd in staat geweest de door afnemers verlangde productmix te leveren, en heeft zij problemen gehad met leveringen op korte termijn ([73]).

(193) De onderneming is klein; zij bedient de lokale markten in Zuid-Amerika en voert daarnaast uit naar Noord-Amerika. Zelfs indien Casil haar activiteiten op de EER-markt zou uitbreiden, is de Commissie van mening dat zij slechts een marktpositie zou kunnen behalen die vergelijkbaar is met die van Orkla-Exolon thans. Casil is daarom niet in staat een potentiële concurrent te worden die het toekomstige marktgedrag van partijen na de concentratie daadwerkelijk zou kunnen inperken.

(194) De Mexicaanse producent Elmet is een kleine producent met een totale ovencapaciteit van 20 000 ton per jaar. Elmet voert geen bewerkt SiC uit naar de EER. De beperkte hoeveelheden ruw gekristalliseerd SiC die zij in 1995 naar de EER uitvoerde, werden grotendeels gekocht en verder bewerkt door Saint-Gobains dochteronderneming Intermat [. . .]. De Commissie beschouwt Elmet om deze redenen niet als een effectieve concurrent van partijen voor de afzienbare toekomst.

(195) SicVen in Venezuela heeft een ovencapaciteit van ongeveer 22 000 ton per jaar. Deze onderneming voert geen bewerkt SiC uit naar de EER. De beperkte hoeveelheden ruw gekristalliseerd SiC die zij in 1995 naar de EER uitvoerde, werden gebroken en bewerkt met de oude uitrusting van Péchiney in Zuid-Frankrijk en in Europa gedistribueerd door haar Zwitserse dochteronderneming Realindus. SiCVen is momenteel geen belangrijke concurrent van partijen en zal naar verwachting in de voorzienbare toekomst slechts over beperkte oven- en bewerkingscapaciteit beschikken. Bovendien zij opgemerkt dat Saint-Gobain reeds aanwezig is in Venezuela, waar zij een oveninstallatie van ongeveer dezelfde omvang (20 000 ton per jaar) als die van SiCVen exploiteert.

([73]) Zie antwoord, bijlage 30.

(196) *Het voormalige Oostblok:* De situatie van de Oost-Europese producenten is zeer moeilijk. Zij ondervinden grote vervuilingsproblemen en elektriciteitstekorten en worden in het algemeen niet beschouwd als zeer betrouwbare leveranciers. Er is een grote behoefte aan investeringen, en zolang deze niet gedaan worden is het onwaarschijnlijk dat zij in staat zullen zijn de hoeveelheden te leveren die nodig zijn om een werkelijke concurrentiefactor op de EER-markt te worden. De twee belangrijkste producenten zijn de vennootschap op aandelen Zaporozhsky Abrazivny Combinat (ZAC) in Oekraïne en Volzhsky in Rusland.

(197) ZAC werd in oktober 1995 omgevormd tot een vennootschap op aandelen ter voorbereiding op de privatisering van deze onderneming. De onderneming vervaardigt diverse soorten slijpmateriaal en vuurvaste producten. Om een alternatieve aanbieder voor afnemers in de EER te kunnen zijn, moet ZAC SiC-slijpkorrels produceren volgens de FEPA-norm, die verschilt van de nationale norm in Oekraïne. Omdat de korrelgrootteklassering volgens de FEPA-normen een zekere knowhow en ervaring vergt (zie de overwegingen 185 en 186), zal het een tijd duren vooraleer ZAC in staat is een volledig assortiment SiC-grades aan te bieden. ZAC is begonnen met de levering van volgens de FEPA-normen geklasseerde SiC-slijpkorrels([74]) via de handelsondernemingen INEC en VAZ Intermerkur. Volgens de prijslijst van vorig jaar van VAZ Intermerkur levert ZAC FEPA-F-macrokorrels en -microkorrels maar biedt zij geen volgens de FEPA-P-norm geklasseerde SiC-slijpkorrels aan([75]), ook al heeft volgens partijen ZAC in 1996 zeer kleine hoeveelheden FEPA-P-macrokorrels aan één fabrikant van gecoate slijpproducten in Zwitserland geleverd. Uit haar laag marktaandeel blijkt echter dat ZAC er niet in is geslaagd haar SiC voor slijptoepassingen op grotere schaal ingang op de markt te doen vinden.

(198) ZAC onderneemt sinds 1993 herstructureringspogingen. Zij heeft in verband met milieu-eisen haar productie van groen SiC stopgezet, maar in nieuwe oveninstallaties voor zowel zwart gekristalliseerd SiC als metallurgisch SiC geïnvesteerd. Het herstructureringsproces van ZAC is nog niet voltooid. Volgens partijen bedroeg in 1995 de nominale ovencapaciteit van ZAC 100 000 ton per jaar. De onderneming kan echter ingevolge problemen met elektriciteitstekorten slechts rond 15 % van haar ovencapaciteit benutten. Aangezien de elektriciteitskosten ongeveer eenderde van de totale productiekosten uitmaken, moet elke SiC-producent van enige omvang op een betrouwbare elektriciteitstoevoer kunnen rekenen. Zolang een SiC-producent in zijn ovens niet de temperaturen kan opwekken die nodig zijn om gekristalliseerd materiaal te verkrijgen, of rekening moet houden met pieken in het elektriciteitsverbruik, zal hij gedwongen zijn zijn totale productie te beperken. Gezien de huidige situatie en het effect ervan op de betrouwbaarheid van de onderneming als leverancier, kan zij in de voorzienbare toekomst onmogelijk als een echte potentiële concurrent worden beschouwd.

(199) In Rusland is het staatsbedrijf V/O Stankoimport een potentiële exporteur. Het bedrijf is echter geen producent of bewerker van SiC, maar verhandelt SiC-materiaal dat het van Volzhsky koopt (zie hieronder).

(200) Volzhsky is een grote producent van gesmolten mineralen en heeft, wat SiC betreft, naar de EER voornamelijk SiC van metallurgische kwaliteit en ruw gekristalliseerd SiC uitgevoerd. Dit materiaal werd door de Duitse onderneming MWK gekocht voor verdere bewerking. Volzhsky heeft echter ook bewerkt SiC naar de EER uitgevoerd. Het betrof hier overwegend grove macrogrits voor gebruik bij laagwaardige slijp- en vuurvaste toepassingen. Door haar nauwe samenwerking met MWK weerspiegelt de betekenis van Volzhsky als potentiële concurrent zich reeds grotendeels in het marktaandeel van MWK. Bovendien is Volzhsky ook afhankelijk van V/O Stankoimport voor uitvoer naar de EER. Om een alternatieve leverancier voor afnemers in de EER te worden, zou Volzhsky haar huidige strategie moeten wijzigen en beginnen met de bewerking van SiC tot „grades" volgens de FEPA-norm, in plaats van op MWK te steunen. Zij zou ook marketingcapaciteit in de EER moeten ontwikkelen. Zo'n strategiewijziging is niet gemakkelijk te verwezenlijken, omdat Volzhsky, om een daadwerkelijke concurrent in de EER te worden, in afzonderlijke productielijnen voor de bewerking zou moeten investeren en zich als aanbieder van een assortiment slijp-„grades" positioneren. Het is hoogst onwaarschijnlijk dat dit in de voorzienbare toekomst gebeurt.

(201) De Tsjechische producent Moravitkarbo is een potentiële concurrent en is erin geslaagd aan eindgebruikers in de EER niet alleen macro- maar ook microkorrels te leveren. De onderneming vormt echter een uitzondering onder de producenten in de voormalige Oostbloklanden. Moravitkarbo is hoe dan ook een zeer kleine producent, met een ovencapaciteit van slechts [. . .] ton per jaar. Zijn bewerkingscapaciteit is zelfs nog kleiner. Tot 1995 kon Moravitkarbo slechts [. . .] ton SiC-microgrits per jaar produceren. In de zomer van 1996 heeft de onderneming haar bewerkingscapaciteit voor microgrits verdubbeld, maar ze is nog steeds erg klein. Om deze redenen valt te verwachten dat Moravitkarbo slechts een zeer bescheiden rol op de EER-markt zal spelen en niet in staat zal zijn daadwerkelijk een remmende invloed op het toekomstige marktgedrag van partijen na de concentratie uit te oefenen.

([74]) Zie antwoord, bijlage 25.
([75]) Zie brief van partijen van 14 oktober 1996, bijlage 13.

(202) Korund in Polen produceert zwart SiC en is een geïntegreerde fabrikant van slijpgereedschappen. De onderneming kan enkel volgens de FEPA-F-norm gegradeerde macroslijpkorrels leveren. Daarnaast levert zij vuurvaste korrels. Volgens partijen bedroeg in 1995 de ovencapaciteit van Korund 20 000 ton, waarvan 15 000 ton werd benut. Blijkens het onderzoek van de Commissie verkocht Korund in 1995 echter slechts weinig bewerkt SiC. Omdat Korund als verticaal geïntegreerde onderneming werkzaam is op de „downstream markets" voor eindproducten, heeft zij vooral SiC van metallurgische kwaliteit uitgevoerd.

(203) *China:* In theorie beschikt China over veel productiecapaciteit, althans voor ruw en metallurgisch SiC. De Chinese producenten vormen in werkelijkheid echter geen bedreiging voor partijen (behalve wat SiC van metallurgische kwaliteit betreft), aangezien in de praktijk geen bewerkt SiC vanuit China in de EER wordt geleverd. Volgens het onderzoek van de Commissie werd in 1995 naast SiC van metallurgische kwaliteit slechts ruw gekristalliseerd SiC uit China ingevoerd. Zelfs dit materiaal had echter een laag SiC-gehalte en kon daarom slechts worden gebruikt voor laagwaardige toepassingen in de sectoren slijpproducten en vuurvaste producten. Bovendien dient te worden opgemerkt dat een groot deel van het materiaal ingevoerd en verder bewerkt werd door Saint-Gobain.

(204) Voorts kampen de Chinese producenten met elektriciteitstekorten. Zoals hierboven opgemerkt maken bij SiC de elektriciteitskosten ongeveer eenderde van de totale productiekosten uit en zijn elektriciteitstekorten zeer schadelijk voor het productieproces. Een artikel van Neil N. Ault en John T. Crowe van de Saint-Gobain/Norton Industrial Ceramics Corporation in „Ceramic Bulletin" van juni 1995, bladzijde 151, vermeldt hierover:

„China heeft veel kleine producenten in het gehele land met een gecombineerde capaciteit van ongeveer 200 000 ton. De snelle industrialisering van China heeft echter elektriciteitstekorten en -rantsoenen veroorzaakt. De bouw van elektriciteitscentrales heeft geen gelijke tred gehouden met de industriële behoeften. Dit heeft ertoe geleid dat ten minste 25 % van de geïnstalleerde ovencapaciteit voortdurend onbenut blijft. De elektriciteitsprijzen in China zijn de laatste twee jaar ook scherp gestegen. Een belangrijk percentage van de Chinese productie wordt uitgevoerd. Het wordt vooral gebruikt voor metallurgische toepassingen.".

(205) Volgens partijen werken veel Chinese SiC-producenten samen bij de uitvoer van SiC. Het duidelijkste voorbeeld hiervan is de Chinese Abrasive & Export Cooperation (CAEC), waarin 59 fabrieken en eenheden in geheel China zijn verenigd. De producenten die tot CAEC behoren, zijn actief in het gehele assortiment ruwe slijpmaterialen. Volgens partijen omvat CAEC onder meer de twee belangrijkste SiC-producenten, te weten de Second Abrasive Wheel Factory (merknaam White Dove) en de Seventh Abrasive Wheel Factory (merknaam Mountain). Deze beide ondernemingen voeren deels via CAEC en deels zelfstandig uit. Er zijn echter aanwijzingen dat de uitvoer naar de EER grotendeels uit afgewerkte slijpproducten en niet uit bewerkt SiC bestaat.

(206) Partijen hebben de Commissie een brochure ter beschikking gesteld, waarin de activiteiten van de Second Abrasive Wheel Factory (merknaam White Dove) worden beschreven. Deze onderneming heeft 700 werknemers in dienst voor de SiC-productie en heeft een bewerkingscapaciteit voor SiC-slijpkorrels van ongeveer 15 000 ton per jaar. Het grootste gedeelte van de SiC-productie wordt echter intern verbruikt, aangezien de fabriek de grootste producent van slijpgereedschappen in China is. Volgens partijen gebruikt de onderneming Duitse uitrusting die in 1986 werd geïnstalleerd. In de brochure van de onderneming staat echter dat deze uitrusting wordt gebruikt voor de productie van gecoate slijpproducten en niet voor de eigenlijke productie van korrels. Volgens partijen zou de Second Abrasive Wheel Factory in staat zijn alle SiC-„grades" (macro en micro) voor gecoate en gebonden slijpproducten te produceren. Uit de bij de brochure van de onderneming gevoegde vergelijkende tabel van gritgrootten blijkt echter dat de fabriek niet het volledige assortiment microgrits voor gecoate slijpproducten (P-norm) kan produceren. In elk geval legt de onderneming zich in de eerste plaats toe op de productie van slijpproducten, zodat zij, indien zij meer SiC-slijpkorrels zou uitvoeren, minder eindproducten zou kunnen produceren en uitvoeren.

(207) Partijen hebben ook een brochure met een beschrijving van de activiteiten van de Seventh Abrasive Wheel Factory verstrekt. De onderneming produceert aluminiumoxide en SiC en is de grootste producent van slijpgereedschappen in China. Zij heeft voor de productie van SiC 440 werknemers in dienst. Het bewerkte SiC varieert van FEPA 4 tot FEPA 240 en omvat dus alleen macrogrits. Partijen schatten dat de bewerkingscapaciteit van de onderneming ongeveer 20 000 ton per jaar bedraagt, waarvan 5 000 ton voor microgrits.

(208) De Second Abrasive Wheel Factory en de Seventh Abrasive Wheel Factory zijn de twee belangrijkste Chinese producenten. Partijen hebben ook informatie verstrekt over een aantal andere, kleinere fabrieken, met name Henan Xingshi Abrasives (8 000 ton per jaar), de Danjiankou SiC Factory (5 000 ton per jaar) en de First Abrasive Wheel Factory (17 000 ton per jaar). In totaal ramen

partijen de Chinese bewerkingscapaciteit op ten minste 150 000 ton per jaar. Daarvan bedraagt het binnenlandse verbruik ongeveer 50 000—80 000 ton en de uitvoer ongeveer 30 000—40 000 ton.

(209) Naast deze informatie hebben partijen [informatie] verstrekt als bewijs dat de Chinezen in staat zijn alle micro- en macro-FEPA-grades aan te bieden.

(210) Op basis van de ontwikkelingen van de afgelopen jaren achten partijen de Chinese producenten in staat om na het verstrijken van de op Chinese SiC toepasselijke antidumpingmaatregelen de EER-markt voor slijp- en voor vuurvast materiaal te penetreren. Partijen hebben met name aangevoerd dat de Chinese producenten nu reeds aanzienlijke hoeveelheden SiC naar Japan uitvoeren en dat dit bewijst dat zij nu reeds in staat zijn bewerkt SiC van een toereikende kwaliteit voor afnemers in de EER te leveren. Daarom heeft de Commissie de Japanese Artificial Industry Association en grote producenten over invoer uit China ondervraagd en hun gevraagd of het Chinese SiC aan de Japanse kwaliteitseisen voldoet. De Japanese Artificial Industry Association schat dat de helft van wat uit China wordt ingevoerd, in Japan wordt herbewerkt. De producenten hebben bevestigd dat in vele gevallen SiC-materiaal in Japan wordt bewerkt. In dit verband moet er ook op worden gewezen dat een gedeelte van het ingevoerde materiaal wordt geproduceerd met technische bijstand van Japanse ondernemingen in gemeenschappelijke ondernemingen of in nauwe samenwerking tussen Japanse en Chinese ondernemingen. Uit dit alles kan niet worden afgeleid dat de Chinese producenten in het algemeen in staat zijn het volledige assortiment SiC-slijpkorrels te leveren waarnaar bij fabrikanten van slijpproducten in de EER vraag bestaat, zonder dat het materiaal in de EER verder behoeft te worden bewerkt.

(211) In dit verband zij opgemerkt dat de Second Abrasive Wheel Factory technische bijstand krijgt van een grote Japanse aanbieder, die haar thans verschillende duizenden tonnen bewerkt SiC per jaar levert. Partijen hebben bovendien informatie verstrekt over de Japanse bewerker Nanko, die in 1997 gaat beginnen met de productie van zwarte SiC-microgrits voor slijptoepassingen in China; de capaciteit zal vermoedelijk rond 1 200 ton per jaar bedragen, waarvan het grootste gedeelte zal worden uitgevoerd naar Japan en naar Taiwan, waar Nanko een fabriek van slijpproducten heeft([76]).

(212) Volgens de enquête van de Commissie beschouwen de afnemers in de EER het Chinese SiC niet als een bruikbaar alternatief voor slijp-, vuurvaste en andere industriële toepassingen. Dit blijkt ook uit een verslag van partijen over een bezoek aan een grote [. . .] klant van ESK. Volgens deze klant was het Chinese materiaal niet van een voldoende goede kwaliteit (antwoord, bijlage 30). Bovendien is volgens de door de Commissie ondervraagde afnemers de betrouwbaarheid van de leveringen niet toereikend voor West-Europese producenten. Bij het beoordelen van deze informatie moet in aanmerking worden genomen dat de door de Commissie benaderde fabrikanten van slijp- en van vuurvaste producten voortdurend alternatieve leveringsbronnen voor SiC hebben uitgeprobeerd.

(213) De grootste SiC-producenten in China zijn thans niet gespecialiseerd in de bewerking van SiC, maar produceren veeleer slijpproducten voor gebruik in de binnenlandse industrie en voor uitvoer. Het is mogelijk dat Chinese producenten in de verre toekomst potentiële concurrenten worden. Volgens Europese SiC-producenten zou het hun tot drie jaar of meer kosten om een fabriek te bouwen, voldoende operationele ervaring op te doen om een bewerkingsfabriek te exploiteren, en hun producten ingang te doen vinden op de markt. Hoeveel tijd dit alles juist zal vergen, zal afhangen van het niveau vanwaar een onderneming start. Bij deze raming wordt ervan uitgegaan dat de vereiste knowhow en financiële middelen aanwezig zijn. Wanneer een producent in een minder gunstige situatie verkeert en voor de aankoop van de vereiste machinerie of de toegang tot knowhow op buitenlandse partners is aangewezen, zal het waarschijnlijk langer duren vooraleer hij de EER-markten voor SiC voor slijptoepassingen kan betreden.

(214) Concluderend kan worden gesteld dat de raming van partijen, dat de Chinese producenten in staat zullen zijn om de EER-markt binnen twee à drie jaar te penetreren, zeer optimistisch is. Het is in werkelijkheid zeer waarschijnlijk dat het nog meer dan drie jaar zal duren vooraleer de Chinese producenten tot de EER-markt voor slijp- en voor vuurvast materiaal zullen kunnen toetreden. Het Japanse voorbeeld toont immers aan dat de tijd die de Chinese producenten nodig zullen hebben om de EER-markt te penetreren, wellicht afhankelijk zal zijn van de technische bijstand die zij krijgen van westerse producenten, bijvoorbeeld door middel van gemeenschappelijke ondernemingen. Saint-Gobain heeft reeds een SiC-bewerkingsfabriek in China opgericht en is de meest voor de hand liggende producent in de EER om deze strategie voort te zetten.

(215) *De argumentatie van partijen inzake antidumpingmaatregelen:* Partijen hebben aangevoerd dat de huidige antidumpingmaatregelen ondernemingen beletten bewerkt SiC voor slijptoepassingen uit de voormalige Oostbloklanden en China in te voeren. Sommige afnemers hebben inderdaad tegenover de Commissie verklaard dat de antidumpingmaatregelen hun beletten in deze landen te kopen. Zoals eerder opgemerkt, zijn de producenten in Rusland, Oekraïne en China op het ogenblik echter niet in staat een volledig assortiment SiC voor slijptoepassingen aan te bieden. Daarom kunnen op de markt voor slijpproducten deze maatregelen niet als een

([76]) Zie brief van partijen van 24 oktober 1996, bijlage 4a.

beletsel voor invoer worden beschouwd, omdat de belangrijkste reden waarom weinig uit China, Rusland, Oekraïne en Polen wordt ingevoerd, is dat de aanbieders daar niet kunnen voldoen aan de eisen van afnemers in de EER wat de kwaliteit van de producten, het productassortiment en de betrouwbaarheid van de leveringen betreft.

(216) *Het voorspelbare tijdsverloop:* De tijdspanne waarbinnen potentiële concurrentie zich moet materialiseren om in aanmerking te kunnen worden genomen als een factor die het in het leven roepen of versterken van een machtspositie verhindert, kan van zaak tot zaak verschillen, afhankelijk van de specifieke omstandigheden, maar twee tot drie jaar wordt normaal als een maximum beschouwd. In zaak nr. IV/M.477 — Mercedes-Benz/Kässbohrer([77]) speelde potentiële concurrentie een belangrijke rol in het besluit om de concentratie goed te keuren. Vraag was of Mercedes-Benz een machtspositie zou verwerven op de Duitse markten voor intercitybussen en touringcars. In die zaak waren er reeds sterke concurrenten op de markt aanwezig (MAN) of hadden zij reeds voorzieningen getroffen om tot de markt toe te treden (Volvo). Bovendien produceerden ondernemingen met aanzienlijke middelen zoals Iveco en Renault een assortiment bussen die met geringe aanpassingen in Duitsland konden worden verkocht. Er was bijgevolg sprake van een specifieke, gemakkelijk te onderkennen en te rechtvaardigen potentiële concurrentie. In de onderhavige zaak beschouwt de Commissie een periode van ten hoogste drie jaar als passend.

(217) *Conclusie met betrekking tot de potentiële concurrentie:* In de toekomst zullen de belangrijkste bronnen van potentiële concurrentie waarschijnlijk de voormalige Oostbloklanden en China zijn. De producenten in Oekraïne ondervinden problemen met de elektriciteitsvoorziening en moeten herstructureren. Ook de Chinese producenten kampen met elektriciteitstekorten en hebben behoefte aan technische bijstand, zoals blijkt uit hun uitvoer naar Japan. Deze producenten moeten een betere kwaliteit bewerkt materiaal aanbieden, willen zij op de EER-markt kunnen concurreren.

(218) De door de Commissie geraadpleegde afnemers van SiC voor slijptoepassingen hebben verklaard dat de producenten in het voormalige Oostblok en in China niet in staat zijn een aan hun behoeften aangepast kwaliteitsniveau te bereiken. Bovendien zal elke poging om de EER-markt voor bewerkt SiC te betreden op een wijze die niet gebaseerd is op langetermijnverbintenissen, waarschijnlijk falen, omdat afnemers in de EER de betrouwbaarheid van de leveringen en de kwaliteit van de producten belangrijker vinden dan de prijs. Dit is bevestigd door diverse afnemers, die hebben verklaard niet te overwegen om van niet-Europese leveranciers te kopen, ook al zouden de prijzen lager zijn.

([77]) PB L 211 van 6. 9. 1995, blz. 1.

(219) Gelet op de huidige problemen van de producenten in het voormalige Oostblok en in China, acht de Commissie het niet waarschijnlijk dat deze producenten zich de komende drie jaar als potentiële concurrenten zullen kunnen manifesteren. Dat het op het ogenblik moeilijk is informatie over de omvang en kwaliteit van de capaciteit van deze ondernemingen te verkrijgen, is op zich al een aanwijzing dat zij op dit moment niet werkelijk potentiële concurrenten van partijen zijn. Het is aannemelijk dat de producenten in Rusland, Oekraïne en China slechts potentiële concurrenten zullen kunnen worden met de technische bijstand en knowhow van westerse of Japanse ondernemingen. Saint-Gobain en een aantal Japanse ondernemingen zijn nu reeds betrokken bij gemeenschappelijke ondernemingen op het gebied van de bewerking in China, en Saint-Gobain heeft plannen om een smeltfabriek in China op te richten.

Conclusie

(220) Partijen zullen na de concentratie verreweg de grootste aanbieder van SiC voor slijptoepassingen in de EER zijn. Hun concurrenten zijn alle kleinere ondernemingen met beperkte middelen, die niet in staat zullen zijn partijen concurrentie aan te doen. Bovendien zijn er geen potentiële concurrenten die binnen een redelijke tijd van twee à drie jaar in de EER werkzaam zullen worden. Met name kan niet worden verwacht dat potentiële concurrenten in Oost-Europa en China zich in een zo sterke mate zullen doen gelden dat het concurrentiegedrag van partijen daardoor ingeperkt zal worden. Het is zeer waarschijnlijk dat buiten de EER gevestigde producenten de komende twee à drie jaar niet in staat zullen zijn daadwerkelijk in de EER te concurreren, omdat zij niet aan de eisen van de afnemers kunnen voldoen, omdat het meeste ingevoerde materiaal ruw SiC is dat in de EER moet worden bewerkt, en omdat hun leveringen niet betrouwbaar zijn. De voorgenomen concentratie zal derhalve leiden tot het ontstaan van een machtspositie op de markt voor bewerkt SiC voor slijptoepassingen. Partijen zullen met name in staat zijn een kleine maar belangrijke prijsverhoging op te leggen, aangezien de kleinere concurrenten niet in een positie zullen zijn om partijen concurrentie aan te doen en er in de nabije toekomst geen potentiële concurrenten tot de markt zullen toetreden.

C.6. Bewerkt siliciumcarbide voor vuurvaste toepassingen

(221) Volgens partijen bedroeg in 1995 de verkoop van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen in de EER [>50] miljoen ecu ([>55 000] ton). Duitsland vertegenwoordigde [50—55]% van het marktvolume in de EER, het Verenigd Koninkrijk [15—20]%, Frankrijk [5—10]%, Spanje [<5]% en Italië [<5]%.

(222) De Commissie is het niet eens met het door partijen geraamde marktvolume. Op basis van haar enquête onder alle producenten en bewerkers in de EER, de belangrijkste handelaars en importeurs, en 26 fabrikanten van vuurvaste en keramische producten schat de Commissie dat de totale verkoop van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen in de EER in 1995 ongeveer 45,7 miljoen ecu (54 713 ton) bedroeg([78]). Hoewel het cijfer van de Commissie aanzienlijk lager is dan het door partijen geraamde marktvolume, komt het in waarde overeen met ramingen van andere aanbieders([79]).

Marktpositie van partijen

(223) De marktstructuur en de conclusies hierover komen overeen met hetgeen reeds over de markt voor SiC voor slijptoepassingen werd gezegd. Partijen zullen (in waarde) een gecombineerd marktaandeel van [60—70] % hebben([80]). Evenals in het geval van slijpmiddelen is een aantal kleinere concurrenten op de markt aanwezig. Orkla-Exolon, Navarro en MWK hebben elk echter slechts ongeveer 10 % van de markt in handen. Andere Europese producenten hebben een nog geringer marktaandeel van minder dan 5 %. Het marktaandeel van partijen is derhalve zes- tot zevenmaal zo groot als dat van hun naaste concurrenten (zie bijlage II).

(224) De marktpositie van partijen is nog sterker dan uit hun gecombineerde marktaandeel blijkt, omdat zij verreweg de belangrijkste aanbieders van een volledig assortiment zijn, terwijl hun concurrenten geen volledig assortiment aanbieden en over het algemeen enkel basisproducten leveren. Van de Europese concurrenten leveren Navarro en MWK overwegend „grades" voor vuurvaste producten waaraan minder hoge eisen worden gesteld. De positie van de buiten Europa gevestigde aanbieders is niet van betekenis. De invoer bestaat overwegend uit grove „grades", die slechts in beperkte mate een andere mogelijkheid bieden voor de producten van de in de EER gevestigde aanbieders. De invoer is zelfs nog geringer dan het geval is bij slijpmiddelen. De nabijheid tot de klanten werd door partijen tijdens de hoorzitting in deze zaak genoemd als zijnde een belangrijk concurrentievoordeel. Dit verklaart het verschil in omvang van de invoer tussen de markt voor SiC voor slijptoepassingen en die voor SiC voor vuurvaste toepassingen, omdat SiC voor vuurvaste toepassingen volgens de specificaties van de individuele afnemers wordt vervaardigd.

(225) *Bewerkingscapaciteit:* De uitrusting voor het breken, zeven en ontijzeren die gebruikt wordt voor de bewerking tot slijpkorrels, kan eveneens worden gebruikt voor de productie van vuurvaste korrels. Zoals reeds werd uiteengezet bij de omschrijving van de productmarkt, worden vuurvaste „grades" echter geproduceerd volgens de specificaties van de klant en niet volgens vastgestelde industrienormen zoals de FEPA-normen. Vuurvaste korrels worden daarom doorgaans geproduceerd op bestelling en niet voor voorraadvorming, zoals het geval is bij slijpmateriaal. De beoordeling van de bewerkingscapaciteit op de markt voor slijpmiddelen geldt echter eveneens voor de markt voor vuurvaste stoffen.

(226) *Onderzoek en ontwikkeling:* Evenals bij slijpkorrels worden onderzoek en ontwikkeling niet beschouwd als een zeer belangrijke factor voor de bewerking van vuurvaste korrels. Om dezelfde redenen als bij slijpkorrels biedt de verticale integratie van Saint-Gobain partijen echter een voordeel ten opzichte van hun niet-geïntegreerde concurrenten. Saint-Gobain is de enige verticaal geïntegreerde producent van SiC voor vuurvaste toepassingen.

Huidige mededinging

(227) De Zwitserse onderneming Timcal produceert vuurvaste SiC-korrels en is derhalve een concurrent op de EER-markt voor vuurvaste stoffen. Deze onderneming heeft echter een zeer gering marktaandeel en slechts een beperkte capaciteit. Timcal is in de eerste plaats een producent van grafiet en voert een groot deel van haar SiC-productie als ruw materiaal uit [. . .]. Voor het overige gelden voor SiC voor vuurvaste toepassingen dezelfde analyse en conclusies als voor SiC voor slijptoepassingen, zodat kan worden verwezen naar de bovenstaande opmerkingen over slijpkorrels.

De afnemersmacht vormt geen tegenwicht

(228) Het aandeel van SiC in de totale kostprijs van een vuurvast product bedraagt volgens de belangrijkste Europese gebruikers gemiddeld 25 %. Dit is een aanzienlijk percentage van de totale kostprijs per geproduceerde eenheid.

([78]) Eerst heeft de Commissie de verkoopcijfers van de partijen en de andere grote aanbieders Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H. C. Starck en Frank & Schulte opgeteld. Vervolgens heeft de Commissie dubbeltellingen door aankopen tussen aanbieders onderling geëlimineerd. Ten slotte heeft de Commissie hierbij de invoercijfers opgeteld als door haar geraamd op de in deel B uiteengezette wijze, ermee rekening houdend dat de totale invoer mede de verkoop van Timcal in de EER omvat.

([79]) Orkla-Exolon heeft het volume van de markt voor vuurvaste korrels geraamd op 55 000 ton in 1995. Volgens Treibacher bedroeg het marktvolume ongeveer 45 000 ton (45 miljoen ecu). Ook Navarro schatte de marktwaarde op ongeveer 45 miljoen ecu.

([80]) De Commissie geeft voor de marktaandelen een orde van grootte op, omdat zou kunnen worden geargumenteerd dat het marktvolume (de marktwaarde), respectievelijk de totale invoer, zoals berekend op basis van de enquêtes onder afnemers en aanbieders, 7,2 % (4,6 %) hoger was (zie voetnoot 47).

(229) De afnemers van vuurvast materiaal zijn groter dan die van slijpmiddelen. Partijen hebben gesteld dat de positie van de afnemers van vuurvast materiaal een tegenwicht vormt voor hun eigen positie. De vraagzijde op de markt voor SiC voor vuurvaste toepassingen is echter minder geconcentreerd dan de aanbodzijde en omvat een groot aantal uiteenlopende toepassingen. Bovendien is er geen specifieke basis voor een werkelijke tegenmacht van de afnemers, behalve dan hun omvang, die klein is in vergelijking met die van partijen. Bijgevolg moet worden geconcludeerd dat de positie van de afnemers van SiC van vuurvaste kwaliteit geen tegenwicht vormt voor die van partijen.

Vooruitzichten voor de vraag

(230) Partijen hebben in hun aanmelding (bladzijde 78) gesteld dat de vraag afneemt of in het gunstigste geval gelijk blijft, in verband met de afhankelijkheid van vooral de staal- en metallurgische markten. Dit lijkt echter niet te stroken met een artikel in „Industrial Minerals" dat door partijen is overgelegd in bijlage 12 (document 16). Volgens dit artikel (bladzijde 51, vijfde paragraaf) wordt verwacht dat het aandeel van SiC in de totale omzet van vuurvaste stoffen zal toenemen.

(231) Bovendien is de verkoop volgens partijen sinds 1993 gestegen met 18,3 % en het verbruik (in volume) met 11,8 %. In dezelfde periode is de gemiddelde prijs van SiC-korrels voor vuurvaste toepassingen in de EER gestegen met 9,9 %. Volgens partijen was de gemiddelde prijs in 1995 echter ongeveer 17 % hoger dan in 1994.

(232) Volgens de artikelen van Ray (bijlage 12 bij de aanmelding, document 8) werd SiC in de jaren zeventig voor het eerst experimenteel in hoogovens gebruikt en vond het in de jaren tachtig op grote schaal toepassing als vuurvast materiaal in hoogovens. Het lijkt erop dat SiC andere vuurvaste materialen heeft verdrongen en zal blijven verdringen, niet vanwege de prijsontwikkeling maar wegens technologische uitvindingen. De vraag kan fluctueren met de algemene economische omstandigheden. In het algemeen zijn de vooruitzichten voor de vraag naar SiC voor vuurvaste toepassingen echter niet ongunstig.

Toetredingsdrempels

(233) De toetredingsdrempels zijn in wezen dezelfde als op de markt voor slijpmiddelen omdat de bewerkingsinstallaties dezelfde zijn als die welke gebruikt worden voor vuurvast materiaal. De productie van vuurvast materiaal is echter wellicht iets eenvoudiger.

(234) Opgemerkt dient te worden dat het onwaarschijnlijk is dat installaties zouden worden aangeschaft om uitsluitend ofwel vuurvaste korrels ofwel slijpkorrels te produceren. Normaal zullen dergelijke installaties worden aangekocht om voor beide markten te produceren. In deze zin zullen toetredingsdrempels op de markt voor slijpmiddelen gevolgen hebben voor de toetreding tot de markt voor vuurvaste stoffen, en omgekeerd. Een stijging van de vraag naar vuurvast materiaal zal daarom niet noodzakelijk leiden tot nieuwe toetredingen, zelfs indien de algemene vraag naar korrels voor slijp-, vuurvaste en andere toepassingen daalt.

Potentiële mededinging

(235) Volgens partijen is de nabijheid tot de klant een belangrijk concurrentievoordeel (zie hoofdstuk B.3). Vuurvaste producten worden vervaardigd volgens de specificaties van de afnemers, waardoor dit aspect bij vuurvast materiaal belangrijker is dan bij slijpmateriaal. Om deze reden zal de potentiële mededinging op de markt voor vuurvast materiaal nog geringer zijn dan op de markt voor slijpmateriaal. Voor het overige is de beoordeling van de potentiële mededinging dezelfde als voor slijpmiddelen; hiervoor wordt verwezen naar hoofdstuk C.5.

Conclusie

(236) Na de totstandbrenging van de concentratie zullen partijen de grootste producent van bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen in de EER zijn, met een marktaandeel van [60—70] %. In sommige segmenten zullen partijen zelfs de enige aanbieder zijn. De overblijvende concurrenten in de EER zullen veel kleiner zijn dan partijen en zullen niet in staat zijn het concurrentiegedrag van partijen in te perken. Ook de buiten Europa gevestigde concurrenten zijn geen alternatieve leveringsbron voor de afnemers van vuurvast materiaal in de EER. Deze producenten hebben met name moeite om te voldoen aan de kwaliteitseisen van de afnemers in de EER, en verwacht wordt dat dit in de nabije toekomst niet anders zal zijn. Partijen zouden daarom in staat zijn een kleine maar belangrijke prijsverhoging op te leggen, aangezien de bestaande kleinere concurrenten niet bij machte zouden zijn partijen het hoofd te bieden en er in de nabije toekomst geen potentiële concurrenten tot de markt zullen toetreden.

(237) De conclusie is dat de concentratie zou leiden tot het in het leven roepen van een machtspositie op de markt voor SiC voor vuurvaste toepassingen, die tot gevolg zou hebben dat een daadwerkelijke mededinging op de markt voor bewerkt SiC voor vuurvaste toepassingen op significante wijze wordt belemmerd.

C.7. Siliciumcarbide voor andere industriële toepassingen

(238) Volgens partijen bedroeg de verkoop van bewerkt SiC voor andere industriële toepassingen in de EER [< 3] miljoen ecu ([< 2 000] ton) in 1995. Uitgaande van haar enquête onder alle producenten en bewerkers in de EER, de belangrijkste handelaars en importeurs, en vijf afnemers die SiC gebruiken voor andere industriële toepassingen, raamt de Commissie de totale verkoop van bewerkt SiC voor andere industriële toepassingen in de EER in 1995 echter op ongeveer 7,4 miljoen ecu (7 632 ton)([81]).

(239) Op deze markt zullen partijen in waarde een gecombineerd marktaandeel hebben van ongeveer [< 25] %. Zij zullen daadwerkelijke concurrentie ondervinden van de overige SiC-aanbieders in de EER, met name van MWK, Navarro en Orkla-Exolon. Het heeft er de schijn van dat partijen geen machtspositie op deze markt zouden verwerven.

D. „VASTE-KOSTENDILEMMA"

(240) Partijen stellen in hun antwoord dat hun vaste kosten (inclusief arbeidskosten) [. . . à . . .] % van hun totale kosten uitmaken, hun variabele kosten (voornamelijk energie en grondstoffen) daarentegen slechts [. . .] %. Volgens partijen dwingt deze kostenstructuur hen ertoe de capaciteit van hun fabrieken volledig te benutten, omdat zij er belang bij hebben zoveel mogelijk materiaal te verkopen, zolang zij de variabele kosten terugverdienen. Hierdoor zouden zij gedwongen zijn te reageren op goedkope invoer, omdat zij het zich niet kunnen permitteren marktaandeel te verliezen. Hun hoge marktaandelen zouden derhalve niet per se op marktmacht wijzen.

(241) Dit argument kan niet worden aanvaard. Ten eerste wordt er hierbij van uitgegaan dat invoer de belangrijkste concurrentiefactor op de markt is. Zoals eerder uiteengezet in de delen B en C, is dit duidelijk niet het geval. De belangrijkste concurrentiefactor op de markten voor SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen is de concurrentie tussen partijen bij de aangemelde concentratie. Invoer speelt slechts een marginale rol en kan dus niet worden geacht een prijsbeheersend effect op slijp- en op vuurvaste producten te hebben, zoals de partijen stellen. Partijen zouden na de concentratie bijgevolg geen aanzienlijke marktaandelen aan invoer verliezen. De belangrijkste concurrentiefactor op de markt is de concurrentie tussen partijen, en deze zou na de concentratie verdwijnen. Na de totstandbrenging van de concentratie zou derhalve ruimte ontstaan voor prijsverhogingen.

(242) Ten tweede in het grootste gedeelte van de door partijen genoemde vaste kosten slechts vast gedurende een zeer korte periode (één à drie maanden). Er is ruimte voor aanpassing van de capaciteit en van de vaste kosten in de fabrieken van de partijen. Dit blijkt bijvoorbeeld uit [. . .].

(243) Ten derde is de beoordeling van de marktmacht door de Commissie niet alleen gebaseerd op de omvang van de marktaandelen van partijen, maar onder meer ook op de huidige vraag- en aanbodstructuur en de potentiële mededinging, zoals besproken in deel C.

E. ECONOMISCHE EN TECHNISCHE VOORUITGANG

(244) Partijen verwachten dat ten gevolge van de concentratie synergie zal ontstaan bij zowel de productie als de bewerking van SiC([82]). Voor de productie kan synergie met name worden bereikt door:

— [. . .]([83]);

— [. . .];

— [. . .].

(245) De belangrijkste synergie die met deze operatie kan worden bereikt, betreft de fabriek te Delfzijl. Zoals eerder opgemerkt, ondervindt deze fabriek een structureel nadeel ten opzichte van haar concurrenten door:

— [. . .];

— [. . .];

— [. . .].

(246) De Commissie betwist niet dat enige synergie kan worden bereikt met een stroomlijning van de productie te Delfzijl. Er bestaat echter geen mechanisme waarmee de voordelen van deze synergie aan de afnemers kunnen worden doorgegeven. De

([81]) Eerst heeft de Commissie de verkoopcijfers van partijen en de andere grote aanbieders Orkla-Exolon, Navarro, MWK, Timcal, Washington Mills, H. C. Starck en Frank & Schulte opgeteld. Vervolgens heeft de Commissie dubbeltellingen door aankopen tussen aanbieders onderling geëlimineerd. Ten slotte heeft de Commissie hierbij de invoercijfers opgeteld als door haar geraamd op de in deel B uiteengezette wijze, ermee rekening houdend dat de totale invoer mede de verkoop van Timcal in de EER omvat.

([82]) Bladzijde 3 van de brief van partijen van 22 juli 1996.

([83]) Weggelaten wegens zakengeheim. Partijen verwachten belangrijke efficiency-effecten en kostenbesparingen van een herstructurering en stroomlijning van het productieproces in de fabriek te Delfzijl door integratie hiervan in de bedrijfsactiviteiten van Saint-Gobain op het gebied van SiC in Europa.

mogelijkheid tot verhoging van de prijs van SiC, die door de concentratie ontstaat, zal voor de partijen belangrijker zijn dan de potentiële synergie. Bij de beoordeling van de mogelijke efficiency-effecten van de concentratie moet bijgevolg mede worden gelet op het concurrentievermogen van de fabrikanten op de „downstream markets" voor slijp- en voor vuurvaste producten in de Europese Unie. Aangezien het aantal werknemers en de toegevoegde waarde bij deze fabrikanten veel hoger zijn dan bij de SiC-productie, zou het algehele effect van de concentratie veeleer schadelijk dan gunstig zijn.

F. „VERWEER VAN DE TENONDERGAANDE ONDERNEMING" („FAILING COMPANY DEFENCE")

(247) Partijen hebben de Commissie informatie verstrekt waaruit blijkt dat de SiC-divisie van ESK [. . .]. In verband met de huidige concentratie kan echter geen „failing company defence" worden aangevoerd. Een „failing company defence" (het argument dat de onderneming „ten onder zou gaan") zou slechts aanvaardbaar zijn indien, zelfs ingeval de concentratie zou worden verboden, de overnemer onvermijdelijk een machtspositie zou verwerven of zijn machtspositie zou versterken. Zoals beschreven in zaak nr. IV/M.308 — Kali+Salz/MdK/Treuhand([84]), wordt een concentratie over het algemeen niet geacht tot een verslechtering van de concurrentiestructuur te leiden, indien duidelijk is dat:

1. de overgenomen onderneming op korte termijn gedwongen zou zijn de markt te verlaten, wanneer zij niet door een andere onderneming wordt overgenomen;

2. de overnemende onderneming het marktaandeel van de overgenomen onderneming zou verwerven, wanneer deze laatste gedwongen zou zijn de markt te verlaten en

3. er geen andere overnamemogelijkheid bestaat die minder schadelijk is voor de concurrentie.

In de onderhavige zaak blijkt echter duidelijk uit een onderzoek van deze drie criteria dat een verbod van de concentratie de beslissing zou zijn die het minst schadelijk voor de concurrentie is.

(248) *De terugtrekking van ESK uit de markt:* De Commissie erkent dat de SiC-activiteiten van ESK [. . .].

(249) In het begin van de jaren negentig trachtte Wacker-Chemie een agressieve strategie te voeren om haar SiC-activiteiten wereldwijd tot ontwikkeling te brengen en levensvatbaar te maken. Deze strategie faalde echter [. . .].

(250) ESK onderzocht verschillende opties om een koper voor haar SiC-activiteiten te vinden. In 1993 trachtte zij met [twee concurrenten] een gemeenschappelijke onderneming tot stand te brengen. Beide [concurrenten] besloten echter hun SiC-productie stop te zetten, voordat de plannen inzake een gemeenschappelijke onderneming konden worden uitgevoerd. In 1995 trachtte ESK al haar SiC-activiteiten aan Saint-Gobain te verkopen. De operatie werd bij het Bundeskartellamt aangemeld, maar de aanmelding werd naderhand ingetrokken [. . .].

(251) Volgens partijen bleek de aangemelde operatie na de aanmelding bij het Bundeskartellamt de beste keuze te zijn. Volgens partijen is het met name van wezenlijk belang dat Saint-Gobain de industriële leiding over de gemeenschappelijke onderneming heeft, omdat de fabriek te Delfzijl een sterke industriële partner behoeft, zodat synergie kan worden verwezenlijkt en de levensvatbaarheid gewaarborgd is.

(252) Het kan niet worden aanvaard dat ESK op korte termijn gedwongen zou zijn de markt te verlaten, indien zij niet door een andere onderneming wordt overgenomen. [. . .].

(253) *Verwerving door Saint-Gobain van het marktaandeel van ESK:* Zelfs indien ESK haar beide fabrieken te Delfzijl en Grefrath onmiddellijk zou sluiten, zou de marktstructuur nog altijd minder schadelijk voor de concurrentie zijn dan die welke door de concentratie zou ontstaan. Een sluiting zou een scherpe prijsstijging tot gevolg hebben, vooral op de markten voor SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen, omdat noch Saint-Gobain, noch Orkla-Exolon, noch Navarro, noch potentiële concurrenten over voldoende capaciteit zouden beschikken om het door ESK veroorzaakte gat in de markt op te vullen. Er zou in nieuwe smelt- en bewerkingscapaciteit worden geïnvesteerd en Saint-Gobain, Orkla-Exolon en Navarro zouden met elkaar concurreren. Bovendien zou zo'n scherpe prijsstijging de EER-markt erg aantrekkelijk maken, zodat hoogstwaarschijnlijk mettertijd een stuk van het marktaandeel van ESK naar invoer zou gaan.

(254) Saint-Gobain zou in deze situatie waarschijnlijk een groot stuk van het marktaandeel van ESK verwerven. Zij zou echter niet in staat zijn het marktaandeel van ESK volledig te veroveren. Als conclusie kan worden gesteld dat het marktaandeel en de marktmacht van Saint-Gobain minder zouden toenemen dan indien de concentratie zou worden toegestaan.

(255) *Alternatieve overnemers:* Partijen hebben aangevoerd dat, realistisch bezien, Saint-Gobain de enige is die de SiC-activiteiten van ESK volledig kan overnemen.

([84]) PB L 186 van 21. 7. 1994, blz. 38, overweging 71.

(256) De oorzaak van de problemen waarmee ESK in verband met haar SiC-activiteiten te kampen heeft, is de smeltfabriek te Delfzijl, die structureel benadeeld is door het feit dat er een hoog percentage goedkoper metallurgisch SiC wordt geproduceerd, dat vanwege de concurrentiedruk op de betrokken markt minder winstgevend is. Bovendien is het fabrieksterrein te Delfzijl vervuild en zijn de schoonmaakkosten aanzienlijk. Al bij al is Delfzijl op zich geen erg aantrekkelijk bedrijfsonderdeel. Misschien zou zelfs Saint-Gobain op lange termijn niet in staat zijn Delfzijl draaiende te houden, omdat de productiekosten steeds hoog zullen blijven.

(257) De bewerkingsfabriek te Grefrath is daarentegen een zeer waardevol bedrijfsonderdeel. Zij is een van de modernste SiC-bewerkingsfabrieken ter wereld en beschikt met name over zeer geavanceerde uitrusting voor de productie van de fijnste slijp- en vuurvaste „grades".

(258) Het zou voor Saint-Gobain aantrekkelijk zijn Delfzijl en Grefrath als pakket te kopen. In de eerste plaats zou Saint-Gobain door middel van synergie met haar andere smeltfabrieken de structurele problemen van de fabriek te Delfzijl gedeeltelijk kunnen verhelpen. In de tweede plaats, en dit is nog belangrijker, zou Saint-Gobain aantrekkelijke bewerkingscapaciteit en het marktaandeel van ESK verwerven. Saint-Gobain zou hierdoor in een machtspositie komen te verkeren en in staat zijn ook voor haar huidige productie in haar fabrieken in Noorwegen de prijzen te verhogen.

(259) *Conclusie:* Het is niet onmogelijk dat de fabriek te Delfzijl zal worden gesloten. De bewerkingsfabriek te Grefrath is echter een waardevol bedrijfsonderdeel. Zij is een van de modernste SiC-bewerkingsfabrieken ter wereld en zou zowel in haar geheel als in gedeelten aan anderen kunnen worden verkocht. In beide gevallen zou haar bewerkingscapaciteit op de markt aanwezig blijven en met Saint-Gobain concurreren. Dit is in het verleden reeds gebeurd bij de stopzetting van de SiC-productie van Lonza en Péchiney. Deze oplossing zou minder schadelijk voor de concurrentie zijn dan de gemeenschappelijke onderneming. Om alle bovenstaande redenen kan derhalve niet worden aanvaard dat de huidige operatie zou moeten worden goedgekeurd op grond van een „failing company defence".

G. DOOR PARTIJEN VOORGESTELDE VERBINTENIS

(260) Partijen hebben bij brief van 25 oktober 1996 een verbintenis voorgesteld om te voorkomen dat op de markten voor SiC voor slijp- en vuurvaste toepassingen een machtspositie in het leven wordt geroepen. Partijen verklaren in de inleiding tot de verbintenis vast ervan overtuigd te zijn dat de enige reden waarom weinig hoogwaardig SiC uit Rusland, Oekraïne, Polen en vooral China wordt ingevoerd, is dat op de invoer uit deze landen antidumpingrechten worden toegepast.

(261) Om de hinderpaal voor de invoer van hoogwaardig SiC uit China, Rusland, Oekraïne en Polen weg te nemen, hebben partijen dan ook voorgesteld hun steun aan de klacht en het verzoek om herziening, ingediend door de European Chemical Industry Council (Cefic) namens de SiC-producenten in de Gemeenschap, onherroepelijk op te zeggen en te bewerkstelligen dat hun toekomstige gemeenschappelijke onderneming haar steun hieraan opzegt, in de zin van artikel 5, lid 4, van Verordening (EG) nr. 384/96 van de Raad van 22 december 1995 betreffende beschermende maatregelen tegen invoer met dumping uit landen die geen lid zijn van de Europese Gemeenschap ([85]).

(262) De door partijen aan de Commissie voorgestelde verbintenis kan niet in aanmerking worden genomen bij de toetsing door de Commissie van de onderhavige zaak aan de concentratieverordening. De verbintenis wijzigt op generlei wijze het oorspronkelijk bij de Commissie aangemelde concentratievoornemen, dat naar het oordeel van de Commissie onverenigbaar met de gemeenschappelijke markt is. Bovendien staat het aan de Raad te besluiten om antidumpingmaatregelen op te leggen, aan te passen of op te heffen. Het ligt bijgevolg niet in de macht van partijen of de Commissie om over antidumpingmaatregelen te beslissen, en er bestaat geen enkele waarborg dat de maatregelen zouden worden opgeheven, zelfs indien partijen hun steun hieraan zouden opzeggen en de Commissie tot een herziening zou overgaan. Voorts zou ook rekening moeten worden gehouden met de belangen van andere SiC-producenten die een relevant aandeel in de totale communautaire SiC-productie hebben in de zin van Verordening (EG) nr. 384/96.

(263) Opheffing van de antidumpingmaatregelen zou hoe dan ook het concurrentieprobleem in de onderhavige zaak niet uit de weg ruimen, omdat de SiC-aanbieders in de genoemde landen over het algemeen nog niet in staat zijn het volledige assortiment SiC-„grades" te leveren en moeite hebben om aan de eisen van afnemers in de EER te voldoen. Bijgevolg valt niet te verwachten dat zij in de voorzienbare toekomst werkelijke potentiële concurrenten zullen worden, zelfs indien de antidumpingmaatregelen zouden worden opgeheven. Het zou ten minste drie jaar duren vooraleer zij voldoende in bewerkingscapaciteit voor de productie van de vereiste SiC-„grades" hebben geïnvesteerd

([85]) PB L 56 van 6. 3. 1996, blz. 1.

en zichzelf op de markt hebben gepositioneerd als aanbieders van het volledige assortiment SiC-„grades" waarnaar bij afnemers in de EER vraag bestaat.

(264) Als conclusie kan worden gesteld dat een onmiddellijke opheffing van de antidumpingmaatregelen, hoewel hierdoor de concurrentie voor sommige kwaliteiten van SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen misschien zou toenemen, de bezwaren uit het oogpunt van de concurrentie op deze markten niet zou wegnemen. Bovendien kan het ondanks de voorgestelde verbintenis niet zeker worden geacht dat de antidumpingmaatregelen daadwerkelijk zouden worden opgeheven of gewijzigd, zelfs indien de Commissie tot een herziening zou overgaan. Om deze redenen zou de door partijen voorgestelde verbintenis niet afdoen aan hun machtspositie op de markten voor SiC voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen.

H. CONCLUSIE

(265) De Commissie is om bovenstaande redenen tot de conclusie gekomen dat de aangemelde concentratie onverenigbaar is met de gemeenschappelijke markt, omdat zij zou leiden tot het in het leven roepen van een machtspositie op de EER-markten voor SiC-korrels voor slijp- en voor vuurvaste toepassingen, die tot gevolg zou hebben dat een daadwerkelijke mededinging op de gemeenschappelijke markt op significante wijze wordt belemmerd in de zin van artikel 2, lid 3, van de concentratieverordening,

HEEFT DE VOLGENDE BESCHIKKING GEGEVEN:

Artikel 1

De concentratie, bestaande in de oprichting van een gemeenschappelijke onderneming, zoals door SEPR, ESK en NOM aangemeld, wordt onverenigbaar met de gemeenschappelijke markt en met de werking van de EER-Overeenkomst verklaard.

Artikel 2

Deze beschikking is gericht tot:

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 424
   NL-9700 AK Groningen.

Gedaan te Brussel, 4 december 1996.

Voor de Commissie
Karel VAN MIERT
Lid van de Commissie

BIJLAGE I

(Bijlage I bij de beschikking bevat zakengeheimen en is daarom in de gepubliceerde versie weggelaten.)

BIJLAGE II

Productmarkt voor SiC voor vuurvaste toepassingen

Marktaandeelmarge (in %)

Aanbieders	In volume	In waarde
Saint-Gobain	[30—40]	[30—40]
ESK	[20—30]	[25—35]
Partijen tezamen	[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]
Marge aandeel invoer	9,0—9,6	6,6—6,9

Er wordt van uitgegaan dat het marktvolume (de marktwaarde), respectievelijk de totale invoer, 7,2 % (4,6 %) hoger was volgens een berekening op basis van de enquêtes onder afnemers en aanbieders (zie voetnoot 47).

BIJLAGE III

Productmarkt voor SiC voor slijptoepassingen

Marktaandeelmarge (in %)

Aanbieders	In volume	In waarde
Saint-Gobain	[30—40]	[30—40]
ESK	[10—20]	[20—30]
Partijen tezamen	[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]
Marge aandeel invoer	20,0—21,2	14,4—15,0

Er wordt van uitgegaan dat het marktvolume (de marktwaarde), respectievelijk de totale invoer, 7,2 % (4,6 %) hoger was volgens een berekening op basis van de enquêtes onder afnemers en aanbieders (zie voetnoot 47).