

DE

Dieser Text wird lediglich zur Information veröffentlicht.
Eine Zusammenfassung der Entscheidung wird in allen Gemeinschaftssprachen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht.

Sache COMP/M.4000
INCO/FALCONBRIDGE

Nur der englische Text ist verbindlich.

VERORDNUNG (EG) Nr. 139/2004
ÜBER FUSIONSVERFAHREN

Artikel 8 (2)
Datum: 04/07/2006



KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN

Brüssel, 04.07.2006

C(2006) 3052

ÖFFENTLICHE VERSION

ENTSCHEIDUNG DER KOMMISSION

vom 4.7.2006

**über die Vereinbarkeit eines Zusammenschlusses mit dem Gemeinsamen Markt
und dem EWR-Abkommen**

(Sache COMP/M.4000 - INCO/FALCONBRIDGE)

Entscheidung der Kommission
vom 4.7.2006
über die Vereinbarkeit eines Zusammenschlusses mit dem Gemeinsamen Markt
und dem EWR-Abkommen

(Sache COMP/M.4000 - INCO/FALCONBRIDGE)

(Nur der englische Text ist verbindlich.)

(Text von Bedeutung für den EWR)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN –

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft,

gestützt auf das Abkommen über den Europäischen Wirtschaftsraum, insbesondere auf Artikel 57 Absatz 2 Buchstabe a),

gestützt auf die Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates vom 20. Januar 2004 über die Kontrolle von Unternehmenszusammenschlüssen,¹ insbesondere auf Artikel 8 Absatz 2,

gestützt auf die Entscheidung der Kommission vom 24. Februar 2006 zur Einleitung eines Verfahrens in dieser Sache,

nach Aufforderung der beteiligten Unternehmen zur Stellungnahme zu den von der Kommission mitgeteilten Beschwerdepunkten,

nach Stellungnahme des Beratenden Ausschusses für Unternehmenszusammenschlüsse,²

in Kenntnis des Abschlussberichts des Anhörungsbeauftragten in dieser Sache,³

¹ ABl. L 24, 29.1.2004, S. 1.

² ABl. C200. , S....

³ ABl. C200. , S....

in Erwägung nachstehender Gründe:

- (1) Am 20. Januar 2006 ist bei der Kommission die Anmeldung eines beabsichtigten Zusammenschlusses gemäß Artikel 4 der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates vom 20. Januar 2004 über die Kontrolle von Unternehmenszusammenschlüssen („Fusionskontrollverordnung“) eingegangen, mit dem das Unternehmen Inco Limited („Inco“, Kanada) gemäß einem öffentlichen Übernahmeangebot vom 11. Oktober 2005 im Sinne des Artikels 3 Absatz 1 Buchstabe b) der Fusionskontrollverordnung die Kontrolle über die Gesamtheit des Unternehmens Falconbridge Limited („Falconbridge“, Kanada) übernimmt. Für die Zwecke dieser Entscheidung wird das aus der Fusion hervorgegangene Unternehmen nachstehend „New Inco“ genannt.
- (2) Nach Prüfung der Anmeldung ist die Kommission zu dem Entschluss gelangt, dass das angemeldete Vorhaben in den Anwendungsbereich der Fusionskontrollverordnung fällt und Anlass zu Bedenken hinsichtlich der Vereinbarkeit mit dem Gemeinsamen Markt bietet.

I. DIE PARTEIEN

- (3) Inco ist eine international tätige Bergbaugesellschaft, die sich vorwiegend mit dem Abbau, der Raffination und dem Verkauf von verschiedenen Nickelprodukten sowie von Kupfer, Kobalt, Edelmetallen und Schwefelprodukten beschäftigt. Weltweit erzielte Inco 2004 einen Umsatz von 3 439 Mio. EUR. Die Geschäftstätigkeit von Inco konzentriert sich vorwiegend auf die Bereiche Nickel (83 % des Gesamtumsatzes von Inco); Kupfer (9 %), Kobalt (1 %) und Edelmetalle (5 %).
- (4) Falconbridge ist eine international tätige Bergbaugesellschaft, die sich vorwiegend mit dem Abbau, der Raffination und dem Verkauf von verschiedenen Nickelprodukten sowie von Kupfer, Kobalt, Blei, Zink, Aluminium, Edelmetallen und Schwefelprodukten beschäftigt. Falconbridge hat 2004 weltweit einen Umsatz von 5 610 Mio. EUR erzielt. [40-60 %]* dieses Umsatzes wurde mit Kupfer erwirtschaftet, die übrigen Umsatzanteile lagen zwischen [20-40 %]* (Nickel), [10-30 %]* (Aluminium), [0-10 %]* (Zink) und [0-10 %]* (Kobalt).

II. DAS VORHABEN UND DER ZUSAMMENSCHLUSS

- (5) Am 11. Oktober 2005 kündigte Inco die Absicht an, gemäß einem öffentlichen Übernahmeangebot alle im Umlauf befindlichen Aktien von Falconbridge zu erwerben. Der Board of Directors von Falconbridge hat den Aktionären von Falconbridge empfohlen, das Angebot anzunehmen. Wenn das Übernahmeangebot angenommen wird, erwirbt Inco im Sinne von Artikel 3 der Fusionskontrollverordnung die alleinige Kontrolle über Falconbridge. Das angemeldete Vorhaben ist daher als Zusammenschluss zu bewerten.

* Teile dieses Textes wurden ausgelassen, um zu gewährleisten, daß keine vertraulichen Informationen bekanntgegeben werden; diese Teile sind durch eckige Klammern und ein Sternchen gekennzeichnet.

III. GEMEINSCHAFTSWEITE BEDEUTUNG

- (6) Die betroffenen Unternehmen erzielen gemeinsam weltweit einen Umsatz von mehr als 5 000 Mio. EUR.⁴ Der gemeinschaftsweite Umsatz der Unternehmen liegt bei über 250 Mio. EUR; allerdings werden nicht mehr als zwei Drittel des gemeinschaftsweiten Gesamtumsatzes innerhalb eines einzigen Mitgliedstaates erwirtschaftet. Daher hat das angemeldete Vorhaben eine gemeinschaftsweite Bedeutung.

IV. VERFAHREN

- (7) Vom Oktober 2005 bis zur Anmeldung am 20. Januar 2006 führten die Parteien Diskussionen mit der Kommission.
- (8) Nach ihrer Marktuntersuchung hatte die Kommission zunächst wettbewerbsrechtliche Bedenken hinsichtlich bestimmter relevanter Märkte und erließ am 24. Februar 2006 die Entscheidung zur Einleitung einer Untersuchung des beabsichtigten Zusammenschlusses gemäß Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Fusionskontrollverordnung.
- (9) Eine nicht vertrauliche Zusammenfassung der Antwort Dritter auf die erste Serie der Auskunftsverlangen wurde den Parteien am 3. März 2006 übermittelt.
- (10) Zusammen mit ihren Stellungnahmen zur Entscheidung gemäß Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) übermittelten die Parteien am 16. März 2006 ein Paket von Abhilfemaßnahmen. Nach ausgiebigen Diskussionen mit der Kommission übermittelten die Parteien am 5. April 2006 ein geändertes Paket von Abhilfemaßnahmen. Das geänderte Paket der Abhilfemaßnahmen war Gegenstand eines von Dritten durchgeführten Markttests.
- (11) Die Kommission übermittelte den Parteien am 8. Mai 2006 eine Mitteilung der Beschwerdepunkte. Inco antwortete am 22. Mai 2006 auf diese Mitteilung der Beschwerdepunkte; Falconbridge antwortete am 23. Mai 2006. Auf Wunsch der Parteien fand am 29. Mai 2006 eine Anhörung statt.
- (12) Am 7. Juni 2006 übermittelten die Parteien ein geändertes Paket von Abhilfemaßnahmen, durch das die Transaktion mit dem Gemeinsamen Markt und mit dem EWR-Abkommen vereinbar werden sollte. Die enthaltenen Verpflichtungszusagen wurden anschließend noch geringfügig geändert. Eine endgültige Fassung wurde am 26. Juni 2006 übermittelt.
- (13) Die Transaktion wird auch vom US-amerikanischen Justizministerium geprüft. Die Parteien haben der Kommission und dem US-amerikanischen Justizministerium die Genehmigung für den Austausch von Dokumenten und Stellungnahmen zwischen beiden Behörden erteilt.

⁴ Der Umsatz wurde gemäß Artikel 5 Absatz 1 und gemäß der Mitteilung der Kommission über die Berechnung des Umsatzes (ABl. C 66, 2.3.1998, S. 25).

V. RELEVANTE MÄRKTE

EINLEITUNG

- (14) Die beabsichtigte Transaktion erfolgt in den Bereichen Bergbau, Verarbeitung, Raffination und Vertrieb von Nichteisenmetallen (NE-Metallen). Die Geschäftstätigkeiten der Parteien überschneiden sich in erheblichem Umfang nur in Bezug auf Nickel und Kobalt. Die Entscheidung konzentriert sich im Folgenden ausschließlich auf die Auswirkungen der Transaktion auf einigen Märkten in der Nickel- und der Kobaltindustrie.

Nickel

Die Produktionskette bei der Herstellung von Nickel

Abbau von Nickelerzen

- (15) Nickelminen befinden sich im Wesentlichen in Australien, Kanada, Russland, Kuba, Neukaledonien, Indonesien, Brasilien und China. Nickelerze werden vorwiegend in zwei Typen gewonnen: (i) als Sulfiderze und (ii) als Lateriterze. Sulfiderze kommen meist in unterirdischen Lagerstätten vor, aus denen das Erz durch Bohren und Sprengen gewonnen wird. Laterit-Lagerstätten können im Tagebau oder in geringer Tiefe mit Erdbewegungsmaschinen abgebaut werden. Abgebautes Nickelerz enthält 0,5-3,5 % Nickel. Anschließend wird das Erz weiterverarbeitet und raffiniert, um verschiedene Nickel-Endprodukte herzustellen.

Verarbeitung von Nickelerzen

- (16) In der Regel werden Nickelerze zunächst gemahlen und aufkonzentriert. Zunächst wird das Erz zu einem feinen Pulver vermahlen, das dann durch Magnetabscheidung und Flotation aufkonzentriert werden kann, indem das nickelhaltige Material durch flüssige Tenside abgetrennt wird. Sulfiderze sind im Allgemeinen eher zum Aufkonzentrieren durch Mahlen und Flotation geeignet. Nur bestimmte Lateriterze können durch Mahlen und Filtern zur Abtrennung minderwertigen Materials aufbereitet werden. Wegen der hohen Transportkosten werden Nickelerze gewöhnlich nicht über längere Strecken befördert, und Vermahlung und Aufkonzentration erfolgen im Allgemeinen in Anlagen in unmittelbarer Nähe zu den Nickelminen.⁵
- (17) Das Nickelkonzentrat wird dann durch Schmelzen (pyrometallurgisch) oder durch Laugen (hydrometallurgisch) weiterverarbeitet. Beide Verarbeitungsverfahren können sowohl bei Sulfid- als auch bei Lateriterzen eingesetzt werden. Beim Schmelzen wird das Konzentrat in Hochtemperaturöfen erhitzt, um Verunreinigungen abzutrennen. Lateriterze werden häufig ausgelaugt; dabei werden Metallanteile gewonnen, indem das

⁵ Dies gilt insbesondere für Laterit-Nickelerze. Lateriterze können gewöhnlich nicht durch Vermahlen und Aufkonzentrieren aufbereitet werden; um das enthaltene Nickel (und das Kobalt) zu gewinnen, muss das Erz vollständig verarbeitet werden. Daher befinden sich Anlagen zur Lateritverarbeitung gewöhnlich in der Nähe der Minen, um die Kosten für den Transport großer Erzmengen möglichst gering zu halten (Formblatt CO, S. 32). Nickel-Sulfiderze werden ebenfalls im Allgemeinen nicht über größere Entfernungen von den Minen bis zu den ersten Verarbeitungsstufen befördert (Formblatt CO, S. 31).

Konzentrat in einem Autoklaven bei hohem Druck und bei hoher Temperatur mit einer Säure behandelt wird. Zur Verarbeitung von Lateriterzen wurden viele unterschiedliche Laugungsverfahren entwickelt. Anlagen zum Schmelzen und Laugen sind im Allgemeinen für eine bestimmte Beschickung (ein bestimmtes Konzentrat) ausgelegt, können aber auch gemischt (d.h. mit Material unterschiedlicher Herkunft) beschickt werden. Im Allgemeinen befinden sich die Anlagen in der Nähe der Minen. Gelegentlich können allerdings auch bestehende Anlagen zur Verarbeitung der beförderten Zwischenprodukte genutzt werden (wenn die Investitionen für den Bau einer neuen Anlage vermieden werden sollen).⁶

- (18) Beim Schmelzen und Laugen werden Nickel-Zwischenprodukte erzeugt (Nickelcarbonat, Nickelhydroxid, Nickelmatte, gemischtes Nickel-Kobaltsulfid, Nickeloxid usw.). Diese Zwischenprodukte haben unterschiedliche Anteile an Nickel und sonstigen chemischen Stoffen. Nickelmatte z.B. besteht vorwiegend aus Nickel und Eisen in Verbindung mit Kupfer und Kobalt; dieses Material wird weiter verarbeitet, um die Nickelmetalle und sonstige Metall-Nebenprodukte wie z.B. Kobalt und Kupfer zu erzeugen. Nickelcarbonat enthält Kohlenstoff und Sauerstoff, Nickelhydroxid enthält Sauerstoff und Wasserstoff, gemischtes Nickel-Kobaltsulfid enthält Schwefel, und Nickeloxid enthält Sauerstoff. Diese sonstigen chemischen Elemente werden beim Raffinieren vom Nickelmaterial abgetrennt.

Raffination

- (19) Nickel-Zwischenprodukte werden raffiniert, um fertige Nickelerzeugnisse zu erhalten. Die Raffination ist der letzte Verarbeitungsschritt. Zur Raffination von Nickel stehen im Wesentlichen fünf Technologien zur Verfügung: a) Raffination mit Schmelzpfannen (Ferronickel), b) Umwandlung (Nickelmatte), c) elektrolytische Raffination, d) Wasserstoffreduktion und Ausfällung und e) Raffination nach dem Carbonyl-Verfahren. Diese Raffinierungstechnologien werden bei verschiedenen Typen von Nickel-Zwischenprodukten zur Herstellung von in Bezug auf Reinheit, Größe und Form unterschiedlichen Typen von Nickel-Endprodukten eingesetzt.
- (20) Bei der Raffination mit Schmelzpfannen wird das Erz oder das Konzentrat gemischt, vorgetrocknet und auf eine hohe Temperatur erwärmt; dabei schmilzt das Material und wird zu unreinem Ferronickel reduziert. Das unreine Ferronickel kann zu raffiniertem Ferronickel verarbeitet werden; dieses Material besteht weitgehend aus Eisen und Nickel und hat einen durchschnittlichen Nickelgehalt von 20-40 %. Dieses Erzeugnis wird z.B. bei der Herstellung von Edelstahl verwendet.
- (21) Unreines Ferronickel kann auch unter Weiterverarbeitung in einem Elektroofen durch Sulfidierung und anschließende Behandlung in einem weiteren Konverter in Nickelmatte mit einem Nickelgehalt von 75 % umgewandelt werden.

⁶ Da die Sulfiderze gewöhnlich durch Flotation aufbereitet werden können, erfolgen die ersten Verarbeitungsschritte in der Regel in der Nähe der Lagerstätten; dabei wird ein höherwertiges Konzentrat hergestellt, das ein erheblich geringeres Volumen und einen erheblich höheren Wert pro Masseinheit hat als das ursprüngliche Erz. Dieses Material kann dann auch über längere Entfernungen zu Schmelzereien und Raffinerien befördert werden, wenn sich in der näheren Umgebung der Lagerstätten keine entsprechenden Anlagen befinden (Formblatt CO, S. 31).

- (22) Die elektrolytische Raffination von Nickel-Zwischenprodukten wie z.B. Nickelmatte ist ein häufig eingesetztes Raffinationsverfahren; das Material wird elektrisch raffiniert und gewonnen. Nach den Reinigungsschritten wird das Material als Anode in eine Elektrolytlösung gegeben und einem elektrischen Strom ausgesetzt. Nickelmetall wird als Beschichtung auf als Kathoden fungierende Starterbleche aufgebracht, um ungeschnittene Kathoden herzustellen. Die gewöhnlich als Bleche vorliegenden Kathoden können anschließend in Bänder oder so genannte Squares mit unterschiedlichen Formaten geschnitten werden. Für bestimmte Anwendungen kann Elektrolytnickel auch zu Sonderformen (z.B. so genannten Rounds oder Crowns) verarbeitet werden.
- (23) Bei der Wasserstoffreduktion wird eine Ammoniak-Nickel-Lösung einem Wasserstoffgas ausgesetzt; infolge der Einwirkung des Wasserstoffgases wird der Nickelanteil reduziert und Pulver ausgefällt. Dieses kann dann zu Briketts gepresst werden.
- (24) Im Carbonyl-Verfahren werden Nickel-Zwischenprodukte (z.B. Nickeloxid) in einem Kohlenmonoxidstrom erwärmt, damit flüchtiges Nickelcarbonyl-Gas entsteht. Dieses Gas zerfällt bei höheren Temperaturen in Nickel- und Kohlenmonoxidgas. Nickel wird gewöhnlich in Pellets (die dann zu Scheiben oder Flats abgeflacht werden können) oder als Pulver, Flitter und Schaum erzeugt.
- (25) Nickel-Raffinerien sind typischerweise für jeweils eine der genannten Nickel-Raffinationstechnologien ausgelegt und werden entweder nur mit bestimmten Nickel-Zwischenprodukten oder auch mit einem Produktmix beschickt. Die Investitionskosten für den Bau einer Raffinerie sind je nach eingesetzter Technologie sowie abhängig vom Standort der Lagerstätte, der Beschickung und der Produktspezifikation sehr unterschiedlich und bewegen sich schätzungsweise zwischen [300 - 700]* Mio. USD bei einer Raffinerie mit einer Kapazität von 60 000 t.⁷ Die Raffinerien befinden sich nicht zwangsläufig in der Nähe der Minen, da Nickel-Zwischenprodukte einen höheren Nickelanteil und entsprechend auch einen höheren Wert pro Masseinheit haben und die Beförderungskosten somit gemessen am Gesamtwert der Nickel-Zwischenprodukte weniger ins Gewicht fallen. Nickel-Zwischenprodukte werden in großem Umfang befördert. (Matte aus Botswana und Kanada z.B. wird in die Falconbridge-Raffinerie Nikkelverk in Norwegen befördert.)⁸
- (26) Nickel-Endprodukte unterscheiden sich im Wesentlichen hinsichtlich des Raffinationsverfahrens, des Reinheitsgrades, der Form und der Größe. Nach ihrer Reinheit werden Nickel-Endprodukte drei großen Kategorien zugeordnet: (i) Ferronickel (Nickelgehalt 20-40 %), (ii) Nickel in Standardqualität (auch LME-Nickel genannt)⁹ mit einem Nickelgehalt von 99,8 % gemäß ASTM B 39-79) und (iii) hochreines Nickel (Nickelgehalt mindestens 99,90 %). Bei hochreinem Nickel spielt außer dem Nickelgehalt auch der Anteil der Verunreinigungen (Kohlenstoff, Stickstoff,

⁷ Formblatt CO, S. 270.

⁸ Formblatt CO, S. 180-181.

⁹ London Metal Exchange (Londoner Metallbörse), siehe folgende Randnummer (29).

Sauerstoff, Bismut, Selen usw.) eine Rolle. Nickel-Endprodukte haben unterschiedliche Formen und Größen. Ferronickel z.B. wird in Masseln (*Ingots*) und in Kegeln sowie als Granalien und Granulat erzeugt, Elektrolytnickel wird als Kathoden, geschnittene Kathoden (Squares 4x4“, 2x2“, 1x1“, Bänder), Rounds und Crowns angeboten, und Carbonyl-Nickel ist in Form von Pellets, Flats, Scheiben, Pulver, Schäumen und Flitter erhältlich. Die Anforderungen der Kunden an Reinheit und Form des Materials und entsprechend die Eignung der verschiedenen Nickel-Endprodukte hängen von den jeweils vorgesehenen Endanwendungen ab.

Nickellieferanten

- (27) Insgesamt wurden 2004 1,26 Millionen Tonnen (t) geliefert.¹⁰ In dieser Entscheidung beziehen sich Angaben zur Nickelmenge immer auf den Nickelgehalt (und nicht auf das betreffende Nickel-Endprodukt),¹¹ und gelten wenn nicht anders angegeben für das Jahr 2004. Nickel wird von großen vertikal integrierten Konzernen abgebaut, verarbeitet und raffiniert. Das Aufsuchen von Nickel-Lagerstätten kann auch von kleineren Fachfirmen („Junior-Unternehmen“) übernommen werden; die übrigen Schritte des Nickelabbau- und -verarbeitungsprozesses sind jedoch sehr kapitalintensiv und setzen umfangreiche Investitionen voraus. Die gemessen am Gesamtumsatz mit Nickel größten Nickellieferanten weltweit sind Norilsk (Russland, 243 000 t), Inco (Kanada, 222 000 t), BHP Billiton (Australien, 143 000 t), Falconbridge (Kanada, 101 000 t), Jinchuan (China, 71 000 t), Sumitomo (Japan, 56 000 t), Eramet (Frankreich, 55 000 t), OMG-Gruppe („OMG“) (USA; 49 000 t) und Anglo American (Vereinigtes Königreich, 47 000 t). Auch ohne die Fusion würde Inco 2009 Norilsk als größten Nickelproduzenten ablösen.¹²
- (28) Alle Nickellieferanten sind auf allen Ebenen des Nickelproduktionsprozesses tätig, wenngleich jeweils in unterschiedlichem Umfang. Jinchuan, Sumitomo und OMG z.B. verfügen zurzeit nicht über hinreichende Lagerstätten, um ihre Raffinerien vollständig auslasten zu können; daher müssen diese Unternehmen große Mengen an Nickel-Zwischenprodukten auf dem Handelsmarkt einkaufen. Und Anglo American, BHP Billiton und Inco bauen mehr Nickel ab, als sie selbst raffinieren können.
- (29) Nickel ist ein an der LME (*London Metal Exchange* = Londoner Metallbörse) geführtes Metall; an der LME wird Nickel in Standardqualität mit so genannten Kontrakten gehandelt. Die Spezifikation für an der LME gehandeltes Nickel sieht einen Nickelgehalt von 99,8 % sowie bestimmte Obergrenzen für den Gehalt an Verunreinigungen vor. Nickelkontrakte an der LME können durch die physische Lieferung an eines der Lager der LME oder durch finanzielle Leistungen erfüllt werden. Der an der LME festgesetzte Nickelpreis spiegelt das Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage sowie die Erwartungen der Marktteilnehmer hinsichtlich der weiteren Entwicklung ihrer Branche wider. Der Tagespreis der LME wird bei Verträgen

¹⁰ Formblatt CO, S. 149.

¹¹ Wenn ein Ferronickel-Anbieter 2004 z.B. 100 t Ferronickel mit einem Nickelgehalt von 30 % geliefert hat, war in dieser Menge ein Nickelanteil von 30 t enthalten.

¹² Formblatt CO, Tabelle 80, S. 218, Tabelle 82, S. 222 und S. 224.

zwischen Nickellieferanten und ihren Kunden über die Lieferung von Nickel-Endprodukten allgemein als Referenzpreis angenommen. Die LME kann von den Marktteilnehmern als Absicherungsinstrument gegen eine ungünstige Entwicklung der Nickelpreise sowie – in Ausnahmefällen – als zusätzlicher Marktplatz für den Verkauf oder den Einkauf von Nickel (ausschließlich Nickel in LME-Qualität) genutzt werden. Im Jahre 2004 wurden nur 48 000 t Nickel über die LME geliefert; dies entspricht einem Anteil von 3 % am weltweiten Nickelverbrauch und 0,2 % des Gesamtumsatzes mit Aufträgen an der LME im Jahre 2004. An der LME tätige Hedge-Fond- und Terminhandelsberater unterstützen Wertpapierhändler und Makler, Erzeuger, Nickelverbraucher, Kaufleute und Spekulanten.

- (30) Der Nickelpreis an der LME ist von 4 000-6 000 USD/t 1998 auf 8 000 USD/t 2003, 13 000-14 000 USD/t Ende 2005 und 19 500-20 000 USD/t in der letzten Aprilwoche 2006 gestiegen.
- (31) Die Preise für die meisten Nickelprodukte werden nach den Vorgaben der LME festgesetzt, wobei abhängig von den technischen Merkmalen und der vorgesehenen Endverwendung der Nickelprodukte eine gewisse Marge hinzugerechnet oder abgezogen werden kann.

Endverwendungen der Nickelprodukte

- (32) Nickel-Endprodukte werden für verschiedene Endverwendungen eingesetzt, die sich folgenden Kategorien zuordnen lassen: (i) Edelstahl, (ii) Schmelzanwendungen (ohne Edelstahl), (iii) Galvanisierung und Galvanoformung und (iv) Spezialanwendungen.¹³
- (33) Nickel wird in erster Linie in der Edelstahlproduktion verwendet; auf die Edelstahlproduktion entfällt ein Anteil von etwa 60-65 % des weltweiten Gesamtverbrauchs an Nickel. Edelstahl ist hinsichtlich der technischen Anforderungen die am wenigsten anspruchsvollste Endverwendung für Nickel. Als Standard-Nickelqualität wird gewöhnlich das bei der Herstellung von Edelstahl verwendete Material betrachtet. Edelstahlhersteller bevorzugen gewöhnlich Sekundärnickel (siehe Randnummer (57)), auf das etwa die Hälfte ihres gesamten Nickelbedarfs entfällt, sowie Ferronickel und erst dann sonstige (teurere) Nickel-Endprodukte.
- (34) Außer zur Edelstahlherstellung wird Nickel für zahlreiche Schmelzprozesse benötigt (u.a. für NE-Metalle, für Gießereiprozesse und für legierte Stähle).¹⁴ Auf diese Anwendungen entfallen insgesamt etwa 20-25 % des Gesamtverbrauchs an Nickel. Nickellegierungen werden häufig nach Eisen- und nach Nichteisen-Legierungen unterschieden (z.B. als Legierungen auf Nickel- und auf Kupferbasis). NE-Legierungen z.B. sind Legierungen mit hohem Nickelanteil, zu denen die so genannten Superlegierungen zählen; Superlegierungen wiederum beinhalten die Untergruppe Superlegierungen zur Herstellung sicherheitskritischer Teile.¹⁵ Superlegierungen oder

¹³ Formblatt CO, S. 77.

¹⁴ Legierte Stähle haben einen Nickelgehalt von etwa 10-20 %.

¹⁵ Formblatt CO, S. 80.

Hochleistungslegierungen sind Legierungen mit hervorragender mechanischer Festigkeit, mit guter Oberflächenstabilität, hoher Korrosionsbeständigkeit und Beständigkeit gegenüber hohen Temperaturen ohne Oxidation oder Beeinträchtigung mechanischer Eigenschaften. Diese Endverwendungen beinhalten eine breite Palette an Legierungen mit unterschiedlichen Nickelgehalten, die für verschiedene Endprodukte eingesetzt werden. Das für die verschiedenen Schmelzprozesse eingesetzte Nickel kann sich hinsichtlich der Form (Kathoden, Squares, Rounds, Crowns, Pellets oder Briketts) und der Qualität unterscheiden; im Allgemeinen wird jedoch eine Mindestreinheit mit einem Nickelgehalt von 99,8 % benötigt. Manche (geometrische) Nickelformen sind besser zu handhaben als andere (z.B. Formen, die zur Beschickung der Schmelzöfen leichter mit einem Förderband transportiert werden können oder die wegen ihrer Größe leichter in einen Ofen einzubringen sind). Bei der Herstellung von NE-Legierungen werden meist geschnittene Elektrolysekathoden, Squares, Rounds und Crowns sowie Carbonyl-Pellets verwendet.¹⁶ In Schmelzprozessen wird meist Primärnickel als Ausgangserzeugnis eingesetzt. Nickelschrott kann zwar bei manchen Schmelzprozessen zum Einsatz kommen; für sehr anspruchsvolle Anwendungen kommt dieses Material jedoch nicht in Betracht.

- (35) Etwa 10 % der gesamten Nickelerzeugung werden zur Galvanisierung und zur Galvanoformung verwendet. Beim Galvanisieren werden Gegenstände mit Nickel beschichtet, um bestimmte dekorative Wirkungen zu erzielen oder um bestimmte Merkmale zu schaffen. Bei der Galvanoformung werden so genannte Badmodelle mit Nickelprodukten in bestimmten Formen beschichtet oder mit dünnen Metallüberzügen versehen. Bei diesen Anwendungen spielt die Form des für die Herstellung der Beschichtung verwendeten Materials eine wichtige Rolle; bestimmte Nickel-Endprodukte (z.B. Rounds und Crowns) etwa sind aufgrund ihrer Form besonders gut für die Galvanisierungsprozesse gewisser Kunden geeignet und lösen sich beim Galvanisieren leichter auf.¹⁷ Sekundärnickel wird weder beim Galvanisieren noch bei der Galvanoformung verwendet. Nickel-Endprodukte werden häufig über Vertriebsunternehmen an Endkunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie verkauft.
- (36) Nickel-Zwischenprodukte und Nickel-Endprodukte können zu einer Vielzahl an Nickel-Spezialprodukten wie z.B. Nickelpulvern, Schaumstoffen und Oxiden verarbeitet werden, die bei den unterschiedlichsten Produkten wie z.B. Batterien, Brennstoffzellen, Sinterprodukten, Automobilteilen, Spezialkatalysatoren und -salzen, Spritzformen, Hartmetallen und Diamant-Bindemitteln verwendet werden können. Auf die Herstellung dieser Nickel-Spezialprodukte entfallen 5 % des Nickel-Gesamtverbrauchs. Sekundärnickel ist für diese Spezialanwendungen im Allgemeinen nicht geeignet.

Sekundärnickel

- (37) Das Erzeugnis der verschiedenen Prozessstufen bei der Verarbeitung und der Raffination von Nickel wird im Allgemeinen „Primärnickel“ genannt. Nickel kann

¹⁶ Formblatt CO, S. 86 Tabelle 19.

¹⁷ Siehe Antwort von Inco auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

jedoch auch aus Schrott oder aus recyceltem Material (so genannter Nickelschrott oder „Sekundärnickel“) gewonnen werden. Bei Nickelschrott sind im Wesentlichen drei Kategorien zu unterscheiden: (i) Altschrott aus der Verschrottung nicht mehr benötigter Geräte, Einrichtungen oder Gebäude, (ii) internes Sekundärmaterial, das im ersten nachgelagerten Produktionsprozess (z.B. beim Schmelzen von Edelstahl oder Nickellegierungen) erzeugt wird, und (iii) externes Sekundärmaterial, das bei der Herstellung der Endprodukte aus Edelstahl und sonstigen nickelhaltigen Legierungen (z.B. bei Besteck) entsteht.

- (38) Abhängig von der Herkunft weist Sekundärnickel unterschiedliche Reinheiten auf. Bei bestimmten Endanwendungen wird Sekundärnickel in großem Umfang eingesetzt (z.B. bei der Herstellung von Edelstahl); für andere Endanwendungen, die eine höhere Reinheit des Nickelmaterials erfordern, können nur bestimmte Qualitäten von Sekundärnickel (intern angefallenes Sekundärmaterial) verwendet werden.

Kobalt

- (39) Kobalt entsteht in erster Linie (55 % der weltweiten Kobalterzeugung)¹⁸ als Nebenprodukt bei der Raffination sonstiger Metalle (meist Kupfer und Nickel). Kobalt ist vorwiegend in Nickel-Lateriterzen enthalten, kommt aber auch in Nickel- und Kupfersulfidlagerstätten sowie in sedimentären Kupfer vor. Gewöhnlich wird Kobalt durch Lösungsmittlextraktion oder Ionenaustausch aus Nickel- oder Kupferströmen abgetrennt und kann anschließend durch Elektrolyse oder Wasserstoffreduktion raffiniert werden. Außerdem wird reines Kobalt aus Arseniderzen gewonnen (40 % der weltweiten Kobalterzeugung) und anschließend ähnlich wie Nickel raffiniert. Die wichtigsten Erzvorkommen befinden sich in der Demokratischen Republik Kongo (DRC) sowie in Sambia, Russland, West-Australien im Sudbury-Becken (Kanada), in Neukaledonien und in Neufundland (Kanada).¹⁹ Die übrige weltweite Kobaltproduktion (5 %) stammt aus kobalthaltigem Schrott (Sekundärkobalt). Kobalt wird als Primärkobalt, Recycling-Kobalt und als Material aus den Beständen der US-amerikanischen *Defence Logistic Agency* (DLA) bezogen.²⁰
- (40) Abhängig vom Verarbeitungs- und dem Raffinationsverfahren kann Kobalt als metallisches Kobalt (Metall oder Pulver) oder als chemisches Kobalt (chemische Lösung) vertrieben werden. Endprodukte aus metallischem Kobalt unterscheiden sich hinsichtlich der Raffinationstechnologie, der Reinheit (99,3 % und 99,8 % oder noch höhere Kobaltgehalte und unterschiedliche Anteile an Verunreinigungen), der Form und der Größe. Chemisches Kobalt wird als Kobaltoxid, Kobalhydroxid, Kobaltcarbonat oder Kobaltsulfat für vielfältige Endanwendungen angeboten.

¹⁸ Formblatt CO, S. 123.

¹⁹ [...]*

²⁰ [...]*

- (41) Der Primärbedarf an Kobalt belief sich 2004 insgesamt auf 48 000 t.²¹ Die wichtigsten Kobaltlieferanten sind große Bergbaukonzerne, die Kobalt als Nebenprodukt ihrer Prozesse zur Raffination sonstiger Metalle erzeugen, sowie eher spezialisierte Hersteller. Gemessen an den Gesamtumsätzen mit Kobalt sind OMG (USA, 7 900 t), Falconbridge (Kanada, 4 700 t), Norilsk (Russland, 4 500 t), Chambishi (Sambia, 3 800 t), Sherritt (Kanada, 3 300 t) und Inco (Kanada, 1 600 t) die wichtigsten Lieferanten.
- (42) 2005 setzte sich das Gesamtvolumen der Kobaltlieferungen wie folgt zusammen:²²

²¹ Formblatt CO, S. 177.

²² The Cobalt Development Institute, Cobalt News, April 2006, Produktionsstatistik 2005.

Lieferant	Lieferungen 2005, Kobalt insgesamt (in t)
China (Jinchuan u.a.)	12 700
OMG	8 170
Tocantins	1 136
Falconbridge	5 021
Norilsk	4 748
Chambishi	3 648
Sherritt/ICCI	3 391
Umicore	3 298
Murrin Murrin (Glencore)	1 750
CTT	1 613
BHP Billiton/QNI	1 400
Mopani (Glencore)	1 774
Inco	1 463
Indien	1 220
Gecamines	600
Kasese	638
Sumitomo	471
Eramet	280
Gesamt	53 421
Bestandsverkäufe (DLA)	1 199
Gesamt	54 620

- (43) Kobalt wird nicht an der LME gehandelt. Referenzpreise für Kobalt werden allerdings vom Handelsunternehmen BHP Billiton sowie in Fachorganen wie z.B. dem *London Metal Bulletin* („LMB“) (jeweils Höchst- und Tiefstpreise für Kobalt mit Reinheiten von 99,3 % und 99,8 %) und in der *Platt's Metals Week* veröffentlicht. Die LMB-Preise werden nach telefonischen Befragungen der wichtigsten Kobaltverbraucher und der wichtigsten Kobalthändler über die letzten und repräsentativsten Transaktionen

zusammengestellt und bekannt gegeben. Dieser Preisbildungsmechanismus ist nicht uneingeschränkt transparent. Die Kobaltpreise können volatil sein.

- (44) Kobalt wird für andere Zwecke verwendet als Nickel; daher hängt die Nachfrage nach Kobalt von anderen Faktoren ab. Kobalt kann für metallurgische und für chemische Endanwendungen eingesetzt werden. Metallurgische Anwendungen sind z.B. die Herstellung von Superlegierungen für Gussteile von Flugzeugmotoren oder für Gasturbinen zur Stromerzeugung sowie wasserfeste Legierungen und medizinische Implantate, Magnetlegierungen und Legierungen für Anwendungen in der Elektronik. Chemische Anwendungen für Kobalt sind z.B. Lithiumbatterien, Katalysatoren, Pigmente, Hartmetalle, Reifen, Klebstoffe, Seifen und Trockner sowie Ausgangserzeugnisse für Elektrolyseprozesse.²³ Superlegierungen sind die wichtigste Endanwendung für Kobalt (etwa ein Viertel des Gesamtbedarfs).²⁴
- (45) Die Zunahme des Kobaltbedarfs ging mit dem Wachstum des Marktes für Superlegierungen und mit dem hohen Batterieverbrauch (insbesondere für Hybrid-Elektrofahrzeuge („HEV = *Hybrid Electric Vehicles*“)) einher; wenn Kobalt in Batterien durch Nickel und Mangan ersetzt würde, könnte dieses Wachstum allerdings begrenzt sein.

Sachlich relevante Märkte

- (46) Die Transaktion betrifft den Nickel- und den Kobaltsektor. Beide Sektoren können als unterschiedliche Produktmärkte beschrieben werden.

Märkte für Nickelprodukte

Von den Parteien vorgeschlagene Abgrenzung des Produktmarktes

- (47) Die Parteien erklären, dass alle Nickel-Endprodukte einem einzigen sachlich relevanten Markt zuzurechnen seien.²⁵ Diese Ansicht wird damit begründet, dass auf der Nachfrageseite eine hohe Substituierbarkeit zwischen den verschiedenen Nickel-Endprodukten bestehe. Die Parteien erklären ferner, dass diese Auslegung im Einklang mit der Haltung der Kommission in früheren Entscheidungen stehe. In der Entscheidung Gencor/Shell (1994) sei für raffiniertes Nickel ein getrennter Produktmarkt konstatiert worden.²⁶ Bei dieser und bei späteren Entscheidungen hat die Kommission offen gelassen, ob der sachlich relevante Markt nach der Reinheit des raffinierten Nickels

²³ Formblatt CO, S. 252.

²⁴ „The Economics of Cobalt“, 10. Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd., ISBN 0 862 14 893 6 [...]“, S. 163. Dies deckt sich mit der Schätzung der Konferenz des Cobalt Development Institute (CDI) vom 18.-19. Mai 2005, dass für die Herstellung von Superlegierungen etwa 23 % des Gesamtverbrauchs an Kobalt im Jahre 2005 verwendet werden.

²⁵ Formblatt CO, S. 2 und 87.

²⁶ Sache Nr. IV/M.470 Gencor/Shell vom 29. August 1994.

weiter unterschieden werden sollte und ob Produktmärkte für die Nickel-Zwischenprodukte²⁷ abgegrenzt werden sollten.

- (48) Und schließlich sind die Parteien der Ansicht, dass aus Sekundärnickel (d.h. mit aus Metallschrott gewonnenem Nickel) erzeugte Produkte demselben sachlich relevanten Markt zuzurechnen seien wie aus Primärnickel (d.h. mit aus Erz gewonnenem Nickel) hergestellte Produkte.²⁸ Sekundärnickel werde allgemein als Substitut für Primärnickel verwendet, insbesondere bei der Herstellung von Edelstahl sowie bei der Erzeugung von legierten Stählen, von Gießereiprodukten und von NE-Legierungen. Die Parteien erklären jedoch, dass Sekundärnickel nicht beim Galvanisieren und bei der Galvanoformung eingesetzt und auch bei bestimmten Superlegierungen für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt nicht verwendet werde.²⁹

Bewertung der Kommission

- (49) Anders als von den Parteien dargestellt und aus den im Folgenden dargelegten Gründen hat die eingehende Untersuchung der Kommission gezeigt, dass die Abgrenzungen der sachlich relevanten Märkte für Nickelprodukte nach Endanwendungen durchaus angemessen sind.

Nickel-Zwischenprodukte

- (50) Bei Nickel-Zwischenprodukten sind zwei Stufen zu unterscheiden: (i) Nickelkonzentrat, das durch Vermahlen und Aufkonzentrieren hergestellt wird, und (ii) verschiedene Nickel-Zwischenprodukte, die beim Schmelzen, Auslaugen und Aufrösten entstehen. Nickelkonzentrate werden in Schmelz- und Laugungsanlagen zu zahlreichen anderen Zwischenprodukten verarbeitet (Nickelmatte, unreines Ferronickel, gemischtes Nickelsulfid, Nickelhydroxide, Nickelcarbonat und Nickeloxid).
- (51) Die meisten Nickel-Zwischenprodukte werden nicht gehandelt, sondern intern verbraucht, da die Nickelindustrie in erheblichem Umfang vertikal integriert ist (siehe Abschnitt VII). Einige langfristige Transaktionen werden zwischen Bergwerksgesellschaften, die selbst kein Material mehr verarbeiten oder raffinieren, und Unternehmen abgewickelt, die noch freie Verarbeitungs- und Raffinationskapazitäten haben. Nach Auskunft der Parteien³⁰ betrug das Gesamtvolumen der mit Dritten gehandelten Nickel-Zwischenprodukte 2004 [100-160

²⁷ Sache COMP/M.3767 BHP/WMC vom 26. April 2005.

²⁸ Formblatt CO, S. 2 und 87.

²⁹ Formblatt CO, S. 88 und Fußnote 76: „Wegen der strengen Spezifikationen für bestimmte Superlegierungen für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt ist Superlegierungsschrott zu einem großen Teil nicht für ein unmittelbares Recycling zu neuen Superlegierungen für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt geeignet. Daher wird das Material insbesondere an Hersteller von Speziallegierungen sowie an Edelstahlhersteller und an Stahlwerke verkauft.“

³⁰ Formblatt CO, S. 122.

000]*t und 2005 [100-160 000]* t³¹ bzw. [10-15]* % und [10-15]* % der weltweiten Primärnickelerzeugung.

- (52) Alle Nickel-Zwischenprodukte werden weiterverarbeitet und/oder raffiniert, um die gewünschten Nickel-Endprodukte herzustellen, die dann in vielfältigen Endanwendungen eingesetzt werden können. Nickel-Zwischenprodukte stellen somit kein Substitut für Nickel-Endprodukte dar, und entsprechend ist der Markt für Nickel-Zwischenprodukte als getrennter sachlich relevanter Markt zu betrachten.
- (53) Die verschiedenen Typen von Nickel-Zwischenprodukten haben jeweils unterschiedliche Anteile an Nickel und an sonstigen Elementen; dies ist auf die unterschiedliche Qualität der verwendeten Nickelerze sowie auf die Verarbeitungstechnologien zurückzuführen. Daher können auch nicht alle Typen von Nickel-Zwischenprodukten in beliebigen Raffinerien weiterverarbeitet werden, ohne die Raffinerien unter entsprechendem Kapitaleinsatz zur Modifikation des Raffinerieprozesses umzurüsten. Angesichts der begrenzten Substituierbarkeit der verschiedenen Typen von Nickel-Zwischenprodukten auf der Angebots- und auf der Nachfrageseite dürften eigene Produktmärkte für Nickel-Zwischenprodukte bestehen.
- (54) Eine genaue Abgrenzung ist für die Zwecke dieser Entscheidung jedoch nicht erforderlich, da sowohl Inco als auch Falconbridge Nickel-Zwischenprodukte nur in sehr geringem Umfang vertreiben.³²

Abgrenzung der Produktmärkte nach Endanwendungen

- (55) Im Gegensatz zur Darstellung der Parteien hat die Marktuntersuchung der Kommission ergeben, dass durchaus angemessen ist, den relevanten Markt für Nickel-Endprodukte nach Endanwendungen abzugrenzen.
- (56) Erstens unterscheidet sich die Bedarfssituation bei den einzelnen Endanwendungen beträchtlich, insbesondere hinsichtlich der Bedarfsstruktur sowie in Bezug auf Reinheit, Größe und Form der Produkte und bezüglich der Lieferanforderungen.
- (57) Hersteller von Edelstahl sind Stahlproduzenten, die große Mengen an Nickelprodukten direkt von den Nickellieferanten beziehen. Die Nachfrage ist sehr stark konzentriert, da sich der Bedarf zum überwiegenden Teil auf einige wenige große Edelstahlhersteller beschränkt.³³ Der Gesamtverbrauch an Primärnickel für die Edelstahlherstellung belief sich 2004 auf 746 000 t.³⁴ Edelstahlhersteller beziehen im Allgemeinen Nickelschrott, Ferronickel (das für sonstige Endanwendungen nicht eingesetzt werden kann) und begrenzte Mengen an LME-Nickel.

³¹ Diese Zahlen beinhalten einige Mehrfachnennungen, da Nickel-Zwischenprodukte auf zwei Ebenen verkauft werden können: Konzentrate werden von den Minen an die verarbeitenden Anlagen verkauft, und sonstige Produkte werden von den verarbeitenden Anlagen an die Raffinerien verkauft.

³² Formblatt CO, S. 117.

³³ Formblatt CO, S. 254.

³⁴ Formblatt CO, Tabelle 47, S. 159.

- (58) Die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie ist hingegen sehr stark zersplittert,³⁵ und viele kleine Galvanisierungsbetriebe beziehen kleine Nickelmengen in Beuteln oder Trommeln.³⁶ Diese Kunden benötigen Nickel-Endprodukte mit einem hohen Nickelgehalt (im Allgemeinen über 99,8 %) und können die Nickel-Endprodukte gewöhnlich nur in gewissen Formen und Größen verwenden.³⁷
- (59) Ähnlich bestehen auch für jede Nickel-Spezialanwendung sehr unterschiedliche Anforderungen,³⁸ und bei jeder Spezialanwendung können nur sehr wenige Nickel-Endprodukte im Produktionsprozess eingesetzt werden. Für Metallspritzgussformen z.B. werden sehr feine und kugelförmige Nickelpulver benötigt; für NiCad-Batterien wird Nickelpulver benötigt, bei Nickel-Metallhydrid-Akkumulatoren hingegen werden Nickelschäume verarbeitet, und bei der Herstellung von Beschichtungen zur Abschirmung elektronischer Bauteile kommen Nickelflitter zum Einsatz.³⁹
- (60) Zweitens sind Nickelhersteller in erheblichem Umfang auf die Lieferung von Material für bestimmte Endanwendungen spezialisiert.
- (61) Wie im Folgenden erläutert, werden für bestimmte Endanwendungen sehr reines Nickel und/oder ganz bestimmte Produktformen benötigt. Nur die Parteien und Eramet (sowie Sumitomo und in erheblich geringerem Umfang Norilsk) bieten für diese Anwendungen geeigneten Nickelprodukte an.
- (62) Inco und Falconbridge vertreiben unterschiedliche Produktlinien, verfolgen unterschiedliche Marketingstrategien und verbuchen Umsätze mit Lieferungen für unterschiedliche Endanwendungen. [...] ⁴⁰. Falconbridge vertreibt auch verschiedene Elektrolytnickelprodukte für verschiedene Endanwendungen (zum einen Squares im Format 1x1“ sowie Crowns, Micro-Crowns und D-Crowns für Galvanisierungsanwendungen und zum anderen das Produkt SUPERELECTRO⁴¹ zur Herstellung von Superlegierungen).

³⁵ Auf ihrem Formblatt CO, S. 259, geben die Parteien die Anzahl der Kunden, die Nickel zum Galvanisieren oder zur Galvanoformung beziehen, mit [...] ^{*} an.

³⁶ Formblatt CO, S. 265.

³⁷ Siehe Antwort von Inco auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

³⁸ Formblatt CO, S. 98 bis 100.

³⁹ Formblatt CO, S. 98 und 100;

⁴⁰ [...] ^{*}.

⁴¹ In der Produktbeschreibung auf der Website von Falconbridge (http://www.falconbridge.com/our_business/nickel/products/nickel_ferronickel.htm) heißt es: „SUPERELECTRO - 99,99 % Elektrolytnickel-Kathoden, die reinste im Handel erhältliche Form von Nickel, wird vorwiegend in der Luft- und Raumfahrtindustrie für kritische Teile wie z.B. Turbinenschaufeln und Scheiben von Flugzeugtriebwerken verwendet“, und „SUPERELECTRO stellt eine weitere Verbesserung des hochreinen Standard-Elektrolytnickels von Falconbridge dar. Spezifische Spurenelemente wurden weiter reduziert, um die strengsten Anforderungen der Hersteller von Superlegierungen erfüllen zu können. Dank des

- (63) Die Parteien zählen zu den wenigen Nickelherstellern, die auch Nickelprodukte zum Galvanisieren und für die Galvanoformung oder zur Herstellung von Superlegierungen anbieten und nur etwa [...] ihrer Umsätze in der Edelstahlindustrie erzielen.⁴² Und umgekehrt konzentrieren sich die größten Nickellieferanten wie z.B. Norilsk, BHP Billiton oder Anglo American weitgehend auf Standardprodukte für die Edelstahlindustrie, wo sie mehr als 80 % ihrer Umsätze verzeichnen.⁴³

Norilsk⁴⁴ (größter weltweit tätiger Nickelhersteller): *Die Palette der von MMC Norilsk hergestellten Nickel-Produkte hängt zu einem großen Teil von der in den Raffinerien des Unternehmens eingesetzten Technologie ab. Die Raffinerien von MMC Norilsk Nickel sind sehr alte Anlagen mit begrenzten Möglichkeiten zur Nachrüstung für die Herstellung anderer und technisch anspruchsvollerer Produkte (...). Aus diesen Gründen erzeugt MMC Norilsk Nickel kein hochreines Nickel speziell für den Einsatz bei der Herstellung von Superlegierungen und Speziallegierungen, wenngleich das Carbonyl-Werk des Unternehmens gelegentlich Nickel an Betriebe in diesen Sektoren geliefert hat. (...) Norilsk Nickel verkauft Nickel verschiedentlich auch zum Galvanisieren; dies betrifft jedoch nur kleine Mengen, und MMC Norilsk Nickel engagiert sich nicht gezielt in diesem Sektor“.*

BHP Billiton⁴⁵ (weltweit drittgrößter Nickellieferant): *„Die Geschäftstätigkeit von BHP Billiton konzentriert sich auf die Produktion von Nickelbriketts sowie von Presslingen (zu stabilen Formen verpresstes Pulver) und Ferronickel (mit einem Eisenanteil von 60 %) zur Versorgung der Edelstahlindustrie. Etwa 90 % der von BHP Billiton erzeugten und oben beschriebenen Nickel-Endprodukte werden an Edelstahlhersteller auf der ganzen Welt verkauft. Das übrige Material wird an Gießereien sowie an Hersteller von Batterien und Standardlegierungen geliefert. (...) BHP Billiton versorgt die Superlegierungsindustrie nicht mit hochreinem Nickel und liefert auch kein Nickel in fester Form (d.h. als Kathoden) an Galvanoformungsbetriebe.“*

Anglo American:⁴⁶ *„Anglo American Nickel (ohne Anglo Platinum) erzeugt Ferronickel ausschließlich für die Edelstahlindustrie.“*

Anglo Platinum:⁴⁷ *„Wir sind ein Platinhersteller: In Verbindung mit dem Platinabbau erzeugen wir Nickel als Nebenprodukt. Bestimmte Nickel-Endprodukte stellen wir nicht*

entsprechend niedrigen Kohlenstoffgehalts hat sich SUPERELECTRO zum bevorzugten Material für eine Reihe von Anwendungen wie z.B. Einkristall-Superlegierungen entwickelt.“

⁴² Formblatt CO, S 171.

⁴³ Formblatt CO, S. 170 und 172;

⁴⁴ Antwort von Norilsk auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 27. Januar 2006.

⁴⁵ Antwort von BHP Billiton auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 27. Januar 2006.

⁴⁶ Antworten von Anglo American und Anglo Platinum auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 27. Januar 2006.

⁴⁷ Antworten von Anglo Platinum auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 27. Januar 2006; Anglo Platinum befindet sich zu 75 % im Besitz von Anglo American.

her, weil wir uns auf den Platinabbau konzentrieren und die Nickelproduktion nicht zu unserem Kerngeschäft zählt. Wir verkaufen unsere Nickelproduktion einfach als ungeschnittene Kathoden und beliefern Edelstahlhersteller, da diese den größten Marktsektor darstellen.“

- (64) Nur wenige Nickellieferanten bieten Spezialprodukte wie z.B. Pulver, Flitter und Schäume an. Nach Auskunft der Parteien⁴⁸ sind Inco, [...] die einzigen Wettbewerber bei Produkten für Spezial-Endanwendungen, und Inco [...] Unternehmen, das Nickelflitter sowie Nickelschaum für Brennstoffzellen liefert.
- (65) Drittens scheinen die Preise von Nickelprodukten je nach Anwendung unterschiedlich zu sein. Die Preise für Nickelprodukte werden gewöhnlich unter Bezug auf den LME-Preis zuzüglich eines bestimmten Aufschlags (bzw. seltener abzüglich eines Nachlasses) festgesetzt. Im Jahre 2005 z.B. lagen die von Inco geforderten Preise in der Edelstahlindustrie durchschnittlich um [...] USD/t unter den LME-Preisen, in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie hingegen um durchschnittlich [...] USD/t über den LME-Preisen.⁴⁹ Diese Aufschläge bzw. Nachlässe gegenüber den LME-Preisen stehen nicht in Relation zu den unterschiedlichen Endanwendungen: Der durchschnittliche Nachlass, den Inco Edelstahlherstellern einräumte, bewegte sich im Zeitraum 2001 bis 2005 um einen Mittelwert von etwa [...] USD/t; [...].
- (66) Bei Nickel-Spezialprodukten unterscheidet sich die Preisbildung erheblich von der Preisbildung bei anderen Nickel-Endprodukten, und Inco als Hauptlieferant von Nickel-Spezialprodukten hat die Preise immer an den Standardpreisen orientiert, die in Abhängigkeit von der LME schwanken.⁵⁰
- (67) Nach den Endanwendungen der Nickelprodukte können vermutlich separate Produktmärkte unterschieden werden; eine genaue Abgrenzung ist im Hinblick auf die meisten Endanwendungen für die Zwecke dieser Entscheidung jedoch nicht erforderlich. Nur zwei relevante Produktmärkte (Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und hochreines Nickel für Superlegierungen), die Anlass zu spezifischen wettbewerbsrechtlichen Bedenken boten, werden im Folgenden näher erläutert.

Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie

- (68) Beim Galvanisieren wird ein Objekt mit dem gewünschten Metall beschichtet, indem ein elektrischer Strom an eine geeignete Lösung (den Elektrolyten) angelegt wird. Bei der Galvanoformung werden so genannte Badmodelle mit Nickelprodukten in bestimmten Formen beschichtet oder mit dünnen Metallüberzügen versehen. Gegenstände werden mit Nickel beschichtet, um bestimmte dekorative Wirkungen zu erzielen oder um bestimmte Merkmale zu schaffen. (Nickel ist ein verschleißfestes und

⁴⁸ Formblatt CO, S 84 und Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 24. März 2006.

⁴⁹ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen vom 24. März 2006, Frage 28.

⁵⁰ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 2. März 2006.

korrosionsbeständiges Metall.) Bei diesen Anwendungen kann Sekundärnickel unter keinen Umständen verwendet werden.⁵¹

- (69) Die Parteien tragen vor, dass kein eigener relevanter Produktmarkt für die an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie verkauften Nickelprodukte bestehe, da eine hinreichende Substituierbarkeit zwischen den verschiedenen Nickel-Endprodukten gegeben sei. Dies gelte sowohl für die Nachfrage- als auch für die Angebotsseite.⁵²

Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite

- (70) Hinsichtlich der Nachfrageseite erläutern die Parteien, dass manche Abnehmer von Nickel für Galvanisierungs- oder Galvanoformungsprozesse eine Mischung verschiedener Nickel-Endprodukte in unterschiedlichen Formen beziehen und dass die Nickelchemie für den Einsatz beim Galvanisieren und beim Galvanoformen nicht von Bedeutung sei.⁵³
- (71) Die Marktuntersuchung der Kommission hat gezeigt, dass beim Galvanisieren und bei der Galvanoformung nur bestimmte Nickel-Endprodukte zum Einsatz kommen können. Kunden haben drei Produktmerkmale als die wichtigsten Kriterien für die Nickelprodukte genannt, die sie für ihre Galvanisierungs- und Galvanoformungsprozesse auswählen: Reinheit, Form und Größe. Auch andere Merkmale der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie deuten darauf hin, dass eine Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite nicht gegeben ist. Diese Kriterien sind die spezifischen Verpackungsanforderungen und das Bestehen von Vertriebsgesellschaften.
- (72) **Reinheit:** Von Kunden übermittelte Daten belegen, dass für Galvanisierungs- und für Galvanoformungsprozesse theoretisch zwar Nickel nur in einer Reinheit von mindestens 99,8 % benötigt wurde; das zurzeit tatsächlich verwendete Nickel hat jedoch Reinheiten von über 99,8 %. Tatsächlich hat keiner der Abnehmer von Nickel für Galvanisierungs- und Galvanoformungsprozesse, der im Zusammenhang mit der Untersuchung der Kommission Antworten erteilt hat, erklärt, dass er Nickel mit einer Reinheit von 99,8 % oder weniger bezogen habe. Auf die Bitte, die bezogenen Produkte näher zu spezifizieren, nannten die Kunden vielmehr Nickelprodukte mit einem Nickelgehalt von über 99,8 %. Sie erläuterten, dies sei auf technische Gründe wie z.B. die Tatsache zurückzuführen, dass Nickel mit niedrigerer Reinheit die Qualität des galvanisierten Endproduktes beeinträchtigen und die Produktionskosten erhöhen würde, da die Produktionslinie häufiger angehalten werden müsse, um Elektrolyt und Anoden zu reinigen.

⁵¹ Formblatt CO, Tabelle 18, S. 85.

⁵² Formblatt CO, Abschnitt 6.3., S. 91-92 und Erwiderung von Inco auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte.

⁵³ Formblatt CO, Abschnitt 6.3., S. 91-92 und Erwiderung auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung (Randnummer 43, S. 9).

- (73) Außerdem hat die Kommission sorgfältig geprüft, welche Produkte zurzeit von den Nickellieferanten an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie vertrieben werden. Dabei ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass die für diese Endanwendungen verkauften Produkte tatsächlich eine Reinheit von über 99,8 % aufweisen. Inco und Falconbridge haben der Kommission Zahlen für ihre Umsätze mit den einzelnen Nickelprodukten und für die verschiedenen Endanwendungen übermittelt. Aus diesen Daten geht hervor, dass die an die Galvanisierungsindustrie verkauften Nickelprodukte einen Nickelgehalt von mehr als 99,9 % haben. OMG und Eramet als die beiden sonstigen Hauptlieferanten der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie liefern ebenfalls Nickelprodukte mit einem Nickelgehalt von 99,9 % (OMG)⁵⁴ bzw. 99,97 % (Eramet).⁵⁵
- (74) [...] ⁵⁶.
- (75) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dass die Kunden bei einer Preiserhöhung durch die Parteien Nickel mit niedrigerer Reinheit von anderen Lieferanten oder direkt von der LME bezogen hätten. Allerdings zeigt die Vergangenheit, dass zwar die durchschnittlichen Preisaufschläge für Nickelprodukte von Inco für Anwendungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie [...] ⁵⁷, in diesem Zeitraum sind jedoch keine neuen Anbieter auf den Markt für Nickelprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie gelangt.
- (76) **Form:** An Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie werden zwar Nickelprodukte in unterschiedlichen Formen verkauft; diese Kunden haben jedoch alle jeweils spezifische Anforderungen und/oder Vorlieben hinsichtlich der gewünschten Form. Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie wird im Allgemeinen als geschnittene Kathoden, Crowns und Pellets bezogen. Diese drei Formen werden jedoch gewöhnlich nicht von denselben Endkunden gekauft, da die Endkunden unterschiedliche Produktionsausrüstungen (Körbe sowie Förder- und Filtrationssysteme) einsetzen, die jeweils nur für bestimmte Nickelprodukte geeignet sind. Manche Kunden haben erklärt, dass sie mit verschiedenen Formen experimentiert haben, aber nicht alle Formen verwenden konnten. Dies gilt z.B. für Kunden, die runde Produkte wie etwa Crowns eingesetzt haben. Sie erläutern, dass andere Formen wie z.B. geschnittene Kathoden für ihren Prozess nicht geeignet sind, da bei diesen Formen leicht Überschlüge auftreten, und da die Ecken dieser Produkte den Materialfluss in den Produktionsanlagen behindern.⁵⁸ Auf diesen technischen Aspekt wurde bei der

⁵⁴ Siehe OMG-Produktspezifikation zu Elektrolytnickel für Galvanisierungsanwendungen auf der OMG-Website
http://www.omgi.com/buprod/nickel_metals_products/products/nickel_cathodes/omsel10714electrolyticnickl.pdf.

⁵⁵ Siehe Antwort von Eramet auf das Auskunftsverlangen vom 26. April 06, Antwort auf Frage 27.

⁵⁶ [...] ⁵⁶.

⁵⁷ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 24. März 2006, Frage 28.

⁵⁸ Antworten auf die Fragebogen der Kommission, die an Händler und Endkunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie geschickt wurden.

Marktuntersuchung der Kommission von vielen mit dem Produktvertrieb in der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie beschäftigten Händlern und Endkunden hingewiesen. Ein Galvanisierungskunde in England z.B., der für seine Prozesse Produkte in Form von Crowns bezieht, erläutert: *„Wir haben Produkte in unterschiedlichen Formen in unseren Titankörben ausprobiert. Dabei kam es aber leicht zu Überschlügen.“*⁵⁹,

- (77) Manche Kunden haben auch darauf hingewiesen, dass sie Körbe oder automatische Beschickungssysteme verwenden, die ausschließlich mit Crowns oder Pellets bestückt werden können und dass sie scharfkantige Materialien wie z.B. geschnittene Kathoden nicht hätten kaufen können, da diese die Beschickungssysteme beschädigt hätten. Eramet, einer der europäischen Lieferanten der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie, z.B. erklärt:⁶⁰ *„Hinsichtlich der Form: ...Bei den meisten mit Kanten versehenen Formen mussten die Anodenkörbe zeitaufwändig von Hand gerüttelt werden.“*
- (78) Eindeutige Belege für diesen „Vorteil bestimmter Formen“ sind den Vertriebsunterlagen der Parteien bezüglich der Nickelprodukte für Galvanisierungsprozesse zu entnehmen. Sowohl Inco als auch Falconbridge haben geltend gemacht, dass die Kunden durch die Verwendung bestimmter Nickelprodukte einen Vorteil haben: Inco erläutert z.B. im Produktdatenblatt für „Inco R-Rounds Electrolytic Nickel“⁶¹ *„Die Vorteile der Form dieses Produkts ...besseres Setzungsverhalten in den Körben, sichere Handhabung, verbessertes Fließverhalten gegenüber Squares unterschiedlicher Größe ... haben dieses Produkt weltweit zum bevorzugten nicht aktivierten Produkt für Nickelbeschichtungen gemacht.“* Außerdem erklärt Inco bezüglich der „Inco S-Nickel-Pellets“: *„Die spezielle Kugelform der Inco S-Nickel-Pellets gewährleistet eine einzigartiges Fließverhalten, das bei Nickel für Galvanisierungsanwendungen von keiner sonstigen Form erreicht wird; dank dieser Eigenschaft ist es verhältnismäßig leicht, Anodenkörbe unterschiedlicher Größen und Formen manuell oder über Schächte, Trichter, Kanäle und Rohre zu beschicken. Mit diesem Anodenmaterial wurden vollautomatische Ladevorrichtungen erfolgreich eingesetzt. Die verhältnismäßig hohe Packdichte in Verbindung mit diesem außergewöhnlichen Fließverhalten und der besonderen Aktivität machen dieses Produkt für alle Galvanisierungstypen, insbesondere für die schnelle Fertigung von Teilen und für die Galvanoformung interessant.“*
- (79) In der gleichen Weise beschreibt Falconbridge die Vorteile der Verwendung von Crowns für Galvanisierungsanwendungen und erläutert im betreffenden

⁵⁹ Antwort der Merridale Polishing & Plating Co. Ltd am 3. April 2006 auf ein Auskunftsverlangen der Kommission.

⁶⁰ Antwort auf Frage 28 des Auskunftsverlangens vom 26. April 2006.

⁶¹ Informationen aus einer E-Mail der Parteien [...] vom 27. April 2006 als Antwort auf ein per E-Mail übermitteltes Auskunftsverlangen; dieses Dokument ist auch auf der Website unter der Adresse <http://www.inco.com/customercentre/nickelplating/rrounds/default.aspx> zugänglich.

Produktdatenblatt:⁶² „Die Form der Nickel-Crowns gewährleistet ein gleichmäßiges Fließverhalten und eine gute Handhabbarkeit und begünstigt die zur Vermeidung von Luftfeinschlüssen und von Korbschäden so wichtige Ausfällung in den Anodenkörben.“

- (80) **Größe:** Hinsichtlich der Größe zeigen die in Verbindung mit der Marktuntersuchung der Kommission eingegangenen Antworten, dass etwa 80 % der von den Kunden für Galvanisierungs- und Elektroformungsanwendungen bezogenen Nickelprodukte geschnittene und/oder kleinformatische Produkte (Kathoden, Kronen, Pellets, Scheiben und Flats in den Formaten 1x1“, 1x2“ und 4x4“) sind.⁶³ Insbesondere geschnittene Kathoden im Format 1x1“ werden typischerweise an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie verkauft⁶⁴; die entsprechenden Umsätze betragen etwa ein Drittel des Gesamtumsatzes mit Nickelprodukten für diese Endanwendungen.⁶⁵ Auch in diesem Fall sind die Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie in ihrer Auswahl der Nickelprodukte wieder an ihre jeweiligen Galvanisierungssysteme gebunden. Die Galvanisierungskörbe sind nämlich für die Beschickung mit bestimmten Materialgrößen ausgelegt.
- (81) In ihrer Antwort auf Artikel 6 Satz 1 Buchstabe c) der Entscheidung⁶⁶ erklären die Parteien, dass sehr umfangreiche Mengen an ungeschnittenen Kathoden unmittelbar und über die LME verfügbar sind, die entweder von den Nickelherstellern selbst, oder aber von den für den Vertrieb von Nickelprodukten für Galvanisierungsanwendungen zuständigen Unternehmen oder von Dritten auf geeignete Formate geschnitten werden können.
- (82) Dieses Vorbringen der Parteien wird durch die bei der Untersuchung der Kommission in den Besitz der Kommission gelangten Beweismittel nicht bestätigt.
- (83) Erstens geben die Parteien nicht an, welcher Nickeltyp in großen Mengen verfügbar sein sollte, und die Parteien geben keine Auskunft zur Reinheit des Nickelmaterials. Wie oben erläutert, verwenden Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie nicht allgemein Nickel mit einer Reinheit von 99,8 %, sondern in höheren Reinheitsgraden. Wie im Folgenden dargestellt, schränkt diese Anforderung der höchsten Reinheit die Menge des für Anwendungen in der

⁶² Informationen aus einer E-Mail der Parteien [...] vom 28. April 2006 als Antwort auf ein per E-Mail übermitteltes Auskunftsverlangen; dieses Dokument ist auch auf der Website unter der Adresse http://www.falconbridge.com/documents/product_information/Fal_Plating_Crowns.pdf zugänglich.

⁶³ Daten aus den Antworten der Kunden auf Frage 7 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006, mit dem die Kunden aufgefordert wurden, eine Übersicht über die von ihnen bezogenen Nickelprodukte einschließlich der jeweiligen Mengen zu übermitteln.

⁶⁴ Squares im Format 1x1“ z.B. werden von Kunden, die Superlegierungen herstellen, im Allgemeinen nicht verwendet (siehe Randnummer (128)).

⁶⁵ Daten aus den Antworten der Kunden auf Frage 7 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006, mit dem die Kunden aufgefordert wurden, eine Übersicht über die von ihnen bezogenen Nickelprodukte einschließlich der jeweiligen Mengen zu übermitteln.

⁶⁶ Antwort der Parteien auf Artikel 6 Satz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, 15. März 2006, S. 3, Ziffer 13.

Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie verfügbaren Nickels erheblich ein.

- (84) Zweitens hat die Untersuchung der Kommission ergeben, dass das Schneiden ungeschnittener Kathoden in der Branche nicht üblich ist. Tatsächlich lagen nur 16 % des an Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie verkauften Nickels als ungeschnittene Kathoden vor⁶⁷ [...] ⁶⁸.
- (85) Drittens scheinen die Kunden nicht in der Lage gewesen zu sein, größere Materialmengen zu schneiden. Die Kommission hat die Parteien aufgefordert, eine Liste der Vertriebsunternehmen vorzulegen, die eigene Schneidevorrichtungen besitzen.⁶⁹ Zu dieser Frage hat keine der Parteien klare Belege übermitteln können. Inco hat die Namen von nur drei Händlern mitgeteilt, die diese Systeme besitzen.⁷⁰ [...] ^{*}
- (86) Dies wurde durch die Antworten der Händler während der Untersuchung der Kommission allgemein bestätigt. Die meisten Händler erklärten, dass sie ausschließlich geschnittene Kathoden kaufen, und nur zwei Händler gaben an, Kathoden selbst zu schneiden oder die Schneidearbeiten von Dritten ausführen zu lassen.
- (87) Manche Händler haben auch erklärt, wegen der Materialstärke oder der Qualität des Materials Probleme mit dem Schneiden von Kathodenplatten gehabt zu haben. Dafür sprechen wohl auch interne Dokumente von Inco, in denen Inco erklärt: [...] ⁷¹. In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dieses Problem sei nur auf den nicht bestimmungsgemäßen Einsatz einer Anlage zurückzuführen gewesen und behoben worden, indem die betreffende Anlage ersetzt wurde.
- (88) Die verfügbare Schneidekapazität ist auch für die Parteien selbst ein erheblicher Faktor. In einer internen E-Mail hat die Unternehmensleitung von Inco die Möglichkeit einer Erweiterung der bestehenden Schneidekapazitäten in der Inco-Raffinerie Thompson diskutiert. [...] ^{*}.
- (89) Im Jahre 2003 beschloss Inco die Investition in eine neuen Schneide- und Verpackungsanlage im chinesischen Dalian. Als Antwort auf ein Auskunftsverlangen der Kommission erläutert Inco, dass die Entscheidung über diese Investition von Inco getroffen worden sei, da [...] ⁷² [...] ^{*}.

⁶⁷ Antwort von Inco auf Frage 3b des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006, Arbeitsblatt „question 3b.xls“.

⁶⁸ Diese Prozentanteile wurden aus den Antworten der Kunden auf Frage 7 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006 berechnet, mit dem die Kunden aufgefordert wurden, eine Übersicht über die von ihnen bezogen Nickelprodukt einschließlich der jeweiligen Mengen zu übermitteln.

⁶⁹ Den Parteien am 24. März 2006 übermitteltes Auskunftsverlangen, Frage Nr. 22.

⁷⁰ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 24. März 2006.

⁷¹ [...] ^{*}.

⁷² Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 2. März 2006 [...] ^{*}.

- (90) Diese Pläne werfen Zweifel auf die Darstellung der Parteien, dass reichlich Schneidekapazitäten für ungeschnittener Kathoden bei den Nickellieferanten oder bei Dritten verfügbar gewesen seien. Die Investition von Inco zeigt eher, dass auf der Nachfrageseite zwischen ungeschnittenen und geschnittenen Kathoden eine begrenzte Substituierbarkeit gegeben war und dass die Nickelhersteller lieber eine eigene Anlage ausschließlich zum Schneiden des Materials einrichten als Gefahr zu laufen, Kunden zu verlieren. Außerdem ist die Fähigkeit zur Belieferung des Galvanisierungsmarktes mit Nickelprodukten ein Wettbewerbsvorteil, der die Lieferanten in die Lage versetzt, von größeren Preisaufschlägen zu profitieren [...] ⁷³: [...] ^{*}.
- (91) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dass einige der an Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie verkauften Nickelprodukte als ungeschnittene Kathoden geliefert wurden, zeige dass dies möglich gewesen sei und auch in der Praxis so gehandhabt wurde. [...] ^{*}.
- (92) **Verpackung:** Zudem haben einige Kunden erklärt, sie bevorzugten Kleingebinde (z.B. 10-kg-Säcke). Insbesondere haben einige Kunden in ihren Antworten in Verbindung mit der Untersuchung der Kommission angegeben, dass sie Kleingebinde bevorzugen, um Investitionen in zusätzliche Handhabungseinrichtungen zu vermeiden, die ansonsten gemäß den europäischen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften erforderlich wären.⁷⁴ [...] ^{*}.
- (93) Vor diesem Hintergrund ist die Kommission der Ansicht, dass entgegen den Vorbringen der Parteien die Abnehmer von Nickelprodukten für Galvanisierungs- und Galvanoformungsanwendungen hinsichtlich ihrer Auswahl an Nickelprodukten beschränkt waren und dass ausschließlich Nickelprodukte mit einer bestimmten chemischen Zusammensetzung (z.B. mit einer bestimmten Reinheit, Form oder Größe) für ihre Zwecke geeignet waren.

Substituierbarkeit auf der Angebotsseite

- (94) Auf der Angebotsseite erklärten die Parteien in ihrer Mitteilung,⁷⁵ dass die Nickelprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie entweder durch elektrolytische Raffination (Kathoden und Crowns) oder durch Carbonyl-Raffination (Pellets) hergestellt werden. Außerdem erklären die Parteien, die die Investitionen für Hersteller, die die Produktion zwischen verschiedenen Nickelprodukten (z.B. zwischen Rounds oder Crowns und Kathoden) umstellen wollten, seien begrenzt, und dass die Hersteller, Händler und Kunden leicht ungeschnittene Kathoden einkaufen und selbst zu Bändern schneiden oder geschnittene Kathoden verarbeiten könnten.

⁷³ [...] ^{*}.

⁷⁴ Richtlinie 90/269/EWG des Rates vom 29. Mai 1990 über die Mindestvorschriften bezüglich der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes bei der manuellen Handhabung von Lasten, die für die Arbeitnehmer insbesondere eine Gefährdung der Lendenwirbelsäule mit sich bringt (Vierte Einzelrichtlinie im Sinne von Artikel 16 Absatz 1 der Richtlinie 89/391/EWG).

⁷⁵ Formblatt CO, Tabelle 18, S. 85.

- (95) LME- Kathoden werden von vielen Nickelherstellern angeboten;⁷⁶ Crowns und Pellets dagegen werden nur von einer sehr begrenzten Anzahl an Nickellieferanten und meist von den Parteien selbst hergestellt.⁷⁷ Wie von den Parteien erläutert,⁷⁸ erfordert die Herstellung von Crowns höhere Investitionen ([...]*) und verursacht höhere Betriebskosten ([...]*) als die Herstellung von Kathoden. Dies wurde während der Marktuntersuchung bestätigt. Wettbewerber, die ebenfalls Nickelprodukte an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie liefern, aber keine Rounds oder Crowns herstellen, haben erklärt, dass sie erhebliche Investitionen und höhere Betriebskosten auf sich nehmen müssten, wenn sie runde Nickel-Endprodukte (Rounds oder Crowns) herstellen wollten.⁷⁹
- (96) Hinsichtlich des Schneidevorgangs widerspricht die Kommission der Darstellung der Parteien aus den oben genannten Gründen (Randnummern (83)-(90)).
- (97) Nickelprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie werden gewöhnlich über Händler vertrieben. Die Händler haben sich häufig auf die Galvanisierungsindustrie spezialisiert und bieten bestimmte proprietäre Chemikalien sowie Beratungsleistungen für ihre Kunden an. Die meisten Endkunden verbrauchen weniger als 100 t Nickel pro Jahr.⁸⁰
- (98) Hersteller, die Nickelprodukte an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie liefern, haben häufig eine langfristige Geschäftsbeziehung mit diesen Vertriebsgesellschaften entwickelt, da sie sich in jedem Land gewöhnlich nur für einen oder zwei Händler entscheiden. Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass die meisten Händler in der Regel eine langfristige Beziehung mit einem bestimmten Nickellieferanten aufgebaut haben, der den gesamten oder nahezu den gesamten Nickelbedarf dieses Lieferanten deckt. Über diese Beziehung wird zwar im Allgemeinen keine Ausschließlichkeitsvereinbarung geschlossen; die Praxis zeigt jedoch, dass die großen Nickellieferanten in jedem Einzelstaat meist nur einen Haupthändler beliefern. Die Kunden im Vereinigten Königreich z.B. werden mit Falconbridge-Produkten vorwiegend von Cannock Chemicals Ltd und mit Inco-Produkten hauptsächlich von Atotech U.K beliefert.
- (99) Die Kommission hat Belege für diese Strategie beim Vertrieb von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie auch in internen Dokumenten der Parteien gefunden. [...]*⁸¹.

⁷⁶ Formblatt CO, Tabelle 17, S. 84.

⁷⁷ Ergänzend zum Angebot der Parteien vertreibt Sumitomo Round-Produkte als so genanntes „handy nickel“, und Tocantins verkauft aus Kathoden geprägte Nickelmünzen (*coins*); dieses Unternehmen ist jedoch nicht im EWR tätig.

⁷⁸ [...]*.

⁷⁹ Siehe Antworten der Wettbewerber auf Frage 30 des Auskunftsverlangens vom 27. Januar 2006.

⁸⁰ [...]*.

⁸¹ [...]*.

- (100) Ein Nickellieferant, der Nickelprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie erzeugt und diese Produkte vermarkten möchte, müsste erhebliche Zeit und beträchtliche Geldmittel aufwenden, um vergleichbare Händlerbeziehungen aufzubauen. Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass Nickellieferanten täglich auf die Anforderungen ihrer Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie reagieren und im Laufe eines Jahres regelmäßig Zusammenkünfte mit ihren Händlern organisieren müssen.
- (101) **Leistungen:** Außerdem ist zu betonen, dass sich die Anbieter von Standard-Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie auch dahingehend unterscheiden, dass sie ihren Endkunden gewöhnlich spezifische Leistungen anbieten.
- (102) In ihrer Antwort auf Artikel 6 Satz 1 Buchstabe c) der Entscheidung⁸² betonen die Parteien die Rolle der Händler als Anbieter bestimmter allgemeiner und technischer Dienstleistungen für die Endkunden, welche die Nickellieferanten ebenfalls anbieten müssten, wenn Sie ihre Produkte direkt an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie verkaufen wollten.
- (103) Dieser Ansicht widerspricht allerdings die eigene Einschätzung der Stärken und Schwächen der Parteien [...] *⁸³. Dies wird auch von Wettbewerbern bestätigt, indem z.B. Eramet hinsichtlich der Vertriebsstrategie bei Anbietern von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie sowie für verschiedene Endverbraucher erklärt: *„Wir sind ständig bestrebt, unsere Kunden (Händler ebenso wie Endverbraucher) zu unterstützen, um den Einsatz von Nickelprodukten im jeweiligen Unternehmensbetrieb zu optimieren. Die Zuverlässigkeit von Eramet sowohl hinsichtlich der Qualität als auch bezüglich des Service ist die treibende Kraft unserer Vertriebsstrategie.“*⁸⁴
- (104) Entsprechend ist die Kommission entgegen der Darstellung der Parteien der Ansicht, dass auf der Angebotsseite nur eine begrenzte Substituierbarkeit bestand. Erstens hätte ein Nickellieferant erhebliche Investitionen tätigen müssen, um die gesamte Palette an Nickelprodukten für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie anbieten zu können. Und zweitens hätten die Nickellieferanten aufgrund der fragmentierten Nachfragestruktur ein eigenes Händler-Vertriebsnetz aufbauen und unterhalten müssen.

Preisbildung bei Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie

- (105) Auf dem Formblatt CO haben die Parteien Informationen zu Preisaufschlägen bei Nickelverkäufen für die verschiedenen Anwendungsgruppen übermittelt.⁸⁵ Dies zeigt,

⁸² Antwort von Inco auf Artikel 6 Satz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Randnummern 49-50.

⁸³ [...] *.

⁸⁴ Antwort von Eramet auf Frage 35 des Auskunftsverlangens vom 23. März 2006.

⁸⁵ Formblatt CO, S. 192.

dass Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie mit dem größten Preisaufschlag gegenüber den übrigen Nickelprodukten verkauft wird.⁸⁶ Im Zeitraum 2002-2004 betrug der Preisaufschlag (gegenüber dem LME-Preis) für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie bei Inco durchschnittlich [...] * USD/t gegenüber [...] * USD/t bei Nickelprodukten für die Edelstahlherstellung und [...] * USD/t bei Nickelprodukten für NE-Legierungen. Dieser Preisaufschlag beinhaltet einen Vertriebskostenanteil in Höhe von [...] * USD/t bei Nickel für die Galvanisierungsindustrie. Dieser Anteil ist etwa dreimal so hoch wie der Vertriebskostenanteil bei Nickel für die Edelstahlherstellung ([...] * USD/t) und für NE-Legierungen ([...] * USD/t). Dies äußert sich auch in der Tatsache, dass in Verbindung mit den Umsätzen von Inco in der Galvanisierungsbranche durchschnittlich [25-40] * % der gesamten Vertriebskosten im Zeitraum 2002-2004 für einen Anteil von nur [20-35] * % des gesamten Vertriebsvolumens entstand.

- (106) Während der eingehenden Marktuntersuchung übermittelte Inco vollständige Daten zu den geforderten Preisauflschlägen. Diese Daten bestätigen und bekräftigen die Schlussfolgerungen der vorstehenden Absätze und zeigen, dass die Preise für Nickel-Endprodukte offenbar von der jeweiligen Anwendung abhängen. Die Preise für Nickelprodukte werden gewöhnlich unter Bezug auf den LME-Preis zuzüglich eines bestimmten Aufschlags (bzw. seltener abzüglich eines Nachlasses) festgesetzt. Zum Beispiel lagen die durchschnittlichen Aufschläge von Inco unter Bezug zu den LME-Preisen im Jahr 2005 in der Edelstahlindustrie bei durchschnittlich [...] * USD/t, in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie hingegen bei durchschnittlich [...] * USD/t.⁸⁷ Diese Aufschläge bzw. Nachlässe gegenüber den LME-Preisen stehen nicht in Relation zu den unterschiedlichen Endanwendungen: Der durchschnittliche Nachlass, den Inco Edelstahlherstellern einräumte, bewegte sich im Zeitraum 2001 bis 2005 konstant um einen Mittelwert von etwa [...] * USD/t; bei Lieferungen an Galvanoformungsunternehmen war dagegen ein Aufwärtstrend zu verzeichnen. (Bei Galvanoformungsunternehmen wurden die Aufschläge von durchschnittlich [...] * USD/t 2001 auf durchschnittlich [...] * USD/t im Jahre 2005 erhöht.)
- (107) Inco hat der Kommission Daten zum gewichteten durchschnittlichen Aufschlag bzw. Nachlass der von Inco für die Herstellung von Legierungs- und Gießereiprodukten sowie für Galvanisierungsanwendungen, Spezialprodukte, Edelstahlprodukte und Superlegierungen gelieferten Nickelprodukte übermittelt.⁸⁸ Die Preisauflschläge wurden von Januar 2001 bis Dezember 2005 monatlich erfasst. Grundsätzlich hängen die Preisauflschläge für die verschiedenen Anwendungstypen nicht von den allgemeinen Investitionskosten ab. Daher könnte die Korrelation zwischen den verschiedenen Preisauflschlägen gewisse Aufschlüsse dafür geben, ob die verschiedenen Produktgruppen demselben sachlich relevanten Markt zuzurechnen sind.⁸⁹ Insbesondere

⁸⁶ Die Informationen der Parteien enthielten keinen eigenen Abschnitt zu Spezialprodukten.

⁸⁷ Siehe Antwort von Inco auf Frage 28 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

⁸⁸ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 24. März 2006, Frage 28.

⁸⁹ Eine durchaus bekannte Schwäche bei Preiskorrelationen besteht in der Sprunghaftigkeit dieser Korrelationen. In diesem besonderen Fall bestünde zwischen allen Preisen für die verschiedenen

eine über einen bestimmten Zeitraum fehlende Korrelation zwischen den Preisauflagen legt nahe, dass die Produkte unterschiedlichen Märkten zuzurechnen sind.

- (108) Der Koeffizient der Korrelation zwischen den Preisauflagen bei Nickelprodukten von Inco für Galvanisierungsanwendungen und den Preisabschlagen bei Nickelprodukten zur Edelstahlherstellung liegt im Bereich $-0,020$; dieser Bereich ist hinreichend nahe Null für die Annahme, dass zwischen den Preisauflagen einerseits und den Preisabschlagen andererseits kein statistisch signifikanter Zusammenhang besteht. Wenn Produkte hinreichend substituierbar sind, sollten sich die Preise bzw. in diesem Fall die Preisauflagen bzw. die Preisabschlagen in bestimmten Zeiträumen möglichst parallel bewegen. Bei Nickelprodukten für Galvanisierungsanwendungen und für die Edelstahlherstellung ist dies eindeutig nicht der Fall.
- (109) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Korrelationsanalyse der Preise sei ein hinreichender Maßstab für eine Definition des relevanten Marktes; eine Analyse der Preisauflagen bzw. -abschlagen sei dazu nicht geeignet. Inco argumentiert, dass die Nachfragesubstitution über die Endverbraucherpreise und nicht über Preisauflagen funktioniere. Zudem würden die berücksichtigten Preisauflagen vorwiegend einmal jährlich angepasst; daher bestehe nur ein begrenztes Potenzial für den Nachweis von Korrelationen. Außerdem macht Inco geltend, dass die von der Kommission berücksichtigten Preisauflagen keine Kostenelemente beinhalteten; dies könne die unterschiedliche Entwicklung der Preisauflagen erklären.
- (110) Inco legt Schätzungen der Korrelationen zwischen Preisen und Preisauflagen für verschiedene Anwendungen vor (Monatsdaten, Daten von Inco), die nach Ansicht von Inco zeigen, dass die Korrelation der tatsächlichen Preise (Grundpreise zuzüglich Preisauflagen) trotz einer niedrigen Korrelation bei den Preisauflagen ausgeprägt sein kann. Im von Inco vorgelegten Beispiel ist die Korrelation bei den tatsächlichen Preisen in der Tat stärker als bei den Grundpreisen (als die vermutlich die LME-Preise angenommen wurden). Inco argumentiert, dies zeige, dass die von der Kommission durchgeführte Analyse der Preisauflagen irreführend sei.
- (111) Und schließlich erklärt Inco, die Kommission habe die Daten in unzulässiger Weise verarbeitet, da nicht alle Gemeinkosten kontrolliert worden seien. Außerdem erklärt Inco, besser geeignete statistische Verfahren belegten eine enge Korrelation zwischen den verschiedenen Preisauflagen.
- (112) Zunächst einmal muss betont werden, dass die Parteien nicht auf die Tatsache eingehen, dass sich signifikante Unterschiede der Preisauflagen in signifikanten Preisdifferenzen niederschlagen, was an sich bereits für getrennte Produktmärkte sprechen würde.

Endanwendungen über einen bestimmten Zeitraum eine ausgeprägte Korrelation, da die Schwankungen zu einem großen Teil auf die Instabilität der LME-Preise zurückzuführen sind. Die entsprechenden Bedenken sind hinfällig, wenn anstelle des Endpreises der Preisauflagen berücksichtigt wird.

- (113) Zweitens bezieht sich die Argumentation von Inco hinsichtlich der Korrelation ausschließlich auf die Nachfragesubstitution. Auch bei zwei Anwendungen mit niedrigen Umstellungskosten würden unterschiedliche Preisauflschläge signifikante Reaktionen auf der Angebotsseite nach sich ziehen. Die geringe Korrelation der Preisauflschläge zeigt jedoch, dass diese Nachfragesubstitution auf den betroffenen Märkten nicht erfolgt ist. Dies spricht für die Argumentation der Kommission, dass die Nickelhersteller in erheblichem Umfang auf Lieferungen jeweils für bestimmte Anwendungen spezialisiert sind.
- (114) Drittens übersieht Inco die besonderen branchenspezifischen Gegebenheiten bei der Preisbildung. In der Nickelindustrie werden Preise mit den Kunden als Preisauflschläge vereinbart. Kunden, denen ein gemessen an der LME verhältnismäßig hoher Preisauflschlag berechnet wird, wechseln den Lieferanten. Daher besteht wegen der Nachfragesubstitution zweifellos eine Korrelation zwischen den Preisauflschlägen für unterschiedliche Anwendungen, die alle demselben sachlich relevanten Markt zuzurechnen sind. Und entsprechend sind selbst unter dem Aspekt der Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite die Preisauflschläge der für die Bewertung maßgebliche Wettbewerbsfaktor.
- (115) Viertens ist hinsichtlich des Arguments der jährlichen Anpassung (das durch keinerlei Beweismaterial gestützt wird) darauf hinzuweisen, dass die Analyse der Kommission von einem 5-Jahres-Zeitraum ausgeht; entsprechend kann diese Kritik nicht angemessen sein.
- (116) Fünftens übersieht Inco in Verbindung mit dem Argument, die Bewertung der Kommission sei irreführend, weil Kostenfaktoren (wie z.B. die Kosten für Transport oder Verpackung) außer Acht gelassen würden, dass erhebliche Unterschiede im Verbraucherverhalten – etwa hinsichtlich der Verpackungen – keinen Anlass bieten, getrennte sachlich relevante Märkte anzunehmen.
- (117) Sechstens muss hinsichtlich der Korrelationsanalyse von Inco darauf hingewiesen werden, dass auch die Analyse der Parteien [...]*. Die Analyse von Inco beschränkt sich jedoch auf [...]*, während sich die Analyse der Kommission auf fünf Jahre erstreckt. Ausgehend von diesem umfassenderen und entsprechend robusteren Datenmaterial erkennt die Kommission – anders als Inco – [...]*. Unter diesen Umständen ist die Korrelation der tatsächlichen Preise (LME-Preis zuzüglich eines Aufschlages) schwächer als die Korrelation der Grundpreise (LME-Preise). Entsprechend ist die Feststellung von Inco, dass [...]* nicht zutreffend, wenn von dem umfassenderen und robusteren Datenmaterial der Kommission ausgegangen wird. In jedem Fall (siehe genannte Argumente) hält die Kommission Preisauflschläge für den angemessenen Faktor zur Definition des relevanten Marktes.
- (118) Siebtens wird bezüglich der „*unzulässigen Verarbeitung*“ betont, dass sich durch die seitens der Kommission unterlassene Kontrolle sämtlicher Gemeinkostenfaktoren allenfalls eine noch ausgeprägtere positive Korrelation ergibt. [...]*. *Somit stellt der Ansatz der Kommission eine vorsichtig angesetzte Obergrenze für die tatsächliche Korrelation dar.*

- (119) Und schließlich hat Inco keine substantiierten Belege für die Darstellung vorgelegt, dass leistungsfähigere statistische Instrumente zu einem gegenteiligen Ergebnis führen würden.

Auch die internen Dokumente der Parteien sprechen für einen getrennten Markt für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie

- (120) Die öffentlichen und die internen Dokumente der Parteien deuten auf das Bestehen eines getrennten Produktmarktes hin, für den auch eigene Preise und Vertriebsstrategien als für andere Nickelanwendungen entwickelt werden müssen.
- (121) Inco reserviert z.B. auf der Website in der „Customer Section“ einen eigenen Bereich vollständig für so genannte „Nickel-Galvanisierungsprodukte“ und erklärt, dass die Galvanisierungsprodukte von Inco *„von höchster Qualität sind und nur minimale Verunreinigungen enthalten; daher können sich die Galvanisierungsbetriebe auf gleichbleibende Resultate verlassen. Wir unterhalten ein weltweites Vertriebs- und Händlernetz und bieten den Kunden die technische Unterstützung für ihre jeweiligen Anforderungen.“*
- (122) Ähnlich wird auf der Falconbridge-Website formuliert: *„Falconbridge ist der zweitgrößte Lieferant von Elektrolytnickel in der westlichen Welt. Mit mehr als 70-jähriger Branchenerfahrung und durch die Entwicklung von Nickelprodukten für vielfältige Anwendungen ist der Name Falconbridge zum Synonym für Qualität, Service und Zuverlässigkeit geworden. Die Qualität von Falconbridge ist Ergebnis ständiger Forschung und innovativer Technologie und schlägt sich in der konstant hohen Reinheit der Nickelprodukte nieder. Falconbridge-Elektrolytnickel weist die geringsten Gesamtanteile an Verunreinigungen aller handelsüblichen Nickelprodukte auf. Diese Qualitätsprodukte werden für den Einsatz als Anoden für Galvanisierungsanwendungen als 25-mm-Squares und als ungeschnittene Kathoden angeboten. Falconbridge genießt allgemein einen guten Ruf für Service und Zuverlässigkeit. Der Nickelvertrieb wird von erfahrener technischem Personal betreut, das den Kunden bei der Lösung spezifischer Probleme behilflich sein kann“,* und *„Elektrolytnickel-Crowns wurden von Falconbridge speziell entwickelt und patentiert, um eine bessere Alternative für geschnittene Kathoden-Squares für den Einsatz in Titankörben anbieten zu können. (...) Die Nickel-Crowns bewirken ein gutes Fließverhalten, sind leicht zu handhaben und begünstigen die Abscheidung in Anodenkörben; diese Merkmale sind von erheblicher Bedeutung, wenn Lufteinschlüsse und Schäden an den Körben verhindert werden sollen. Elektrolytnickel oder hochreines Nickel wird von den meisten Galvanisierungsbetrieben wegen der niedrigen Rückstandskonzentrationen, durch die sich Elektrolytnickel-Produkte von Falconbridge allgemein auszeichnen, weiterhin bevorzugt.“*
- (123) In den internen Dokumenten der Parteien wird bei zahlreichen Gelegenheiten auch der „Galvanisierungsmarkt“ genannt und analysiert; dies gilt z.B. für die folgenden Dokumente:

- [...] ⁹⁰ [...]*
- [...] ⁹¹ [...] ⁹²;
- [...]*
- [...]*

Schlussfolgerung

(124) Ausgehend von der vorstehenden Darstellung kann angenommen werden, dass Nickelprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie jeweils einen eigenen sachlich relevanten Markt darstellen.

Hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von
Superlegierungen/Superlegierungen für kritische Teile

(125) Wie bereits dargestellt, wird Nickel bei zahlreichen Schmelzverfahren eingesetzt. Eine Anwendung von Nickel besteht z.B. in der Herstellung von Superlegierungen oder „Hochleistungslegierungen.“⁹³ Superlegierungen sind Legierungen mit hervorragender mechanischer Festigkeit, guter Oberflächenstabilität und hoher Korrosionsbeständigkeit, die u.U. auch hohen Temperaturen ohne Oxidation oder Verlust mechanischer Eigenschaften widerstehen.⁹⁴ Im Allgemeinen ist der Nickelgehalt von Superlegierungen um mehr als 50 % höher als bei den Standardlegierungen;⁹⁵ außerdem enthalten Superlegierungen weitere Legierungselemente wie z.B. Aluminium (Al), Titan (Ti) und Chrom (Cr) sowie Columbium (Cb), Molybdän (Mo), Wolfram (W) oder Tantalum (Ta) oder Kobalt (Co).

⁹⁰ Mit der Antwort auf Frage 19 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006 übermitteltes Dokument (00000028.pdf).

⁹¹ [...]*

⁹² [...]*

⁹³ Der Begriff „Hochleistungslegierung“ ist eine allgemeine Bezeichnung für Legierungen auf Nickel-, Kobalt- und Eisenbasis, die für den Einsatz unter besonders ungünstigen Bedingungen (Wärme, Verschleiß und Korrosion) entwickelt wurden. Diese Gruppe von Legierungen umfasst Superlegierungen, korrosionsbeständige Legierungen und verschleißfeste Legierungen. Der Begriff Superlegierungen ist formell den Legierungen vorbehalten, die bei Betriebstemperaturen von über 800 °C eingesetzt werden. In der Praxis wird dieser Begriff aber auch für die Legierungen verwendet, die wegen ihrer Korrosions- und Verschleißfestigkeit entwickelt wurden (siehe „*The Economics of Cobalt*“, 10. Auflage 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd. ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 163.

⁹⁴ Antwort von Inco auf Frage 8 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 2. März 2006, S. 11; Antwort von Ross & Catherall auf Frage 4 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁹⁵ Formblatt CO, Fußnote 62, S. 80 und S. 92, [...]*

(Diese Elemente werden wegen jeweils spezifischer Merkmale bei der Herstellung von Superlegierungen eingesetzt.)⁹⁶

EINLEITUNG

- (126) Superlegierungen werden bei Anwendungen verwendet, in denen die betreffenden Teile bei hohen Temperaturen oder unter sonstigen hohen Belastungen eingesetzt werden. Zu diesen Anwendungen zählen insbesondere die Stromerzeugung (Industriegasturbinen (IGT) und Kernreaktoren), Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt (verschiedene Motorteile, Turbomotoren und Raketentriebwerke) und in der Medizintechnik (Implantate).⁹⁷ Eine eigene Kategorie bei Superlegierungen sind Superlegierungen für sicherheitskritische drehende Teile wie z.B. Turbinenschaufeln oder Triebwerkscheiben für Düsenmaschinen.
- (127) Weltweit existieren einige Dutzend Hersteller von Superlegierungen vorwiegend in den USA, in der EU und in gewissem Umfang in Japan. Die folgenden Unternehmen zählen zu den wichtigsten Herstellern von Superlegierungen:⁹⁸
- Unternehmen mit Sitz in den USA (häufig mit Tochtergesellschaften bzw. verbundenen Unternehmen im Vereinigten Königreich): Allvac (Allegheny-Gruppe), Carpenter Technology, Certified Alloy Products Inc. („CAPI“), Haynes International, Howmet (Alcoa-Gruppe), Precision Castparts Corporation („PCC“) und Special Metals Corporation (eine frühere Inco-Tochter);
 - Unternehmen mit Sitz in Europa: Aubert & Duval (Eramet-Gruppe), Böhler Uddeholm, Firth Rixson, Imphy Alloys (Arcelor-Gruppe), ThyssenKrupp VDM, Sandvik/Kanthal, und Vacuumschmelze GmbH und Co. KG; und
 - Unternehmen mit Sitz in Japan: Daido Steels, Hitachi Metals und Mitsubishi Materials.
- (128) Diese Unternehmen erzeugen Superlegierungen, die von den Herstellern von Ersatz- und Originalteilen für Flugzeugturbinen und Industriegasturbinen bezogen werden (z.B. von General Electric, Honeywell, Pratt & Whitney (einem Geschäftsbereich der United Technologies Corporation), Snecma oder Rolls-Royce).

Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite

- (129) Hinsichtlich der Nachfragesubstituierbarkeit hat die eingehende Marktuntersuchung der Kommission ergeben, dass bei der Erzeugung von Superlegierungen und insbesondere bei Superlegierungen für sicherheitskritische Teile nicht alle Nickel-Endprodukte jedes einzelnen Lieferanten beliebig austauschbar sind. Dies geht aus Überlegungen

⁹⁶ [...]*; und „*The Economics of Cobalt*“, zehnte Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd. ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 164.

⁹⁷ Antwort von Inco auf Frage 8 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 2. März 2006, S. 11.

⁹⁸ [...]* [...]*

hinsichtlich der Reinheit des Nickel-Ausgangsmaterials, Einschränkungen bezüglich der verwendbaren Formen, der Notwendigkeit einer Zertifizierung des Nickelmaterials, des geringen Wettbewerbsdrucks durch Sekundärnickel und der Tatsache hervor, dass die Kunden ausschließlich hochreine Nickelprodukte weiter veredeln können.

- (130) **Reinheit und Verunreinigungen:** Wie in den folgenden Absätzen erläutert, muss das für die Herstellung dieser Superlegierungen verwendete Nickel strenge Anforderungen hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung und der Reinheit erfüllen.
- (131) Für die Herstellung sowohl von Superlegierungen als auch von Superlegierungen für sicherheitskritische (drehende) Teile wird hochreines Nickel benötigt. Diese Nickelqualität unterscheidet sich von der Qualität für sonstige Anwendungen. Die Nickelspezifikationen der Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen beruhen im Allgemeinen mit vereinzelt Abweichungen (in der Regel noch strengere Anforderungen und Spezifikationen nicht nur für die in der ISO-Norm vorgesehenen 21 Elemente, sondern für bis zu 43 Elemente) auf der internationalen Norm ISO 6283 für NR 9995 für hochreines (99,95 %) raffiniertes Nickel; diese Anforderung übertrifft noch die LME-Standardqualität mit einem Nickelgehalt von 99,8 % (ASTM 39-79).
- (132) Die Spezifikationen beziehen sich nicht nur auf den Nickelgehalt, der mehr als 99,8 % betragen muss (und vielfach sogar noch über 99,95 % liegt), sondern sehen auch ausdrücklich strenge Grenzwerte für gewisse Verunreinigungen und sonstige Spurenelemente (Kohlenstoff, Blei, Zink, Schwefel, Kupfer, Selen usw.) vor, die jeweils in ppm (parts-per-millions) oder 0,0001 % ausgedrückt werden.

	ISO 6283: 1995E NR9995	ASTM B39-79 (LME grade)
Ni min.	99,95	99,8
Ag max.	1	
Al max.	5	
As max.	1	50
Bi max.	0,5	50
C max.	150	300
Ca max.		
Cd max.	1	
Co max.	5	1500
Cu max.	10	200
Fe max.	150	200
Mg max.		
Mn max.	5	50
O max.		
P max.	2	50
Pb max.	1	50
S max.	10	100
Sb max.	1	50
Se max.	1	
Si max.	10	50
Sn max.	1	50
Te max.	0,5	
Tl max.	0,5	
Zn max.	5	50
Total max. impurities	361	2.750

- (133) Auch ein Produkt mit einem hohen Nickelgehalt könnte sich nachteilig auf die physikalischen Eigenschaften und das Verhalten der Superlegierungen auswirken, wenn die im Produkt enthaltenen Verunreinigungen diese strengen Grenzwerte für die Materialreinheit überschreiten.

PCC:⁹⁹ „Das Unternehmen verlangt eine Nickel-Reinheit von mindestens 99,97 %, wobei der Anteil an Spurenelementen (Blei, Zink, Kupfer, Selen, Antimonium, Silber, Zinn, Cadmium, Tellurium, Bismut, Thallium usw.) unter 1 ppm bzw. 0,5 ppm liegt. Der Gehalt an Schwefel (ebenfalls ein Spurenelement) muss unter 10 ppm liegen. Diese hohe Reinheit wird benötigt, weil höher konzentrierte Spurenelemente das Eutektikum verringern, d.h. minderwertiges Material könnte bei einer niedrigeren Temperatur ausfallen als eigentlich vorgesehen. Geringe Abweichungen in der Reinheit von Spurenelementen können die kritischen Ermüdungseigenschaften dieser Superlegierungen erheblich verändern. Ausfälle aufgrund von Verunreinigungen bei sicherheitskritischen Komponenten können verheerende Auswirkungen haben.“

Ein Hersteller von Superlegierungen:¹⁰⁰ „Die Anforderungen unserer Kunden an unsere eigenen Produkte stehen in unmittelbarem Zusammenhang mit den Spezifikationen, die wir unseren Lieferanten vorgeben. Die Merkmale unserer Produkte (mechanische

⁹⁹ Antwort von PCC auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 26. Januar 2006.

¹⁰⁰ Antwort eines Herstellers von Superlegierungen auf das Auskunftsverlangen vom 26. Januar 2006.

Merkmale, Oberflächenbeschaffenheit, Korrosionsfestigkeit usw.) hängen unmittelbar vom Anteil der Verunreinigungen der von uns bezogenen Nickelprodukte ab.“

- (134) Bei Superlegierungen für sicherheitskritische drehende Teile sind die Anforderungen an den maximalen Anteil an Verunreinigungen und Spurenelementen nochmals höher.

*Special Metals:*¹⁰¹ „*Special Metals unterscheidet zwischen Standardteilen und kritischen drehenden Teilen, die fester und widerstandsfähiger sein müssen, da sie höheren Belastungen ausgesetzt sind. Die Anforderungen von Motorenherstellern sind noch strenger als die Anforderungen, die an kritische drehende Teile gestellt werden. Special Metals verwendet hochreines Nickel sowohl für kritische drehende Teile als auch für sonstige Teile.*

*Ross & Catherall:*¹⁰² „*Nickel für Superlegierungen mit strengen Grenzwerten für Spurenelemente und Gase (IGT und Legierungen für die Luft- und Raumfahrt) muss eine Reinheit von >99,8 % aufweisen (Inco-Pellets oder Kathoden von Eramet oder Falconbridge).*“

- (135) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass Hersteller von Legierungen eine erhebliche Flexibilität besäßen und unterschiedliche Spezifikationen und Grenzwerte für bestimmte Verunreinigungen der von ihnen verwendeten Nickelprodukte annehmen könnten. Nach Auskunft von Inco benötigen einige Hersteller von Superlegierungen nicht einmal eine Nickelreinheit von ([...]*).¹⁰³

- (136) Wie bereits erläutert, geben alle Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen ihre eigenen Spezifikationen für das zu beziehende Nickel vor (siehe vertraulicher Anhang II dieser Entscheidung). Bei manchen Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen wird ein Nickel-Mindestgehalt von 99,95 % (gemäß ISO 6283, NR 9995 für hochreines Nickel) vielleicht tatsächlich nicht gefordert. Allerdings verlangen all diese Kunden Nickelprodukte nach Spezifikationen, die über der LME-Reinheit von 99,8 % liegen (sowohl hinsichtlich der Nickelkonzentration als auch bezüglich des maximalen Gehalts an Verunreinigungen).¹⁰⁴ Die Nickelprodukte, die all diese strengen Grenzwerte für die Anteile an sonstigen chemischen Elementen erfüllen, haben per definitionem einen hohen Nickelgehalt, da der jeweilige Gehalt dieser Elemente auf den Grundgehalt an Nickel bezogen wird.

- (137) **Formen:** Auf Formblatt CO¹⁰⁵ erklären die Parteien, dass zwar vielleicht manche Nickelformen aus handhabungstechnischer Sicht bevorzugt würden (z.B. Formen, die

¹⁰¹ Protokoll der Konferenzschaltung mit Special Metals am 22. Februar 2006.

¹⁰² Antwort von Ross & Catherall auf das Auskunftsverlangen vom 26. Januar 2006.

¹⁰³ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 65.

¹⁰⁴ Siehe Anhang II dieser Mitteilung der Beschwerdepunkte, in dem die Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen an hochreines Nickel beschrieben werden.

¹⁰⁵ Formblatt CO, S. 80.

leichter auf Förderbänder zur Beschickung der Schmelzöfen gebracht werden können, oder die in Schmelzöfen einer bestimmten Größe besser verarbeitet werden können). Nickel für Schmelzanwendungen werde jedoch beim Legieren geschmolzen; daher sei eine bestimmte Form nicht erforderlich. Die Parteien räumen jedoch ein, dass für jede Anwendung bestimmte Nickelprodukte verwendet werden und erklären, dass bei der Herstellung von NE-Legierungen im Allgemeinen geschnittene Elektrolyt-Kathoden, Rounds und Crowns sowie Carbonyl-Pellets zum Einsatz kämen.¹⁰⁶

- (138) Die Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass die wichtigsten Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen geschnittene Kathoden (Elektrolyseprozesse) in den Formaten 4x4“ und 2x2“¹⁰⁷ und Pellets (Carbonyl-Prozesse) sind.¹⁰⁸ Kathoden im kleineren Format 1x1“ sind für Galvanisierungsanwendungen sowie für teurere Nickelprodukte vorgesehen.¹⁰⁹ PCC z.B. erklärt hinsichtlich der Anforderungen an Form und Größe, dass das Unternehmen mit den vorhandenen Handhabungseinrichtungen für die Vakuuminduktion und den Schmelzprozess Pellets und Kathoden (mit einem maximalen Format von 4x4“ und typischerweise 2x2“) verwenden könne.
- (139) **Zertifizierungsverfahren:** Selbst wenn ein Nickelprodukt die Anforderungen an die Reinheit und den Gehalt an Verunreinigungen sowie die Formatanforderungen erfüllen würde, müsste das Produkt immer noch zertifiziert werden, damit es von einem Hersteller von Superlegierungen eingesetzt werden könnte.
- (140) Fast alle Hersteller von Superlegierungen wenden bei der Auswahl eines neuen Nickellieferanten ein Zertifizierungsverfahren an. Außerdem müssen die Hersteller von Superlegierungen häufig ihre Nickellieferanten bei ihren eigenen Kunden (nachgelagerten Endkunden wie z.B. Herstellern von Flugzeugtriebwerken) zertifizieren, da diese die Zertifizierung und die Verfolgbarkeit der Nickellieferanten vorschreiben.¹¹⁰ Zertifizierungsverfahren sind für die Hersteller der meisten Legierungen und Superlegierungen für Konstruktionsanwendungen in der Luft- und Raumfahrt als Zielmarkt vorgeschrieben. Die gesamte Produktionskette von den Ausgangserzeugnissen bis zu den Endprodukten muss für eines oder auch mehrere Produkte zertifiziert werden. Dieser Prozess ist sehr zeitaufwändig und kann bei einem einzelnen Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen bis zu fünf Jahre dauern, bevor die ersten regulären Verkaufsgeschäfte abgewickelt werden. Der Hersteller von Superlegierungen muss seine eigenen Produkte (sowie die Lieferanten seiner Ausgangserzeugnisse) bei den Motorenherstellern (GE, Pratt, Rolls Royce) für alle Anwendungen zertifizieren, für die die Legierungen eingesetzt werden

¹⁰⁶ Formblatt CO, S. 86 Tabelle 19.

¹⁰⁷ Wie von Inco in der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt, wird das Falconbridge-Produkt Superelectro, das ausdrücklich für Schmelzprozesse angeboten wird, als Squares im Format 2x2“ verkauft.

¹⁰⁸ Antworten von Inco [...] auf das Auskunftsverlangen vom 24. März 2006, Fragen 2 und 1.

¹⁰⁹ Siehe z.B. Antwort von CAPI auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

¹¹⁰ Formblatt CO, S. 181.

sollen. (Ein Nickellieferant kann z.B. als Lieferant für die Herstellung einer Superlegierung zertifiziert sein, die für ein bestimmtes Triebwerksteil verwendet werden soll, dabei aber keine Zertifizierung für die Lieferung derselben Superlegierung für den Einsatz bei einem anderen Motorenteil besitzen.) Hersteller von Superlegierungen benötigen also die Zustimmung ihrer eigenen Kunden, wenn sie den Nickellieferanten wechseln möchten.

- (141) Die Zertifizierung beruht auf den Parametern Nickelreinheit und Gehalt an Spurenelementen, gleichbleibende Produktqualität, Verfolgbarkeit und Zuverlässigkeit und Qualitätsmanagement. Jede Lieferung an einen Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen muss die Spezifikationen dieses Abnehmers erfüllen (u.a. bezüglich des Gehalts an Verunreinigungen, der Qualitätskontrolle, der Verpackung und der Dokumentation).
- (142) Inco erklärt, das Qualifizierungsverfahren könne jederzeit begonnen und in weniger als zwei Monaten abgeschlossen werden.¹¹¹ Viele der großen Nickelproduzenten hätten bereits eine ISO-Zertifizierung für ihren Produktionsprozess erhalten. Dies könnte ihre Qualifizierung beschleunigen, da die ISO-Zertifizierung die Anforderungen der Hersteller von Legierungen hinsichtlich der Führung von Aufzeichnungen und der Qualitätskontrolle bei den Nickelproduzenten erfüllen würde.¹¹² Die Untersuchung der Kommission hat jedoch gezeigt, dass das Zertifizierungsverfahren im Allgemeinen langwierig (bis zu fünf Jahre) und kostspielig sein kann. Die Zertifizierungsverfahren der einzelnen Hersteller von Superlegierungen können sich zwar abhängig von den Anforderungen ihrer eigenen Kunden unterscheiden; insgesamt ist die Zertifizierung eines neuen Nickellieferanten im Allgemeinen jedoch ein langwieriger Prozess, dessen Kosten die Hersteller von Superlegierungen tragen müssen. Bei den anspruchsvollsten Endanwendungen kann der Zertifizierungsprozess sogar Tests des mit der Superlegierung auf Nickelbasis hergestellten Endproduktes umfassen.

Ross & Catherall:¹¹³ „Von einem potenziellen Lieferanten würde eine Musterserie verlangt, die dann einer unabhängigen Analyse unterzogen würde (...). Anschließend würde eine Testschmelze mit weiteren Stichproben und Tests erfolgen. (...) Geschätzte Dauer für die Genehmigung: 3 Monate; Kosten 5 000 bis 10 000 GBP“.

Ein weiterer befragter Marktteilnehmer erklärte, die Qualifizierung als Lieferant könnte für das eigene Unternehmen zwischen 6 und 18 Monate dauern und das Unternehmen mehr als 42 000 EUR kosten. Das Verfahren umfasst im Wesentlichen fünf Schritte: Analyse des Nickelprodukts auf die chemische Zusammensetzung, Stichprobenanalysen (z.B. mit einem Massenspektrometer), erste Erwärmungstests mit dem Nickelprodukt, umfangreichere Erwärmungstests und Bewertung des Endprodukts.

¹¹¹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 73-74.

¹¹² Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 76.

¹¹³ Antwort von Ross & Catherall auf das Auskunftsverlangen vom 26. Januar 2006.

Carpenter:¹¹⁴ „Carpenter muss den gesamten Prozess von der Materialbeschaffung beim Lieferanten über die Herstellung der Produkte aus diesem Material bis zur anschließenden Durchführung von Qualitätskontrollen an diesen Produkten durchlaufen. Dieser Prozess vermittelt Informationen über die Qualität des vom Lieferanten gelieferten Materials. Der gesamte Prozess dauert wohl zwischen sechs Monaten und einem Jahr und ist sehr kostspielig.“

PCC:¹¹⁵ „Der Zertifizierungsprozess gestaltet sich wie folgt: Zunächst muss der Nickellieferant Stichproben aus zehn verschiedenen Materiallosen für eine Untersuchung der chemischen Zusammensetzung und der Formate vorlegen, damit sichergestellt werden kann, dass das betreffende Material die geforderten Spezifikationen erfüllt. Anschließend muss der Lieferant über 100 Tonnen Material zum Schmelzen im Unternehmen liefern. Das Unternehmen erwirbt dieses Material käuflich. Das Material wird für weniger anspruchsvolle Anwendungen eingesetzt, anschließend in der endgültigen Form als Gussstücke oder Masseln nochmals auf die benötigte chemische Zusammensetzung getestet, einem zerstörungsfreien Test unterzogen und auf die geforderten mechanischen Eigenschaften geprüft. Wenn das Material diese beiden Schritte durchlaufen hat, muss das Material in vom Kunden zugelassenen Testprodukten verwendet und erneut auf die geforderte chemische Zusammensetzung geprüft sowie einem zerstörungsfreien Test und einer Prüfung auf die geforderten mechanischen Eigenschaften unterzogen werden. Besteht das Material auch diese Prüfungen, werden die zu testenden Teile in Testtriebwerke oder Flugzeugzellen eingebaut, um das betreffende Produkt unmittelbar beim Kunden testen zu können. Dies dauert ein bis zwei Jahre. Die Kosten betragen etwa 20 Mio. USD.“

(143) Anschließend sehen sich die Kunden weiteren Hindernissen gegenüber, wenn sie das von den jeweils aktuellen zertifizierten Lieferanten angebotene Nickel durch Nickel von einem anderen Lieferanten ersetzen möchten (selbst wenn die Produkte dieselben spezifischen Reinheitsgrade und Gehalte an Verunreinigungen aufweisen und in den gleichen Formen und Formaten vorliegen), da den neuen Lieferanten durch die Zertifizierung höhere Kosten und ein größerer Zeitaufwand entstanden sind.

(144) **Verwendung von Sekundärnickel:** In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass Sekundärnickel in allen Schmelzprozessen (einschließlich der Prozesse für besonders kritische Anwendungen wie z.B. die Herstellung von Superlegierungen und von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile) eingesetzt werde. Sekundärnickel kann aus einer Reihe von Quellen bezogen werden: intern angefallenes Sekundärmaterial (aus dem Prozess der Erstanwendung (z.B. aus der Herstellung von Superlegierungen)), externes Sekundärmaterial (aus der anschließenden Weiterverarbeitung dieser Legierungen z.B. durch Gießen oder Schmieden) und Altschrott, der nach der vorherigen Nutzung ähnlicher Legierungen angefallen ist (z.B. Flugzeugturbinen).¹¹⁶ Dieses Sekundärnickel wird im Allgemeinen entweder von den Legierungsherstellern, von deren Kunden als Abnehmern von

¹¹⁴ Antwort von Carpenter auf Frage 12 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

¹¹⁵ Antwort von PCC auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 26. Januar 2006.

¹¹⁶ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 9.

Superlegierungen (z.B. von Flugzeugturbinenherstellern) oder von auf die entsprechenden Recycling-Prozesse spezialisierten Dritten zurückgewonnen, gereinigt und dem Recycling zugeführt. Schätzungen eines Inco-Kunden zufolge besteht die Hälfte des bei der Herstellung von Superlegierungen verbrauchten Nickels aus Sekundärnickel, das aus unterschiedlichen Quellen (externes und intern angefallenes Sekundärmaterial und Altschrott) beschafft wird. Inco erklärt, für die Hersteller von Legierungen wäre es wesentlich effizienter, den Wert der ursprünglich von den Herstellern von Superlegierungen gefertigten Teile (die ein Gemisch an nach bestimmten Spezifikationen veredelten Metallen enthalten) zu erlösen, als dieses Material zu recyceln, indem in einem Nickel-Schmelzprozess Edelstahl hergestellt wird.¹¹⁷ Andere Unternehmen werben damit, dass sie „Legierungsschrott zur Verwendung in Hochleistungs-Nickellegierungen und Schrott mit gemischten Nickellegierungen“ vermarkten.¹¹⁸

- (145) Viele Hersteller von Superlegierungen haben in ihrer Antwort während der Untersuchung der Kommission angegeben, dass sie Sekundärnickel nicht verwenden, weil Sekundärnickel ihren Anforderungen an die Nickelqualität nicht genüge. Die Parteien räumen ein, dass in Fällen, in denen tatsächlich Sekundärnickel verwendet wird, überwiegend betriebsinterner Schrott (intern angefallenes Sekundärmaterial) oder von den Kunden angelieferter Schrott (externes Sekundärmaterial) verarbeitet werde.¹¹⁹ Dieses Sekundärnickel muss ebenfalls einen Qualifizierungsprozess durchlaufen, in dem nachzuweisen ist, dass die strengen Anforderungen der Hersteller von Superlegierungen an die chemische Zusammensetzung des Materials erfüllt werden. Außerdem muss der Schrott von einem zugelassenen Recycling-Betrieb aufbereitet werden. Ross & Catherall z.B. erklärt, dass für Superlegierungen ausschließlich Primärnickel in Betracht komme und Sekundärnickel wegen technischer Einschränkungen bezüglich der chemischen Merkmale nicht verwendet werden könne. Außerdem erläutert Ross & Catherall, dass im Superlegierungssektor anfallender Nickelschrott in gewissem Umfang verwendet werden könne; die Verwendungsmöglichkeiten seien jedoch durch technische Auflagen (u.a. hinsichtlich der chemischen Beschaffenheit) und durch die jeweiligen Spezifikationen bzw. Zulassungsbestimmungen beschränkt. In den Spezifikationen der Kunden von Herstellern von Superlegierungen wird auch das Verhältnis vorgegeben, in dem frisches Material (Ausgangserzeugnisse), externes Sekundärmaterial von Kunden (Schrott der eigenen Kunden der Hersteller von Superlegierungen, d.h. Schrott im geschlossenen Kreislauf) und bei den Herstellern von Superlegierungen anfallender Schrott (interner Schrott zur Kompensation von Verlusten in den Schmelz- und Produktionssystemen, d.h. ebenfalls im geschlossenen Kreislauf) verwendet werden dürfen. Die Produkte enthalten typischerweise jeweils einen bestimmten Höchstanteil an von Kunden angeliefertem Schrott und einen Mindestanteil an frischem Material sowie einen bestimmten Anteil an betriebsinternem Schrott. Material außerhalb dieses Kreislaufs

¹¹⁷ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 10.

¹¹⁸ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 79.

¹¹⁹ Formblatt CO, S. 66: „Sekundärmaterial, das zur Verwendung in Superlegierungen oder in Superlegierungen für sicherheitskritische Teile verwendet wird, ist in der Regel externes oder intern angefallenes Sekundärmaterial.“

kann nur dann verwendet werden, wenn die Kunden der Hersteller von Superlegierungen dieser Verwendung zustimmen bzw. wenn die Spezifikationen dieser Kunden erfüllt werden.¹²⁰

(146) Dieses Sekundärnickel stellt jedoch kein Material dar, das mit hochreinem Primärnickel der betreffenden Nickelproduzenten konkurrieren könnte. Durch die Nutzung des Sekundärnickels kann die unnötige Verwendung von wertvollem hochreinem Nickel vermieden und der Anteil des hochreinen Primärnickels reduziert werden, den die Hersteller von Superlegierungen einkaufen müssen. Die Möglichkeit des Bezugs von Sekundärnickel ist auch durch die begrenzte Verfügbarkeit eingeschränkt.¹²¹ Diese Verfügbarkeit wiederum hängt von den Mengen des ursprünglich gekauften hochreinen Primärnickels und vom Produktionsprozess des Kunden ab. Insofern kann keine „Preisbildung“ erfolgen, und eine Beeinträchtigung der Nachfrage und des Angebots an hochreinem Primärnickel kann nicht gegeben sein.¹²²

(147) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Kommission übersehe die Bedeutung von Sekundärnickel sowie die Tatsache, dass Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen Sekundärnickel von spezialisierten Recycling-Betrieben (ergänzend zu extern und intern angefallenem Sekundärmaterial) für die Herstellung von Superlegierungen einsetzen. Die Kommission stellt jedoch fest, dass Inco in der Bewertung nicht darauf eingeht, dass die Verfügbarkeit von Sekundärnickel beschränkt ist und dass externe Lieferanten von Sekundärnickel keine Konkurrenz für Primärnickelproduzenten darstellen, da Sekundärnickel nur in gewissem Umfang eingesetzt werden kann.

(148) **Veredelung von Standard-Nickelprodukten:** In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass alle Hersteller von Superlegierungen Vakuumöfen bzw. VIM-Öfen (VIM = *Vacuum Induction Melting*) einsetzen. Inco erläutert, dass mit der Vakuumofen-Technologie unerwünschte Verunreinigungen abgetrennt werden könnten. Die Ausgangserzeugnisse (z.B. Nickel, Kobalt und Eisen), die in einem Vakuumofen gemischt werden, um eine bestimmte Legierung zu erzeugen,

¹²⁰ Antwort von Ross & Catherall auf die Fragen 18, 20, 22 und 43 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

¹²¹ Antwort von Ross & Catherall auf Frage 43 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006

¹²² In der Antwort auf Frage 16 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006 erklärt Ross & Catherall: *„Sekundärnickel wird in Form von Schrott verwendet, der im Unternehmen anfällt (300 t jährlich (Nickel und Kobalt; Nickelschrott kann nicht getrennt erfasst werden)); in gewissem Umfang wird Sekundärnickel auch über den Schrotthandel bezogen (50 t pro Jahr). Im Unternehmen erzeugter Schrott bleibt innerhalb unseres Produktionskreislaufs. Bei jedem Gießvorgang entsteht eine gewisse Menge an Schrottmittel beim Anfahren und beim Betrieb der Anlagen. Wir ersetzen diesen Anteil der Schmelze durch im Unternehmen anfallenden Schrott. In gewissem Umfang wird Schrott aus dem Handel auch für die Herstellung von Legierungen für Turbolader und Industriegasturbinen bezogen; dies betrifft jedoch höchstens ein Volumen von 50 t pro Jahr und ist somit von vernachlässigbarer Bedeutung. Außerdem (...) liefern die Kunden ihren Schrott zum Schmelzen an; mit diesem Material kann der entstehende Verlust zu einem erheblichen Teil ausgeglichen werden. Der Einsatz von Kundenschrott wird durch die festgelegten „Fertigungsmethoden“ geregelt und entsprechend kontrolliert; in welchem Umfang dieser Schrott verwendet wird, hängt von den Mengen ab, die beim Kunden entstehen. Auf die Verwendung von Primärnickel dürfte dies jedoch keine erhebliche Auswirkung haben.“*

würden während des Schmelzprozesses wie folgt verarbeitet: Das im Vakuumofen geschmolzene Metallgemisch wird getestet. Wenn der Gehalt eines bestimmten ungünstigen Elements (z.B. Blei) in dem geschmolzenen Gemisch zu hoch ist, wird einfach der Unterdruck erhöht; dadurch werden die flüchtigeren Elemente (wie z.B. Blei) in einen gasförmigen Zustand überführt, in dem die Elemente durch den Unterdruck unter den gegebenen hohen Temperaturen abgetrennt werden. Anschließend wird eine weitere Stichprobe genommen, bis die Gehalte der ungünstigen Elemente innerhalb der spezifizierten Grenzen liegen; erst dann werde die Schmelze angenommen. Inco erklärt ferner, dass viele Superlegierungen für sicherheitskritische Teile dreimal geschmolzen werden; dabei sei ein erheblich effizienteres Verfahren zur Verarbeitung und Raffination des Superlegierungsgemischs erforderlich, in dem gewöhnlich die meisten ungünstigen Elemente abgetrennt würden.

- (149) Durch die eingehende Marktuntersuchung der Kommission konnte dies jedoch nicht bestätigt werden.
- (150) Erstens lässt schon der gesunde Menschenverstand annehmen, dass die Hersteller von Superlegierungen kein hochreines Nickel zu höheren Preisaufschlägen kaufen würden, wenn sie auch weniger hochwertiges Nickel verwenden könnten, und dass die Möglichkeit der Verringerung von Verunreinigungen durch die VIM-Technologie bereits bei den Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen für das benötigte hochreine Nickel berücksichtigt würden.
- (151) Und zweitens hat entgegen der Darstellung der Parteien auf Formblatt CO¹²³ kein Kunde, der Nickel zur Herstellung von Superlegierungen (bzw. von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile) bezieht, gegenüber der Kommission erklärt, dass er Standard-Nickelprodukte kaufen und dann unter Abtrennung unerwünschter Verunreinigungen zu hochwertigeren Produkten verarbeiten könne, die dann die bestehenden Anforderungen erfüllen. Die Kunden halten dies nicht für möglich und erläutern, sie verfügten nicht über die erforderliche Ausrüstung; entsprechende Anschaffungen würden erhebliche Investitionen erfordern und mit hohen Kosten einhergehen.
- (152) Drittens erklären die Hersteller von Superlegierungen, dass Verunreinigungen – in Form von Elementen, welche das Verhalten oder die Verarbeitungsfähigkeit einer Superlegierung beeinträchtigen – streng kontrolliert werden müssten. Die Kontrolle kann erfolgen: (i) durch Ausschluss bei der Auswahl des ursprünglichen Einsatzmaterials, durch Vorgabe entsprechender Spezifikationen für das Ausgangsmaterial und durch chemische Tests sowie (ii) durch Raffination und Filtration im VIM-Prozess. Um sicherzustellen, dass die Enderzeugnisse der Hersteller von Superlegierungen die Anforderungen der jeweiligen Kunden erfüllen, muss durch sorgfältige Auswahl des Ausgangserzeugnisses dafür gesorgt werden, dass der Anteil an Verunreinigungen so gering ist, dass der gewünschte Endgehalt erreicht wird. Außerdem werden im VIM-Prozess Verunreinigungen durch Verdampfung sowie durch Schlacke-/Metall-Reaktionen und durch Filtration abgetrennt. Der VIM-Prozess ermöglicht den Herstellern von Superlegierungen jedoch nur die Abtrennung von Verunreinigungen, die in einen gasförmigen Zustand überführt werden können; dies ist nicht bei allen

¹²³ Formblatt CO, S. 80, 92 und 95.

Verunreinigungen möglich. (Manche Verunreinigungen (z.B. Schwefel) bilden kein Gas, sondern eine Flüssigkeit). Andere Elemente (z.B. Tellurium und Selen können durch Unterdruck grundsätzlich nicht abgeschieden werden. Außerdem ist der VIM-Prozess nach Angaben der Hersteller von Superlegierungen diesbezüglich nicht effizient. Aus diesen Gründen müssen die Hersteller von Superlegierungen sicherstellen, dass der Gehalt an diesen Verunreinigungen in den verwendeten Ausgangserzeugnissen möglichst gering ist.¹²⁴ Die Erzeugung von Superlegierungen setzt einen in hohem Maße reproduzierbaren Prozess mit Ausgangserzeugnissen von äußerst konsistenter Qualität voraus, wenn sichergestellt werden soll, dass tatsächlich die gewünschten chemischen Reaktionen in der vorgesehenen Intensität ablaufen. Diese Kontrolle ist beeinträchtigt, wenn Nickel mit einer Reinheit von 99,8 % eingesetzt wird, das vielfältigere Verunreinigungen in höheren Konzentrationen aufweist als hochreines Nickel mit einer Reinheit von 99,9 %. Die Verwendung von minderwertigem Nickel würde die Qualität der Endprodukte beeinträchtigen, die Endprodukte verteuern und die verfügbare Kapazität um netto 25-50 % verringern.¹²⁵ Der VIM-Prozess ermöglicht den Herstellern von Superlegierungen daher nicht den Bezug weniger hochwertiger Nickelprodukte, die die gestellten Anforderungen nicht erfüllen. Die Hersteller von Superlegierungen erklären, dass sie kein Material beziehen, das die vorgegebenen Spezifikationen nicht erfüllt.

- (153) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betont Inco einfach nochmals, dass die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen weniger reines Nickel abhängig von den vorhandenen Verunreinigungen auf vielfältige Weise aufbereiten können (z.B. durch Schmelzen unter Luftenwirkung oder in VIM-Öfen). Die Kommission stellt jedoch fest, dass Inco in der vorgelegten Einschätzung nicht darauf eingeht, dass die von den Herstellern von Superlegierungen vorgegebenen Spezifikationen bereits die Aufbereitung im VIM-Prozess voraussetzen und dass im VIM-Prozess nicht alle Verunreinigungen abgetrennt werden können. (Dies gilt insbesondere für gasförmige Verunreinigungen).
- (154) Insgesamt hat die eingehende Untersuchung durch die Kommission ergeben, dass Hersteller von Superlegierungen nur sehr spezifische hochreine Nickelprodukte für die Herstellung von Superlegierungen verwenden können; diese Produkte müssen sehr strenge Spezifikationen hinsichtlich des Mindestgehalts an Nickel und der maximalen

¹²⁴ Ein Marktteilnehmer erklärt: „Gelöste Gase (O, N, H) werden im Vakuum abgeschieden; geringe Anteile sonstiger Elemente (Bi, Cu, Pb und S) werden unter Umständen jedoch nie durch Vakuumverdampfung abgetrennt. Der Prozess steht in exponentiellem Zusammenhang mit der Höhe des erzielbaren Unterdrucks, der Menge des zu schmelzenden Materials (in lb oder kg), der Oberfläche der Schmelzpfanne und der Dauer des Schmelzvorgangs. Andere Elemente (z.B. Te und Se) können grundsätzlich nicht in dem erforderlichen Umfang abgetrennt werden. Außerdem können andere benötigte Elemente (z.B. Al) infolge der Verdampfung verloren gehen; daher ist die Dauer des Raffinationsprozesses begrenzt, und der Prozess kann nur in begrenztem Umfang kontrolliert werden. Ein weiterer Nachteil dieses Prozesses hinsichtlich der Abtrennung bestimmter Elemente (z.B. Pb und Bi) besteht darin, dass diese Elemente beim Abtrennen nicht einfach verschwinden, sondern an den Ofenwänden bzw. auf den Vakuumpumpen kondensieren und anschließend erneut als Verunreinigungen eingetragen werden oder Umweltschutzprobleme verursachen können“ (siehe auch E-Mail von Carpenter Technology vom 28. April 2006 und Antwort von Ross & Catherall auf Frage 16 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006).

¹²⁵ Siehe E-Mail von Carpenter Technology vom 28. April 2006.

Konzentrationen an Spurenelementen erfüllen. Außerdem bestehen die Kunden der Hersteller von Superlegierungen darauf, dass die Nickellieferungen aller Hersteller von Superlegierungen, sämtliche Spezifikationen für die chemische Zusammensetzung und alle Lieferanten sowie alle Ausrüstungen und Verfahren genehmigt werden; dies bedeutet, dass die Hersteller von Superlegierungen keineswegs einfach flexibel auf andere Nickelprodukte anderer Nickelproduzenten oder auf sonstige Bezugsquellen für ihre Nickelprodukte ausweichen können.

Substituierbarkeit auf der Angebotsseite

- (155) Hinsichtlich der Substituierbarkeit auf der Angebotsseite erklärt Inco in der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, dass viele Hersteller geeignetes Nickel anbieten, wenngleich nicht alle Produzenten Material mit geeigneter Zusammensetzung liefern können. Außerdem sind für Nickel, das nicht unmittelbar vom Hersteller bezogen wurde, den einschlägigen Normen entsprechende Standardtest-Zertifikate verfügbar. Daher könne jeder beliebige Hersteller von Superlegierungen die Zertifikate einer Reihe von Losen eines Händlers verlangen und bestimmte Nickellose mit den benötigten geringen Konzentrationen ungünstiger Elemente auswählen.¹²⁶ Ein Kunde von Inco ([...]*) habe Nickel von mindestens sieben Lieferanten ([...]*) zur Verwendung für kritische drehende Teile von Flugzeugtriebwerken zertifiziert und bezogen.¹²⁷
- (156) Die Kommission stellt fest, dass Ross & Catherall tatsächlich drei verschiedene Spezifikationen für die Nickelprodukte vorgibt, die Ross & Catherall für die verschiedenen Endanwendungen benötigt. Die drei Spezifikationen von Ross & Catherall sind: „Nickel-Pellets – Spezifikation des Inco-Produkts“, „Nickel-Kathoden – Spezifikation des Falconbridge-/Eramet-Produkts“ und „Nickel Handelsqualität – Spezifikation des OMG-Produkts/des russischen Produkts“¹²⁸ Ross & Catherall erklärt, dass der Materialtyp OMG/Russland für Turboladerlegierungen verwendet werden könne; das Inco- und das Eramet-Produkt hingegen müsse aufgrund von Einschränkungen in der chemischen Zusammensetzung zur Herstellung von Legierungen für Industriegasturbinen und für die Luft- und Raumfahrt verwendet werden.¹²⁹ Außerdem erläutert Ross & Catherall: *„Nickel zur Herstellung von Superlegierungen mit strengen Anforderungen an die Konzentration von Spurenelementen und unerwünschten Gasen (Legierungen für Industriegasturbinen und für die Luft- und Raumfahrt) müsse im Allgemeinen eine Reinheit von >99,8 % aufweisen (Inco-Pellets, Eramet- oder Falconbridge-Kathoden). Für Superlegierungen nach weniger strengen Spezifikationen (für Turbolader) kann Material mit einer Reinheit von <99,8 verwendet werden (z.B. die OMG-Qualität und einige Norilsk-*

¹²⁶ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 86-87.

¹²⁷ Siehe Zusammenfassung der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Absätze 2.1 und 2.4, S. 2 und 3, und Randnummern 70 und 86 der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung.

¹²⁸ Antwort von Ross & Catherall auf Frage 2 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

¹²⁹ Antwort von Ross & Catherall auf Frage 2 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Qualitäten).¹³⁰ Und schließlich verweist Ross & Catherall darauf, dass das Unternehmen auch „*QNI-Briketts (aus einer Raffinerie von BHP Billiton/WMC) getestet hat, der Sauerstoffgehalt jedoch für zu hoch und ungeeignet für Vakuumerschmelzverfahren befunden wurde*“,¹³¹ und entgegen der Darstellung von Inco besitzt Ross & Catherall „*keine Erfahrungen mit direkt von Jinchuan, Bindura, Tocantins, Sumitomo, Anglo American und BHP Billiton bezogenem Nickel*.“¹³² Für einen Teil des eigenen Bedarfs benötigt Ross & Catherall also hochreines Nickel, das ausschließlich von Inco, Falconbridge und Eramet geliefert werden kann.

- (157) Gemäß der Bekanntmachung der Kommission über die Definition des relevanten Marktes im Sinne des Wettbewerbsrechts der Gemeinschaft¹³³ setzt die Substituierbarkeit beim Angebot voraus, dass die Anbieter in Reaktion auf kleine, dauerhafte Änderungen bei den relativen Preisen in der Lage sind, ihre Produktion auf die relevanten Erzeugnisse umzustellen und sie kurzfristig auf den Markt zu bringen, ohne spürbare Zusatzkosten oder Risiken zu gewärtigen. In der Bekanntmachung wird hinzugefügt, dass wenn Voraussetzungen erfüllt sind, die zusätzlich auf den Markt gelangenden Produkte auf das Wettbewerbsgebaren der beteiligten Unternehmen einen disziplinierenden Effekt ausüben. Ferner wird in der Bekanntmachung festgestellt: „Zu derlei Konstellation kommt es gewöhnlich dann, wenn Unternehmen verschiedenste Sorten oder Qualitäten eines Produktes absetzen; selbst wenn für einen bestimmten Endverbraucher oder bestimmte Verbrauchergruppen Produkte unterschiedlicher Güte nicht substituierbar sind, werden sie einem einzigen Produktmarkt zugeordnet, sofern die meisten Anbieter in der Lage sind, die verschiedenen Produkte unverzüglich und ohne die erwähnten erheblichen Zusatzkosten zu verkaufen.“
- (158) Die Kommission ist der Ansicht, dass diese Voraussetzungen unter den besonderen Umständen bei hochreinem Nickel nicht erfüllt sind.
- (159) Die Parteien selbst räumen auf Formblatt CO ein,¹³⁴ dass die spezifischen Verunreinigungen von Nickel wichtig für die Bestimmung der Merkmale der endgültigen Legierung sind und dass nicht alle Nickelproduzenten Material mit geeigneter Zusammensetzung für alle Schmelzprozesse liefern. Die eingehende Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass nicht alle Nickelproduzenten hochreines Nickel herstellen können, das für die Herstellung von Superlegierungen bzw. von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile geeignet wäre. Der Vergleich der Spezifikationen der Nickel-Endprodukte einer Reihe von Nickellieferanten¹³⁵ mit den von einer Reihe von Herstellern von Superlegierungen geforderten

¹³⁰ Antwort von Ross & Catherall auf Frage 24 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

¹³¹ Antwort von Ross & Catherall auf Frage 12 Buchstabe d des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

¹³² Antwort von Ross & Catherall auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

¹³³ Bekanntmachung der Kommission über die Definition des relevanten Marktes im Sinne des Wettbewerbsrechts der Gemeinschaft, ABl. Nr. C 372, 9.12.1997, S. 5.

¹³⁴ Formblatt CO, S. 80.

¹³⁵ Siehe Anhang Ia dieser Entscheidung.

Spezifikationen¹³⁶ zeigt, dass nur vier von fünf Lieferanten (Falconbridge, Inco, Eramet, Sumitomo und Norilsk) Nickel-Endprodukte mit hinreichender Reinheit gemäß der Spezifikation der Hersteller von Superlegierungen herstellen können.

- (160) Selbst wenn nicht ausgeschlossen werden kann, dass einige Nickelproduzenten gelegentlich gewisse Mengen hochreinen Nickels bzw. gewisse Mengen von Nickel herstellen können, die einen so niedrigen Gehalt an Verunreinigungen aufweisen, dass die chemischen Spezifikationen der Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen erfüllt sind, ist festzustellen, dass die Produktion dieser Hersteller die Anforderungen dieser Kunden an die konsistente Qualität der Produkte nicht regelmäßig erfüllt (und nicht regelmäßig erfüllen kann). Selbst wenn einige Lose der Gesamtproduktion ausgewählt werden könnten und selbst wenn die branchenüblichen Zertifikate als hinreichender Beleg für die Verwendbarkeit der Produkte angenommen würden, ändert dies nichts an der Tatsache, dass die betreffenden Hersteller kein Material mit gleichbleibend hoher Reinheit erzeugen. Die Auswahl einzelner Lose und systematische zusätzliche Tests der ausgewählten Lose ohne die Garantie einer regelmäßigen Versorgung erhöhen die Kosten für die Hersteller und für die Kunden gleichermaßen. Diese vereinzelt Lose könnten für die Hersteller von Superlegierungen allenfalls eine punktuelle Zusatzversorgung bedeuten.
- (161) Die Frage lautet daher, ob andere Nickellieferanten ihre Prozesse zur Nickelproduktion bei wettbewerbsfähigen Kosten so anpassen könnten, dass sie kurzfristig in den Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen eintreten könnten.
- (162) Die Marktuntersuchung hat bestätigt, dass alle Lieferanten, die versuchen würden, hochreines Nickel für die Herstellung von Superlegierungen zu liefern, mit erheblichen technischen und unternehmerischen Hindernissen konfrontiert wären und dass ein Markteintritt ohne erhebliche Risiken und Verzögerungen nicht möglich wäre (siehe folgende Randnummern (383) bis (399)).

¹³⁶ Siehe Anhang II dieser Entscheidung.

Preisbildung

(163) [...]*. [...]*. ¹³⁷

Schlussfolgerung

- (164) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte beschränkt sich Inco auf die Behauptung, dass für Primär- und Sekundärnickel nur ein einziger Markt bestehe und nennt eine Reihe von Faktoren, die bereits in der Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung dargestellt wurden. Die Kommission erkennt kein neues Element, das ihr gestatten würde, von der in der Mitteilung der Beschwerdepunkte dargelegten Haltung abzuweichen.
- (165) Insgesamt ist die Kommission daher der Ansicht, dass ein eigener Produktmarkt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen definiert werden kann. Außerdem könnte zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile verwendetes Nickel, für das noch strengere Qualitätsanforderungen gelten, einen nochmals enger gefassten eigenen Produktmarkt darstellen. Diese Frage braucht für die Zwecke dieser Entscheidung jedoch nicht geklärt zu werden.

Produktmärkte für Kobalt

Von den Parteien vorgeschlagene Abgrenzung des Produktmarktes

- (166) Die Parteien erklären, sachlich relevanter Markt sei der Markt für alle Kobalt-Endprodukte. Auf der Nachfrageseite und auf der Angebotsseite bestehe eine ausgeprägte Substituierbarkeit zwischen den verschiedenen Kobalt-Endprodukten. Die Parteien erklären, diese Definition stehe im Einklang mit der Haltung der Kommission in früheren Entscheidungen, in denen die Definition des Marktes für Kobaltprodukte noch nicht geklärt worden sei.¹³⁸

Bewertung der Kommission

- (167) Entgegen der Darstellung der Parteien und ähnlich wie bei Nickel hat die Marktuntersuchung ergeben, dass es angemessener wäre, die sachlich relevanten Märkte nach den Endanwendungen zu definieren. Diese Entscheidung gründet sich auf Unterschiede in der Nachfragestruktur, in der Nachfragesubstituierbarkeit, in den technischen Voraussetzungen und in den sonstigen Liefervoraussetzungen sowie auf die begrenzte Substituierbarkeit einiger Kobalt-Endprodukte auf der Angebotsseite. Insbesondere ist zwischen den chemischen und den metallurgischen Endanwendungen von Kobalt zu unterscheiden, da bei den metallurgischen Anwendungen ausschließlich metallisches Kobalt verwendet werden kann. Außerdem scheinen spezifische Endanwendungen für Kobalt zu bestehen, bei denen hochreine Kobaltprodukte benötigt werden (z.B. bei Superlegierungen oder bei Batterien).

¹³⁷ [...]*

¹³⁸ Sache COMP/M.3767 BHP/WMC, Entscheidung vom 26. April 2005.

(168) Nach den Endanwendungen der Kobaltprodukte können vermutlich separate Produktmärkte unterschieden werden; eine genaue Abgrenzung ist im Hinblick auf die meisten Endanwendungen für die Zwecke dieser Entscheidung jedoch nicht erforderlich. Nur ein sachlich relevanter Markt (der Markt für hochreines Kobalt für Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen), bei dem besondere wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, wird im Folgenden ausführlicher erörtert.

Angebot von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile

(169) Eine besondere Endanwendung für metallisches Kobalt ist die Herstellung von Superlegierungen; eine besondere Kategorie dieser Superlegierungen sind Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen (insbesondere Superlegierungen für bewegliche Teile von Flugzeugtriebwerken (z.B. die Flugzeugturbinenschaufeln) sowie bewegliche Teile in Turbinen zur Energiegewinnung und in Kernreaktoren). Mit einem Anteil an 20-25 % des Gesamtverbrauchs an Kobalt sind Superlegierungen eine der wichtigen Endanwendungen für Kobalt.¹³⁹

(170) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass anders als bei Nickel, wo für die Zwecke dieser Entscheidung offen gelassen werden konnte, ob der Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile einen eigenen Markt darstellt, bei Kobalt der Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile als eigener sachlich relevanter Markt betrachtet werden muss.

(171) Auf der Nachfrageseite sind die Spezifikationen für Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile strenger als für Standard-Superlegierungen; die hochreinen Nickelprodukte, welche die Spezifikationen für die Herstellung von Standard-Superlegierungen erfüllen, erfüllen gleichzeitig auch die Spezifikationen für die Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile. Wegen dieser Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite können beide Märkte als ein einziger sachlich relevanter Markt betrachtet werden.

(172) Für Kobalt hat die Untersuchung der Kommission hingegen ergeben, dass nicht alle Kobaltprodukte, die zur Herstellung von Superlegierungen geeignet sind, auch die Spezifikationen für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen erfüllen. Wegen der begrenzten Nachfragesubstituierbarkeit von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen sollte der Markt für hochreines Kobalt für sicherheitskritische Anwendungen als vom Markt für Kobalt zur Herstellung von Standard-Superlegierungen getrennt betrachtet werden.

¹³⁹ „The Economics of Cobalt“, 10. Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd., ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 163. Dies deckt sich mit der Schätzung der CDI-Konferenz (CDI = *Cobalt Development Institute*) vom 18.-19. Mai 2005, dass für die Herstellung von Superlegierungen etwa 23 % des Gesamtverbrauchs an Kobalt im Jahre 2005 verwendet werden, sowie mit Informationen auf der Website des *Cobalt Development Institute*, *Cobalt Facts*, „*Cobalt Supply and Demand*“ unter http://www.thecdi.com/cdi/images/documents/facts/Cobalt_Facts_Supply-Demand_000.pdf.

(173) Der genaue Prozentanteil dieser Nachfrage nach hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen ist nicht bekannt, kann aber aufgrund der Umsätze, die Inco und Falconbridge mit hochreinem Kobalt bei den Herstellern von Superlegierungen erzielten, sowie aufgrund des Verbrauchs einiger großer Hersteller von Superlegierungen, die sich auf die Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile spezialisiert haben (mit einem Verfahren mit dreimaliger Vakuumschmelze), auf etwa [...] t geschätzt werden.¹⁴⁰

Substituierbarkeit auf der Nachfrageseite

(174) **Metallische Kobalt-Formen:** Nach Auskunft der Parteien setzen die Kunden für viele Endanwendungen eine Reihe unterschiedlicher Kobaltprodukte ein.¹⁴¹ Aus dem von den Parteien auf Formblatt CO vorgelegten Diagramm geht jedoch hervor, dass zur Herstellung von Superlegierungen im Allgemeinen ausschließlich metallisches Kobalt und intern angefallenes Sekundärmaterial verwendet werden. Die Untersuchung der Kommission hat bestätigt, dass die Hersteller von Superlegierungen keine chemischen Kobaltprodukte zur Erzeugung der Superlegierungen verwenden können, da chemisches Kobalt nicht in der gleichen Reinheit verfügbar ist, in der metallisches Kobalt geliefert werden kann. In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung wird dies von Inco nicht bestritten. Allerdings argumentiert Inco, dass eine beträchtliche Substituierbarkeit auf der Angebotsseite bestehe (s.u.).¹⁴²

(175) **Reinheit und Verunreinigungen:** Wie in den folgenden Randnummern dargestellt, muss das Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen die höchsten Reinheitsanforderungen erfüllen. Hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung und der Reinheit muss das Material strenge Anforderungen erfüllen.

(176) Zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen wird hochreines Kobalt in einer anderen Qualität benötigt als das hochreine Kobalt für sonstige Anwendungen. Die Hersteller von Superlegierungen erklären, dass sie zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen bestimmte Kobaltprodukte benötigen, die ihre strengen Spezifikationen erfüllen. Diese Spezifikationen beziehen sich nicht nur auf den Reinheitsgrad des Kobalt, sondern beinhalten vor allem strenge Grenzwerte in ppm für spezifische Verunreinigungen und sonstige Spurenelemente (Blei, Zink, Schwefel, Kupfer, Selen usw.).¹⁴³ Per definitionem hat hochreines Kobalt, das all diese strengen Anforderungen erfüllt, einen hohen Kobaltgehalt (häufig über 99,8 %).

¹⁴⁰ 2004 verkaufte Inco [...] t Kobalt-Rounds an Kunden, die Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen einsetzen; 2005 betrug die gelieferte Menge [...] t. [...] siehe Antwort von Inco auf Frage 10 des Auskunftsverlangens vom 2. März 2006 und [...] ; siehe u.a. Antworten von PCC und Carpenter auf die Auskunftsverlangen vom 26. Januar 2006 und vom 24. März 2006).

¹⁴¹ Formblatt CO, S. 127-128.

¹⁴² Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 97 und 102.

¹⁴³ Siehe vertraulicher Anhang IV dieser Entscheidung.

- (177) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen Kobalt mit unterschiedlichen Reinheitsgraden verarbeiten können (in gewissem Umfang auch Kobalt mit geringerer Reinheit ([...]*), das größtenteils unschädliche Verunreinigungen wie z.B. Nickel enthält und das derzeit von Herstellern von Superlegierungen bezogen wird und vor 1990 schon zur Herstellung von Superlegierungen für die russische Luft- und Raumfahrtindustrie geliefert wurde).¹⁴⁴ Außerdem erklärt Inco, dass Vorgaben für die Anteile an Verunreinigungen und an Spurenelementen bei Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen im Allgemeinen weniger streng sind als bei Nickel zur Herstellung von Superlegierungen, da im Gesamtgemisch zur Herstellung der Superlegierungen ein geringerer Kobaltanteil benötigt wird. In Bezug auf Kobalt sind die Hersteller von Superlegierungen also flexibler als bei Nickel.¹⁴⁵
- (178) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat jedoch gezeigt, dass zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen grundsätzlich hochreines Kobalt benötigt wird. Wie bereits erläutert, hängt ein hoher Reinheitsgrad nicht nur davon ab, dass ein Kobaltgehalt von mindestens 99,8 % gegeben ist, sondern auch davon, dass für jede einzelne Verunreinigung strenge Grenzwerte eingehalten werden. Ein Kobaltprodukt mit hohem Kobaltgehalt, bei dem eine enthaltene Verunreinigung (z.B. Selen) die vorgesehene maximale Konzentration überschreitet, könnte nachteilige Auswirkungen auf die physikalischen Merkmale und auf das Verhalten einer bei kritischen Anwendungen aufgetragenen Superlegierung haben¹⁴⁶ und einen kritischen Defekt verursachen. Dieses Kobaltmaterial wäre für den Hersteller der Superlegierungen und für dessen Kunden (z.B. für die Hersteller von Flugzeugturbinen) nicht annehmbar.
- (179) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Kommission habe nicht berücksichtigt, dass auch Kobalt mit niedrigeren Reinheitsgraden und/oder Kobalt mit höheren Anteilen an Spurenelementen zurzeit zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile verwendet werde.
- (180) Die Kommission hat in ihrer Marktuntersuchung festgestellt, dass die Hersteller von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile hochreines Kobalt benötigen, das strenge Anforderungen hinsichtlich der maximalen Anteile an Verunreinigungen erfüllen muss. Dieses Material können nur sehr wenige Lieferanten (insbesondere Inco und Falconbridge) anbieten. Diesen Markt hat die Kommission in ihrer Marktdefinition beschrieben; das Produkt für diesen Markt hat die Kommission mit dem Begriff „hochrein“ bezeichnet. (Nach Auskunft einiger Hersteller von Superlegierungen kann dieser Markt unter bestimmten strengen Auflagen auch Kobalt mit dem niedrigeren Reinheitsgrad von 99,3 % beinhalten, wenn die Verunreinigungen im Wesentlichen aus Nickel oder Eisen bestehen und die Grenzwerte für sonstige Verunreinigungen eingehalten werden.)

¹⁴⁴ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 98 und 105.

¹⁴⁵ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 106.

¹⁴⁶ Antwort eines Marktteilnehmers auf die Fragen 26 und 27 des Auskunftsverlangens vom 31. Januar 2006.

- (181) **Zertifizierungsverfahren:** Die Hersteller von Superlegierungen auf Kobaltbasis wenden ein ähnliches Verfahren zur Auswahl ihrer Kobaltlieferanten an wie die Hersteller von Superlegierungen auf Nickelbasis es bei der Auswahl ihrer Nickellieferanten einsetzen. Die Hersteller von Superlegierungen müssen hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung ihrer Ausgangserzeugnisse sowie bezüglich der Lieferanten ihrer Ausgangserzeugnisse und ihrer Schmelzanlagen und der eingesetzten Verfahren selbst strenge Spezifikationen einhalten. Das Zertifizierungsverfahren ist ebenso wie das Zertifizierungsverfahren für hochreine Nickelprodukte langwierig und kostspielig (siehe Randnummer (139)).
- (182) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, der Prozess der Qualifizierung eines neuen Kobaltlieferanten verlaufe ähnlich wie der Qualifizierungsprozess der Lieferanten von Nickel zur Herstellung von Superlegierungen und sei gewöhnlich binnen zwei Monaten abgeschlossen.¹⁴⁷ Die Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass die Zertifizierung der Kobaltlieferanten bei den Herstellern von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen für die Hersteller von Superlegierungen kostspielig ist und bis zu fünf Jahre dauern kann.
- (183) **Verwendung von Sekundärkobalt:** Die Hersteller von Superlegierungen erklären, dass Sekundärkobalt nicht für die Herstellung von Superlegierungen eingesetzt werden könne, weil Sekundärkobalt die strengen Reinheitsanforderungen nicht erfülle. Aus den oben bereits für Nickel dargestellten Gründen verwenden die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen vorwiegend extern und intern angefallenes Sekundärmaterial; Sekundärnickel muss dieselben Zertifizierungsprozesse durchlaufen und dieselben Anforderungen erfüllen. Durch Sekundärkobalt wird auf dem Markt für hochreines Primärkobalt kein Wettbewerbsdruck ausgeübt.
- (184) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dass verschiedene Hersteller von Superlegierungen in den USA und im EWR die Hersteller von Superlegierungen mit Sekundärkobalt zur Verarbeitung in Superlegierungen für sicherheitskritische Teile beliefern. Die Kommission stellt dazu nur fest, dies bedeutet nicht, dass die Sekundärquelle einen Wettbewerbsdruck verursacht, da technische Einschränkungen hinsichtlich der Menge an Sekundärkobalt bestehen, die für die Herstellung von Superlegierungen verwendet werden kann, und da Sekundärkobalt nur 5 % des Gesamtangebots an Kobalt (bezogen auf sämtliche Endanwendungen von Kobalt und nicht beschränkt auf Kobalt zur Verwendung in Superlegierungen für sicherheitskritische Teile) ausmacht.
- (185) **Veredelung von Standard-Kobaltprodukten:** In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung argumentiert Inco, viele Hersteller von Superlegierungen setzten Vakuumöfen und sonstige leistungsfähige Öfen ein, mit denen weniger reines Kobalt mit einem Kobaltanteil von 99,3 % aufbereitet werden könne, wenn zwischen den Preisen für Kobalt mit einer Reinheit von 99,8 % und von 99,3 % ein erheblicher Unterschied bestehe.¹⁴⁸

¹⁴⁷ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 110.

¹⁴⁸ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 112.

- (186) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat jedoch gezeigt, dass die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen die Qualität der bei ihnen verwendeten Ausgangserzeugnisse unter Berücksichtigung der strengen Spezifikationen ihrer eigenen Kunden (z.B. der Hersteller von Flugzeugtriebwerken) genau überwachen müssen. Kein Hersteller gab an, er könne Standard-Kobaltprodukte kaufen und dann zu höherwertigen Produkten verarbeiten, welche die bestehenden Anforderungen erfüllen würden: PCC erklärt: *„Da die Kunden des Unternehmens (z.B. GE, Pratt & Whitney, Rolls-Royce, Siemens, Zimmer und DePuy) spezifische Anforderungen an die Qualität der Ausgangserzeugnisse vorgeben, ist die Aufbereitung von Standard-Kobaltprodukten nicht möglich.“*¹⁴⁹ Aus den gleichen technischen Gründen wie bei Nickel stellt der VIM-Prozess die einzige Möglichkeit der Beschränkung von Verunreinigungen dar; mit diesem Prozess können jedoch nicht alle Typen von Verunreinigungen abgeschieden werden und/oder es können nicht alle Typen von Verunreinigungen auf wirtschaftliche Weise abgeschieden werden. Der Einsatz der VIM-Technologie ermöglicht den Herstellern von Superlegierungen daher nicht den Bezug von weniger reinem Kobalt und die anschließende weitere Veredlung in ihrem jeweiligen Produktionsprozess.
- (187) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat also ergeben, dass eine sehr spezifische Nachfrage nach hochreinem Kobalt (mit einer bestimmten chemischen Zusammensetzung und niedrigen Anteilen an bestimmten Verunreinigungen) für den Einsatz bei der Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen besteht. Die Hersteller von Superlegierungen für kritische Anwendungen konnten das hochreine Kobalt nicht durch ein sonstiges weniger hochwertiges Kobaltprodukt oder durch ein Kobaltprodukt mit anderer chemischer Zusammensetzung ersetzen. Und da die Hersteller von Superlegierungen sämtliche chemischen Spezifikationen sowie die Lieferanten, die Ausrüstung und ihre Verfahren von ihren Kunden genehmigen lassen müssen, besitzen sie keinerlei Flexibilität bei der Auswahl von Kobaltprodukten anderer Hersteller.

Substituierbarkeit auf der Angebotsseite

- (188) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung argumentiert Inco, auf der Angebotsseite bestehe eine beträchtliche Substituierbarkeit, da viele wichtige Hersteller mehrere verschiedene Kobaltprodukte erzeugten und Kobaltprodukte in unterschiedlichen Anteilen sowohl für Anwendungen im metallurgischen Bereich als auch im chemischen Bereich liefern könnten. Häufig werden metallische Formen als unmittelbare Alternativen für chemische Formen hergestellt (z.B. im Falle von OMG und Umicore).¹⁵⁰

¹⁴⁹ Antwort der Precision Castparts Corporation auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

¹⁵⁰ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 97 und 102.

- (189) In ihrer Untersuchung hat die Kommission jedoch nicht feststellen können, dass – wie in der Bekanntmachung der Kommission über die Definition des relevanten Marktes im Sinne des Wettbewerbsrechts der Gemeinschaft vorgesehen – Kobaltproduzenten in der Lage wären, sofort und ohne erhebliche Mehrkosten von der Produktion chemischer Kobaltformen auf die Herstellung metallischer Kobaltformen umzustellen (durch elektrolytische Raffination) bzw. die entsprechende Produktionskapazität aufzustocken.
- (190) Zweitens erklärt Inco in der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, dass ein hinreichend großer Anteil geeigneter Erze vorhanden sei [...] ¹⁵¹. Jede Partei stellt nur eine Sorte metallischen Kobalts her, die dann für verschiedene Anwendungen verkauft wird. ¹⁵² Zum größten Teil wird das hochwertige Kobalt im Primärprozess ohne besondere Modifikationen an einem bestehenden Prozess hergestellt.
- (191) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat jedoch bestätigt, dass ebenso wie bei der Produktionskette für hochreines Nickel jeder Hersteller, der versuchte hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen zu erzeugen, mit erheblichen technischen und unternehmerischen Schwierigkeiten konfrontiert wäre und erheblichen finanziellen und zeitlichen Aufwand treiben müsste (siehe folgende Randnummern (466) bis (468)).
- (192) Aus den gleichen Gründen wie zuvor für hochreines Nickel für die Herstellung von Superlegierungen dargestellt, sehen sich auch die Kobaltproduzenten bei der Erzeugung von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen erheblichen Hindernissen gegenüber.

Preisbildung

- (193) Im LMB werden für Kobalt mit einer Reinheit von 99,3 % und Kobalt mit einer Reinheit von 99,8 % unterschiedliche Preise genannt. Auffällig ist, dass 2003 der Preisunterschied zwischen hochwertigem und minderwertigem Kobalt *„infolge der Ankündigung eines Streiks in der Inco-Mine Sudbury sowie infolge von Produktionsschwierigkeiten von zwei weiteren Herstellern“* zugenommen hat. ¹⁵³ Außerdem führt die Gefahr eines neuen Streiks im Juni 2006 in der Inco-Mine Sudbury zu einem Anstieg der Preise für hochreines Kobalt. Nach einem kürzlich veröffentlichten Marktbericht *„ist der Preis für hochwertiges Kobalt in Nordamerika von 13 \$ im Februar auf durchschnittlich 15,50 \$/lb in diesem Monat gestiegen. Wegen der gestiegenen Nachfrage auf dem größten Marktsegment (d.h. bei den Herstellern von Superlegierungen, die ihre Spezialmetalle an die Hersteller von Teilen für Gasturbinen für Flugzeugtriebwerke verkaufen) erwarten die Käufer einen Kobaltpreis von mindestens 20 \$/lb in der zweiten Jahreshälfte 2006. Die Händler erklären jedoch, dass Kobalt in der zweiten Jahreshälfte für 3550 \$ verkauft werden könnte, wenn sich die*

¹⁵¹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 114.

¹⁵² Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 115.

¹⁵³ Informationen auf der Website des Cobalt Development Institute, Cobalt Facts, „Cobalt Supply and Demand“ unter http://www.thecdi.com/cdi/images/documents/facts/Cobalt_Facts_Supply-Demand_000.pdf.

Produktion in der Inco-Mine Sudbury und bei einer Schmelzerei in Kanada verknappt. (...) Händler erklärten gegenüber Platt's Metals Week, dass z.B. ein dreimonatiger Streik dazu führen würde, dass bis zu 250 t hochwertiges Kobalt auf dem Markt fehlen.“¹⁵⁴

- (194) Dies zeigt, dass eine spezifische Nachfrage nach hochreinem Kobalt und ein entsprechender spezifischer Markt besteht, der erheblich von Ereignissen abhängt, die sich auf die Produktion der Lieferanten von Kobalt mit der höchsten Reinheit (z.B. auf die Produktion von Inco) auswirken.

Schlussfolgerung

- (195) Ausgehend von den vorstehenden Betrachtungen kann angenommen werden, dass die Lieferung von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile einen eigenen sachlich relevanten Markt darstellt. Ebenso wie bei Nickel hängt auch bei Kobalt die Reinheit von der chemischen Zusammensetzung und von möglichst geringen Anteilen an Verunreinigungen (sowohl insgesamt als auch bezüglich der einzelnen Verunreinigungen ab).

Schlussfolgerung bezüglich der sachlich relevanten Märkte

- (196) In Anbetracht der vorstehenden Erläuterungen hat die Kommission die Auswirkungen des beabsichtigten Zusammenschlusses auf den wirksamen Wettbewerb auf dem Nickel- und dem Kobaltmarkt insbesondere im Hinblick auf die folgenden sachlich relevanten Märkte bewertet:
- i. Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie,
 - ii. hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen für kritische Teile und
 - iii. hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile.

Räumlich relevante Märkte

Nickelmärkte

Von den Parteien vorgeschlagene Abgrenzung des räumlichen Marktes

- (197) Die Parteien betrachten den Nickelmarkt als einen weltweiten Markt. Nach Ansicht der Parteien werden Nickel-Zwischenprodukte und -Endprodukte auf der ganzen Welt produziert und gehandelt und in erheblichem Umfang geliefert, da die Transportkosten nur einen verhältnismäßig geringen Anteil des Endpreises ausmachen.¹⁵⁵ Falconbridge

¹⁵⁴ Artikel „Streikangst treibt Kobaltpreise in die Höhe“, Tom Stundza, Executive Editor, 4. April 2006, *Reeds Business Information*, <http://www.purchasing.com/index.asp?layout=articlePrint&articleID=CA6326343>.

¹⁵⁵ Die Parteien schätzen den Anteil der Transportkosten am durchschnittlichen Nickelpreis an der LME (*London Metal Exchange*) 2004 auf [...]*

z.B. verkaufe die in der einzigen unternehmenseigenen Raffinerie (Nikkelverk in Norwegen) erzeugten Nickel-Endprodukte weltweit. Nach Auskunft der Parteien werden Nickel-Endprodukte außerdem weltweit orientiert am Nickelpreis der LME verkauft; daher seien die durchschnittlichen Rechnungspreise auf der ganzen Welt sehr ähnlich.

Bewertung der Kommission

- (198) Die Marktuntersuchung hat die Darstellung der Parteien weitgehend bestätigt; allerdings hat sich auch herausgestellt, dass in bestimmten Regionen der Welt spezifische Nachfragestrukturen bestehen. Insbesondere in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie unterscheiden sich die Präferenzen und die Anforderungen an die Form zwischen Kunden im EWR und in Nordamerika einerseits und Kunden im asiatischen Raum andererseits. Einige befragte Marktteilnehmer haben auch angegeben, dass die Preisauflschläge gegenüber den LME-Preisen wegen der starken Nachfrage in Asien im Allgemeinen und in China im Besonderen eher höher seien. Ähnlich konzentriert sich die Nachfrage nach Nickel zur Herstellung von Superlegierungen im EWR und in Nordamerika.¹⁵⁶ Auf der Angebotsseite ist die Mehrheit der größten Nickellieferanten (zu denen die Parteien zählen) weltweit tätig, während sich asiatische Lieferanten eher auf den asiatischen Raum beschränken. Jinchuan und Sumitomo, zwei der weltweit größten Nickellieferanten, erzielen im EWR nur minimale Umsätze.
- (199) Die Marktuntersuchung hat jedoch eindeutig ergeben, dass die Strukturen auf der Angebotsseite und auf der Nachfrageseite und somit auch die Wettbewerbsbedingungen im EWR weitgehend homogen waren und dass im EWR keine Hindernisse für den Handel mit Nickel-Endprodukten bestanden. Entsprechend ist festzustellen, dass die Märkte für die Lieferung von Nickel-Endprodukten zweifellos zumindest den gesamten EWR umfassen.
- (200) Eine genauere räumliche Abgrenzung der sachlich relevanten Märkte für Nickel-Zwischenprodukte und -Endprodukte ist für die Zwecke dieser Entscheidung nicht erforderlich. Nur der räumliche Umfang der beiden sachlich relevanten Nickelmärkte (Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und Nickel zur Herstellung von Superlegierungen bzw. von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile), bei denen wettbewerbsrechtliche Bedenken bestanden, werden im Folgenden näher erörtert:

Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie

- (201) Die Parteien betrachten den räumlich relevanten Markt für Nickel sowie alle denkbaren enger gefassten Märkte einschließlich des Marktes für Nickel zur Verwendung in Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie als weltweiten Markt. Sie begründen diese Ansicht damit, dass Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie weltweit von Nickelproduzenten bezogen und im EWR auch von Produzenten außerhalb des EWR geliefert werde.¹⁵⁷ In

¹⁵⁶ Die Parteien erklären, dass weltweit nur [...] Kunden NE-Legierungen einsetzen (Formblatt CO, S. 258).

¹⁵⁷ Formblatt CO, S 105.

der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte bestätigt Inco diese weltweite Dimension des Marktes für Nickel zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie und vertritt die Ansicht, die von der Kommission vorgetragene Argumente seien nicht hinreichend, um auf das Bestehen getrennter räumlicher Märkte schließen zu können.

- (202) Der eingehenden Marktuntersuchung der Kommission zufolge sowie nach den Stellungnahmen von Inco in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte und in Anbetracht der im Folgenden erläuterten Gründe kann angenommen werden, dass der räumliche Umfang des Marktes für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie aus regionalen Märkten (z.B. dem EWR, Nordamerika und Asien) besteht.

Analyse der Nachfrageseite: spezifische Nachfragestruktur

- (203) Hinsichtlich der Nachfrage hat die Marktuntersuchung ergeben, dass die Nachfrage nach Nickel je nach Kontinent sowie nach dem Bedarf der Endverbraucher an bestimmten Formen und Größen sowie abhängig von den jeweiligen Vertriebsformen unterschiedlich strukturiert ist.

- (204) [...] ¹⁵⁸ [...] ¹⁵⁹, [...] ^{*}.

- (205) Außerdem besteht nicht in allen Regionen die gleiche Nachfrage nach hochreinen Nickelprodukten für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie. Kunden im EWR setzen ausschließlich hochwertiges Nickel ein; Kunden im asiatischen Raum sind hinsichtlich der Reinheit der Nickelprodukte weniger anspruchsvoll. [...] ¹⁶⁰, [...] ¹⁶¹, in den USA belief sich der Anteil hingegen nur auf [...] ^{*} % und in China auf [...] ^{*} % des Gesamtumsatzes.

- (206) [...] ¹⁶².

Asymmetrische Transportkosten

- (207) Die Kommission hat auch die Kosten der Beförderung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie untersucht. Nach den von den Parteien vorgelegten Daten ¹⁶³ kostet die Einfuhr von Nickel aus dem asiatischen Raum

¹⁵⁸ Antwort auf Frage 25 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

¹⁵⁹ Antwort auf die Fragen der Kommission in der E-Mail der Kommission vom 19. April 2006 (Eingang am 2. Mai 2006).

¹⁶⁰ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 2. März 2006, [...] ^{*}.

¹⁶¹ Wie bereits dargestellt, werden Nickelprodukte im Carbonyl-Prozess als Pellets erzeugt (die dann zu Scheiben oder Flats abgeflacht werden können).

¹⁶² Formblatt CO, S 207.

¹⁶³ Siehe Antwort der Parteien auf Frage 25 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

nach Europa doppelt so viel ([...]*USD/t) wie die Ausfuhr aus Europa in den asiatischen Raum ([...]*USD/t). Diese zusätzlichen Kosten sind einer der Gründe, die erklären könnten, warum kein Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie aus dem asiatischen Raum nach Europa eingeführt wird.

(208) [...]*¹⁶⁴.

Analyse der Angebotsseite: räumlich konzentrierte Lieferanten

(209) Ein weiterer Faktor, der für eine regionale Definition des räumlichen Marktes für die Lieferung von Nickel für Anwendungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie spricht, ist die Tatsache, dass die Nickellieferanten in den verschiedenen Regionen der Welt sehr unterschiedlich auf den Märkten positioniert sind. (Dies äußert sich in den von den Nickellieferanten vorgelegten Daten zu den jeweiligen Marktanteilen.

(210) [...]*¹⁶⁵ [...]*.

(211) Insbesondere ist bemerkenswert, dass zwei große Nickellieferanten (Jinchuan¹⁶⁶ als weltweit drittgrößter Anbieter von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und Sumitomo¹⁶⁷ als fünftgrößter Lieferant) keinerlei Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR verkaufen.¹⁶⁸

(212) Diese Situation dürfte sich auch nicht ändern, da die Nachfrage nach Galvanisierungsprodukten [...]*¹⁶⁹ [...]*dürfte, während die Parteien für den EWR und für die USA in den kommenden Jahren einen Rückgang erwarten.¹⁷⁰ [...]*¹⁷¹, [...]*. In einer Präsentation aus dem Jahre 2005 bestätigte Jinchuan den für China erwarteten Anstieg der Nachfrage nach Nickel und die Diskrepanz zwischen Angebot und Nachfrage, die nach Einschätzung von Jinchuan in den kommenden Jahren auch bestehen bleiben wird. *„Balance des Nickelmarktes in China - 2005 dürfte die Nachfrage nach Nickel in China mehr als 155 000 t betragen und die Produktion bei*

¹⁶⁴ [...]*.

¹⁶⁵ [...]*.

¹⁶⁶ Während der Untersuchung der Kommission hat keiner der Kunden in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie Jinchuan als gegenwärtigen oder potenziellen Lieferanten von Nickelprodukten genannt.

¹⁶⁷ Siehe Antwort von Sumitomo auf das Auskunftsverlangen vom 9. Februar 2006.

¹⁶⁸ Auf dem Formblatt CO haben die Parteien Daten zu den Marktanteilen ihrer wichtigsten Wettbewerber vorgelegt. Jinchuan und Sumitomo belegen auf dem Nickel-Weltmarkt die Plätze 5 und 6; in der entsprechenden Tabelle für den EWR kommen diese Unternehmen jedoch überhaupt nicht vor.

¹⁶⁹ [...]*.

¹⁷⁰ [...]*.

¹⁷¹ [...]*.

107 000 liegen. Bis 2010 dürfte wird die Nachfrage bis zu 250 000 t betragen; dieser Nachfrage steht eine Produktion von voraussichtlich etwa 160 000 t gegenüber.“¹⁷²

- (213) [...]*. Falconbridge ist [...]* von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR; [...]*. Inco hat eine [...]* Marktposition in Nordamerika und hatte in den vergangenen [...]* Jahren regelmäßig einen Marktanteil von etwa [55-65 %]*¹⁷³. Die Parteien bestätigen dies in ihrer Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung [...]***¹⁷⁴.
- (214) Hinsichtlich der Hauptwettbewerber der Parteien im EWR (OMG und Eramet) ist festzustellen, dass sich die Raffinerien beider Unternehmen in Europa befinden. Beide Unternehmen konzentrieren ihren Absatz auf den EWR; in den vergangenen drei Jahren erzielten Eramet [55-65%]* des Unternehmensumsatzes mit Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und OMG 70% des Unternehmensumsatzes mit Nickelprodukten im EWR.¹⁷⁵

Vertriebsorganisation und Berichtlegung

- (215) Die Vertriebsorganisationen der Parteien sprechen ebenfalls für die Annahme regionaler Märkte. Inco betreibt ein Vertriebsbüro in London, das für Europa, den Mittleren Osten und Indien zuständig ist, sowie drei größere Vermarktungsbüros im asiatischen Raum (eines in Japan, ein weiteres für China und ein drittes für die übrigen asiatischen Länder) und ein viertes Vermarktungsbüro in den USA mit Zuständigkeit für die USA sowie für Nord- und Südamerika.¹⁷⁶ Der Vertrieb bei Falconbridge ist ähnlich strukturiert: Das Vertriebsgeschäft in Europa ist in Belgien angesiedelt; Vermarktungsbüros befinden sich in den USA, in China und in Japan. Diese Vertriebsstruktur spiegelt sich in internen Dokumenten der Parteien wieder, in denen der Galvanisierungsmarkt gewöhnlich auf regionaler Basis bewertet wird und die Marktanteile jeweils für bestimmte Regionen angegeben werden.¹⁷⁷
- (216) [...]***¹⁷⁸.

¹⁷² Siehe Jinchuan-Präsentation „Aussichten und Chancen für die Entwicklung der chinesischen Nickel- und Kobaltindustrie“ von Li Yongjun, Chairman des Board und CEO der Jinchuan Group Ltd., 16. Mai 2005 unter der Adresse <http://www.jnmc.com/publication/meeting/zgngfzqjhjy.pdf>

¹⁷³ [...]***.

¹⁷⁴ Antworten der Parteien auf Abschnitt 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 122.

¹⁷⁵ Antworten der Wettbewerber auf Frage 17 des Auskunftsverlangens vom 27. Januar 2006.

¹⁷⁶ Siehe Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen vom 2. März 2006, Marketing-Organigramm Inco Limited Marketing, Tabelle 26.

¹⁷⁷ [...]***.

¹⁷⁸ [...]***.

(217) Die Kommission ist der Ansicht, dass die unterschiedlichen Marktpositionen von Inco und von Falconbridge in Europa und in Nordamerika sowie die entsprechenden unterschiedlichen Marketing-Strategien Ausdruck der jeweils eigenen Wettbewerbsbedingungen in diesen beiden sich erheblich unterscheidenden Regionen sind.

Preisniveaus

(218) Die fehlende Korrelation zwischen den Preisauflagen für Kunden in der Galvanisierungsindustrie in verschiedenen Teilen der Welt spricht dafür, dass Nachfrageeinbrüche bzw. Lieferengpässe in einer Region der Welt allenfalls geringe Auswirkungen auf die Preise in anderen Regionen der Welt haben. Diese fehlende Korrelation berechtigt auch nur Annahme, dass die Möglichkeit einer geographischen Arbitrage nicht gegeben ist; auch dies wäre ein Beleg für das Bestehen eines getrennten räumlichen Marktes.

(219) Ausgehend von den Daten der Kunden von Inco hat die Kommission die gewichteten durchschnittlichen Preisauflagen für die zehn wichtigsten Galvanisierungskunden in der EU berechnet und ermittelt, wie sich diese Variable im Laufe der Zeit geändert hat und wie diese Variable mit dem gewichteten durchschnittlichen Preisauflage für die zehn Galvanisierungskunden auf der Welt auswirkt. [...]*. Für Inco besteht also auf europäischer Ebene und auf weltweiter Ebene unterschiedlicher Wettbewerbsdruck.

(220) Anhand von Falconbridge-Daten vom Januar 2003 bis zum Dezember 2005 hat die Kommission den gewichteten durchschnittlichen Preisauflage für Nickelprodukte zur Verwendung in Galvanisierungsprozessen bei europäischen Kunden, bei asiatischen Kunden und bei amerikanischen Kunden berechnet. [...]*, dass bei Falconbridge [...]* unterschiedlicher Wettbewerbsdruck in den verschiedenen Regionen der Welt besteht und dass die Möglichkeit einer geographischen Arbitrage nicht gegeben ist.

Schlussfolgerung

(221) Ausgehend von den vorstehenden Feststellungen kann angenommen werden, dass die Lieferung von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie einen räumlich begrenzten Umfang hat (z.B. beschränkt auf den EWR bzw. auf Nordamerika und Asien).

Hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen für kritische Teile

(222) Die Untersuchung der Kommission hat allgemein bestätigt, dass der Markt für hochreines Nickel zur Verwendung bei der Herstellung von Superlegierungen ein weltweiter Markt ist. Die meisten Hersteller von Superlegierungen haben ihren Sitz in den USA und im Vereinigten Königreich.

Kobaltmärkte

Von den Parteien vorgeschlagene Abgrenzung des räumlichen Marktes

(223) Die Parteien betrachten mit den gleichen Begründungen wie bei Nickel auch den Kobaltmarkt als weltweiten Markt. Außerdem verweisen sie auf frühere Entscheidungen der Kommission,¹⁷⁹ nach denen die Kobaltmärkte weltweite Märkte seien.

Bewertung der Kommission

(224) Die Marktuntersuchung hat die Darstellung der Parteien weitgehend bestätigt; allerdings hat sich auch herausgestellt, dass in bestimmten Regionen der Welt spezifische Nachfragestrukturen bestehen. Es wurde nachgewiesen, dass die Märkte für Kobalt-Endprodukte eindeutig zumindest den EWR umfassen.

(225) Eine genauere räumliche Abgrenzung der sachlich relevanten Märkte für Kobaltprodukte ist für die Zwecke dieser Entscheidung nicht erforderlich. Nur der räumliche Umfang des sachlich relevanten Marktes (des Marktes für hochreines Kobalt für Superlegierungen für sicherheitskritische Teile), bei dem besondere wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, wird im Folgenden ausführlicher erörtert.

Angebot von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile

(226) Die Untersuchung der Kommission hat allgemein bestätigt, dass der Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile ein weltweiter Markt ist. Die meisten Hersteller von Superlegierungen haben ihren Sitz in den USA und im Vereinigten Königreich.¹⁸⁰

Schlussfolgerung hinsichtlich der räumlich relevanten Märkte

(227) In Anbetracht der vorstehenden Erläuterungen hat die Kommission die Auswirkungen des beabsichtigten Zusammenschlusses auf den wirksamen Wettbewerb auf dem Nickel- und dem Kobaltsektor insbesondere im Hinblick auf die folgenden sachlich relevanten Märkte bewertet:

- i. Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR,
- ii. hochreine Nickelprodukte zur weltweiten Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen für kritische Teile und
- iii. hochreines Kobalt zur weltweiten Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile.

¹⁷⁹ Sache COMP/M.3767 BHP/WMC.

¹⁸⁰ Formblatt CO, S. 182-184.

VI. WETTBEWERBSRECHTLICHE BEURTEILUNG

Einleitung

Nickel

(228) Inco ist weltweit der zweitgrößte Nickellieferant; Falconbridge ist der viertgrößte Anbieter. Beide Unternehmen liefern Nickel-Endprodukte für eine breite Palette an Endanwendungen. Nur Inco verkauft auch Nickel-Spezialprodukte. 2005 entfiel auf die Parteien bezogen auf das Volumen des weltweit insgesamt gelieferten Primär- und Sekundärnickels¹⁸¹ ein Anteil von [10-20 %]* (Inco [5-15 %]* und Falconbridge [5-10 %]*); der kombinierte Anteil der Primärnickellieferungen betrug weltweit [15-30 %]* (Inco [10-20 %]* und Falconbridge [5-10 %]*) und im EWR [10-25 %]* (Inco [0-10 %]* und Falconbridge [10-15]* %). Die wichtigsten Wettbewerber der Parteien bei Primärnickel sind Norilsk (Lieferanteil 2005 19 %), BHP Billiton (11 %), Jinchuan (7 %) und Sumitomo (4 %) auf dem Weltmarkt bzw. Norilsk (33 %), BHP Billiton (12 %) und OMG (8 %) im EWR.

Kobalt

(229) Falconbridge ist weltweit der zweitgrößte Hersteller von Kobalt-Endprodukten. Auf die Parteien entfiel 2005 gemeinsam jeweils weltweit sowie im EWR ein Anteil von [5-20 %]* (Inco [0-10 %]* und Falconbridge [5-10 %]* am Markt für Primärkobalt.¹⁸² Weltweit war 2005 OMG mit einem Anteil von 15 % am Weltmarkt für Kobalt der größte Anbieter; an zweiter Stelle standen verschiedene chinesische Unternehmen mit einem gemeinsamen Marktanteil von 23 % sowie weitere Lieferanten wie z.B. Norilsk (9 %), Chambishi (7 %) und Sherritt/ICCI (6 %).

Wettbewerbsrechtliche Bedenken

(230) Zahlreiche in der Marktuntersuchung befragte Marktteilnehmer brachten ernsthafte Bedenken hinsichtlich der beabsichtigten Transaktion zum Ausdruck. Bei bestimmten Endanwendungen für Nickel und Kobalt, bei denen die Parteien gemeinsam äußerst hohe Marktanteile im EWR sowie auf dem Weltmarkt besitzen (Lieferung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie, Lieferung von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile und Lieferung von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile), sehen die meisten Kunden die beabsichtigte Transaktion mit Bedenken, weil Inco und Falconbridge als die beiden Hauptlieferanten auf diesen Märkten betrachtet werden und da die beabsichtigte Transaktion die Marktmacht der Parteien erheblich stärken würde. Verschiedene Wettbewerber haben Bedenken

¹⁸¹ Wie bereits erläutert, ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass für Nickel nicht ein einziger sachlich relevanter Markt gegeben ist, sondern die Märkte nach Endanwendungen unterschieden werden sollten.

¹⁸² Wie bereits erläutert, ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass für Kobalt nicht ein einziger sachlich relevanter Markt gegeben ist, sondern die Märkte nach Endanwendungen unterschieden werden sollten.

geäußert und angegeben, dass mit der Transaktion wahrscheinlich die Hindernisse für den Marktzugang erhöht und die Preise für die genannten Endanwendungen steigen würden.

- (231) Außerdem haben bestimmte Parteien (Wettbewerber und Kunden) Bedenken dahingehend vorgetragen, dass die als Gegenstand dieser Entscheidung behandelten Parteien wegen des derzeitigen knappen Gleichgewichts zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Nickelmarkt und wegen der erwarteten stabilen Zunahme der Nachfrage nach Nickel die Möglichkeit und einen Anreiz hätten, die Ausbeutung neuer Nickelminen zu verzögern und die Zunahme der weltweiten Nickelproduktion zu beschränken, um höhere Nickelpreise an der LME und somit auf allen Märkten für Nickel-Zwischenprodukte und -Endprodukte erzielen zu können.
- (232) Die Kommission hat diese von den Marktteilnehmern geltend gemachten Bedenken und die von den Parteien vorgetragenen Argumente sorgfältig geprüft und ist zu dem Ergebnis gelangt, dass das beabsichtigte Vorhaben hinsichtlich der Lieferung von hochreinem Nickel für Superlegierungen bzw. zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile und zur Lieferung von hochreinem Kobalt für Superlegierungen bzw. zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile offenbar nicht mit dem Gemeinsamen Markt und mit dem EWR-Abkommen vereinbar ist.
- (233) Die Kommission hat sorgfältig die Argumente Dritter hinsichtlich der vorsätzlichen Verzögerungen neuer Nickelabbauvorhaben bei New Inco insbesondere in Bezug auf das Koniambo-Vorhaben geprüft und die möglichen Auswirkungen auf die Nickelpreise an der LME bewertet. Dabei ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass New Inco wegen der erheblichen Kosten weder ein wirtschaftliches Interesse an der Verzögerung eines Abbauvorhabens in einem fortgeschrittenen Entwicklungsstadium (Inbetriebnahme bzw. bereits laufende Produktion) noch an einer Verzögerung in einem früheren Stadium des (potenziellen) Abbauvorhabens haben kann, da die in höheren LME-Preisen liegenden Vorteile einer entsprechenden Ankündigung in hohem Maße spekulativ und mit Sicherheit zeitlich sehr begrenzt sind.

Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie

Marktposition der Parteien und ihrer Wettbewerber

- (234) Auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie sind die Parteien die wichtigsten Lieferanten und besaßen 2005 im EWR nach eigenen Zahlen einen gemeinsamen Marktanteil von [60-80 %]* (Inco [20-35 %]* , Falconbridge [40-45]* %). Infolge der Transaktion würde sich ein [...] HHI-Wert¹⁸³ ergeben. Die durch die Transaktion entstehende Einheit wäre bei weitem der größte Lieferant von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie; die Umsätze dieses Unternehmens wären mehr als fünfmal höher als die Umsätze des nächstkleineren Wettbewerbers.

¹⁸³ HHI steht für den als Maß der Marktkonzentration eingeführten Herfindahl-Hirschman-Index.

(235) Im EWR sind die Parteien zurzeit nur mit sehr begrenztem Wettbewerb durch OMG (14 %), Eramet (5 %) und – in erheblich geringem Umfang – durch Anglo American (2 %) konfrontiert.

(236) Die Parteien haben Zahlen zu ihren Marktanteilen in den vergangenen vier Jahren (2002-2005) übermittelt. Nach diesen Zahlen hat Falconbridge die Präsenz im EWR ausgebaut (ausgehend von einem Anteil von [25-30 %]* in 2002); die Position von Inco blieb eher stabil ([20-30 %]* 2002).

Die übrigen Hersteller von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie können auf New Inco keinen Wettbewerbsdruck ausüben

(237) Die Parteien tragen vor, dass trotz ihrer hohen Marktanteile nur ein Drittel der verfügbaren Gesamtkapazität für die Herstellung von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie auf sie entfalle; mindestens zehn Wettbewerber [...] könnten ebenfalls Nickel zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie herstellen.

(238) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte übermittelt Inco geänderte Schätzungen des derzeitigen Angebots an Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie. Diesen Schätzungen zufolge besaßen die Parteien 2005 einen Weltmarktanteil von [30-40 %]*.¹⁸⁴ Bezüglich der Feststellung der Kommission, dass Eramet und OMG im EWR Wettbewerber für die Parteien sind, erklärt Inco, dass sich „die Gesamtproduktion an Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie bei diesen vier Unternehmen 2005 auf 282 000 t belief“. Die Kommission weist darauf hin, dass die Parteien bereits über [70-85 %]*¹⁸⁵ dieser Gesamtkapazität verfügen.

(239) Anders als in der Erwiderung von Inco auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte dargestellt, haben Antworten im Laufe der Marktuntersuchung ergeben, dass die anderen von den Parteien genannten Lieferanten aus den im Folgenden genannten Gründen im EWR keinerlei echten Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausüben.

(240) Während der Marktuntersuchung hat Norilsk bestätigt, dass der Verkauf von Nickel an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie in der Unternehmensstrategie nicht vorgesehen sei, da man *nicht auf diesen Sektor orientiert sei*“ und da Norilsk nur gelegentlich geringe Mengen verkaufe. In derselben Antwort auf den Fragebogen der Kommission¹⁸⁶ erklärte Norilsk zudem, dass die bei Norilsk in den Raffinerien eingesetzte Technologie Norilsk nicht ermögliche, Nickel-Rounds herzustellen, die mit den Produkten der Parteien konkurrieren könnten.

¹⁸⁴ Inco erklärt, das derzeitige Angebot an Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie werde auf 586 025 t (*CRU Nickel Quarterly Report*, Januar 2006) geschätzt, und der Anteil der Parteien belaufe sich auf [...]*

¹⁸⁵ *CRU Nickel Quarterly Report*, Januar 2006.

¹⁸⁶ Antwort auf Frage 29 des Auskunftsverlangens (Eingang am 8. Februar 2006).

- (241) Sowohl Jinchuan als auch Sumitomo verkaufen Nickelprodukte an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie; beide Unternehmen sind allerdings zurzeit nicht im EWR tätig. Jinchuan ist ein chinesisches Unternehmen; Anteilseigner dieses Unternehmens sind mit der ShangHaiBao Steel Group Corp. und der TaiYuan Iron and Steel¹⁸⁷ (Group) Co., Ltd zwei große Edelstahlhersteller. Jinchuan verkauft die eigene Nickelproduktion vorwiegend an Edelstahlhersteller (48 %) sowie in geringerem Umfang an die Galvanisierungsindustrie (26 %).¹⁸⁸ Wie bereits im Abschnitt zur Definition des räumlich relevanten Marktes in dieser Entscheidung dargestellt, besteht wenig Anreiz für Jinchuan, Nickelprodukte auszuführen, da das verfügbare Angebot nicht einmal die Binnennachfrage deckt und da die asiatischen Hersteller durch die hohen Transportkosten benachteiligt sind.
- (242) In der Antwort im Rahmen der Untersuchung der Kommission¹⁸⁹ bestätigte Sumitomo, dass das Unternehmen die eigene Produktion größtenteils in Japan verkauft, und dass niemals Produkte in den EWR ausgeführt wurden. Wie in Randnummer (211) dargestellt, ist angesichts der zunehmenden Nachfrage im asiatischen Raum unwahrscheinlich, dass sich dies in der näheren Zukunft ändert. Außerdem hält Sumitomo Aktien von drei von Inco kontrollierten Unternehmen: der mit dem Abbau von Ausgangserzeugnissen und der Verarbeitung von Produkten beschäftigten PT Inco in Indonesien, der im Bereich der Nickelraffination in Japan tätigen Inco Tokyo Nickel Limited und dem Goro-Projekt, einem Greenfield-Vorhaben in Neukaledonien. Diese Verbindungen begrenzen den Anreiz für Sumitomo, auf den Nickelmärkten aktiv in Wettbewerb mit Inco zu treten.
- (243) Tocantins ist auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie tätig und besitzt eine Raffinerie in Brasilien mit einer Kapazität von 19 700 t/Jahr. Das Unternehmen beliefert die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie mit Nickelmünzen (coins) sowie mit geschnittenen und ungeschnittenen Kathoden mit einem Nickelgehalt von mindestens 99,9 %. Größtenteils wird die Produktion jedoch an die Edelstahlindustrie in Südamerika oder im asiatischen Raum verkauft. [...] ¹⁹⁰. Dies wurde von Tocantins in der Antwort auf die Untersuchung der Kommission bestätigt.¹⁹¹ Somit übt Tocantins nur einen begrenzten potenziellen Wettbewerbsdruck auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie im EWR aus.

¹⁸⁷ Die Unternehmen halten jeweils einen Anteil von 8,11 % am Aktienkapital von Jinchuan.

¹⁸⁸ Siehe Jinchuan-Präsentation „Aussichten und Chancen für die Entwicklung der chinesischen Nickel- und Kobaltindustrie“ von Li Yongjun Chairman des Board und CEO der Jinchuan Group Ltd., 16. Mai 2005 unter der Adresse <http://www.jnmc.com/publication/meeting/zgngfzqjhjy.pdf>.

¹⁸⁹ Siehe Antwort auf die Fragen 17, 49 und 52 des Auskunftsverlangens (Eingang am 9. Februar 2006).

¹⁹⁰ [...]*

¹⁹¹ Antwort von Tocantins auf das Auskunftsverlangen (Eingang am 4. Mai 2006).

- (244) Anglo American bezeichnete sich in der Antwort während der Untersuchung der Kommission¹⁹² als „... einen Platinhersteller. In Verbindung mit dem Platinabbau erzeugen wir Nickel als Nebenprodukt. Bestimmte Nickel-Endprodukte stellen wir nicht her, weil wir uns auf den Platinabbau konzentrieren und die Nickelproduktion nicht zu unserem Kerngeschäft zählt. Wir verkaufen unser Nickel einfach als ungeschnittene Kathoden und beliefern Edelstahlhersteller, da diese den größten Marktsektor darstellen.“ Anglo American erklärt, an Nickelprodukten verkaufe das Unternehmen ausschließlich ungeschnittene Kathoden; im EWR würden keine Produkte verkauft. Hinzu kommt, dass die Kapazität der Raffinerie mit 22 700 t/Jahr¹⁹³ im Vergleich zur Kapazität der Parteien und zur Nachfrage auf dem Galvanisierungsmarkt (130 000 t/Jahr) klein ist. Daher besitzt Anglo American offenbar weder die Kapazität noch einen Anreiz zur Ausweitung der Vertriebstätigkeit auf den Galvanisierungsmarkt, da dem Unternehmen Nickelprodukte nur in begrenzter Qualität und nur in begrenztem Umfang zur Verfügung stehen.
- (245) BHP Billiton ist zwar einer der großen Teilnehmer auf dem Nickelmarkt; auf dem Markt für die Lieferung von Nickel zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie ist BHP Billiton allerdings nicht vertreten. Bei der Untersuchung der Kommission hat BHP Billiton bestätigt, dass „das Unternehmen keine für diese Verwendung geeigneten Produkte herstelle. Das Unternehmen besitzt keine Kapazität für diese Produkte.“¹⁹⁴
- (246) Eramet ist auf dem Galvanisierungsmarkt tätig und erzeugt in Streifen geschnittene Kathoden sowie Kathoden in den Formaten 4x4“ und 2x2“; das Unternehmen kann hochreine Produkte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie liefern. Allerdings besitzt das Unternehmen keine vergleichbare Palette an Nickelprodukten, mit denen das Unternehmen eine Konkurrenz für die Parteien darstellen könnte. Das Unternehmen erzeugt keine Nickel-Rundformen (Rounds oder Crowns) und beabsichtigt auch keinen Eintritt in dieses Marktsegment, da das Unternehmen die Investitionen für die Anpassung der bestehenden Produktionsprozesse als nicht rentabel betrachtet.¹⁹⁵
- (247) Außerdem besitzt Eramet mit den derzeitigen Ressourcen nur eine begrenzte Kapazität, und auf dem Markt für Superlegierungen kann das Unternehmen keinen erheblichen Wettbewerbsdruck ausüben. Wie in dieser Entscheidung bereits im Abschnitt zu den Superlegierungen erläutert, verfügt Eramet über die Kapazität zur Erzeugung von 13 000 t hochreines Elektrolytnickel pro Jahr. Die Gesamt-Produktionskosten (Cash Costs) von Eramet zählen zu den höchsten in der Nickelindustrie und liegen mit Sicherheit über den Kosten von Inco oder Falconbridge.¹⁹⁶ Aus Diagrammen von Brook Hunt für

¹⁹² Siehe Antwort auf das Auskunftsverlangen (Eingang am 13. Februar 2006).

¹⁹³ Formblatt CO, Tabelle 5, S. 43.

¹⁹⁴ Siehe Antwort von BHP Billiton per E-Mail vom 4. Mai 2006.

¹⁹⁵ Siehe Antwort auf Frage 29 der Antwort auf das Auskunftsverlangen (Eingang am 13. Februar 2006).

¹⁹⁶ [...]*

das Jahr 2005, in denen die geschätzten Kosten der Nickelraffinerien zum 11. Oktober 2005 veranschlagt werden,¹⁹⁷ geht hervor, dass die Eramet-Raffinerie Sandouville SLN die höchsten Produktionskosten aller Nickelraffinerien hat; die Stückkosten liegen bei etwa 0,60 USD/lb (gegenüber etwa 0,20 USD/lb bei Sumitomo, 0,32 USD/lb bei Falconbridge Nikkelverk und Inco Thompson und 0,47-0,48 USD/lb bei Inco Copper Cliff).

- (248) Selbst wenn diese begrenzte Produktionskapazität vollständig auf den Galvanisierungsmarkt gebracht worden wäre (obwohl Eramet auch Produkte zur Herstellung von Superlegierungen liefert), hätte Eramet angesichts einer Raffinationskapazität von 234 000 t pro Jahr nicht mit den Parteien konkurrieren können.¹⁹⁸ Daher zählt Eramet zwar zu den wenigen Nickellieferanten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR; mit den Parteien konkurriert Eramet aber nur sehr begrenzt, da Eramet nicht über die Kapazität zur Lieferung derselben Qualität und Menge von Nickelprodukten verfügt.
- (249) Die im Laufe der Marktuntersuchung von verschiedenen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie in Europa tätigen Händlern und Kunden eingegangenen Antworten haben bestätigt, dass OMG bislang als die einzige echte Alternative zu Inco und Falconbridge betrachtet wurde. Änderungen der Strategie von OMG in letzter Zeit haben den Wettbewerbsdruck, den OMG im EWR-Markt bei der Lieferung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie hätte ausüben können, jedoch beträchtlich reduziert.
- (250) Nach der Beeinträchtigung durch hohe Betriebskosten wegen der aufgrund des Mangels an Ausgangserzeugnissen unzureichenden Auslastung der Raffinerie schloss OMG am 31. Januar 2006 eine Lohnraffinationsvereinbarung mit Inco. Diese Vereinbarung betrifft die Raffination von 21 500 bis 25 000 t Nickelgehalt im Rahmen der Gesamtkapazität von 60 000 t und die Lieferung von [...] * Kathoden pro Jahr der Dauer der Vereinbarung. Parallel zu dieser Lohnraffinationsvereinbarung haben die beiden Parteien mit Boliden¹⁹⁹ eine Lohnvereinbarung über die Schmelze von Inco-Nickelkonzentrat geschlossen.²⁰⁰
- (251) Nach Auskunft von CRU²⁰¹ musste OMG trotz der starken Zunahme der Nachfrage nach Nickel im Jahre 2005 die eigene Nickelraffination reduzieren, weil keine Ausgangserzeugnisse verfügbar waren. *„Unter den verschiedenen erheblichen Produktionsverknappungen im Jahre 2005 war die Reduzierung der Nickelproduktion durch die OM Group mit am stärksten ins Gewicht. Das Unternehmen war schon immer auf die Ausgangserzeugnisse Dritter angewiesen, um die eigene Raffinerie Harjavalta*

¹⁹⁷ [...]*

¹⁹⁸ Formblatt CO, Tabelle 5, S. 43.

¹⁹⁹ OMG besitzt keine eigene Schmelzanlage und nutzt die Schmelzanlage der in Finnland ansässigen Gesellschaft Boliden.

²⁰⁰ Siehe Antwort von Inco auf Frage 9 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

²⁰¹ CRU Nickel Quarterly Report – Januar 2006 – Seite 19.

mit einer Kapazität von 55 000 t/Jahr auslasten zu können. Das Auslaufen der Vereinbarung der OM Group mit Nickel West (heute Teil von BHP Billiton) über 14 000 t Nickelkonzentrat pro Jahr im ersten Quartal 2005 hinterließ eine erhebliche Lücke. Wir konnten diese Tonnage nicht aus sonstigen Quellen beziehen; dies wirkte sich bei OMG auf die Produktion an raffiniertem Nickel aus. Wir gehen davon aus, dass das Unternehmen 38 500 t erzeugt hat; die Produktion liegt damit deutlich unter den Kapazitätsgrenzen.“

(252) [...]*

(253) Ab 2006 wird OMG daher teilweise die Belieferung des Marktes mit Nickel-Kathoden einstellen,²⁰² da ein wesentlicher Teil der eigenen Produktion von Inco vertrieben wird. Außerdem wird diese Lohnauftragsvereinbarung nicht nur die Möglichkeiten von OMP zum Verkauf von Nickel an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie einschränken, sondern auch eine Verbindung zwischen OMG und New Inco schaffen, [...] *²⁰³ [...] *.

(254) Während der Untersuchung der Kommission haben einige Kunden erklärt, OMG habe bereits mitgeteilt, dass OMG nicht mehr in der Lage sei, ihnen Nickelprodukte zu liefern. [...] *²⁰⁴: [...] *.

(255) Auch zuvor stand OMG schon nicht mehr in gleichem Maße im Wettbewerb mit Inco und Falconbridge, da OMG nicht die gesamte Palette an Nickelprodukten erzeugte, die in der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie verwendet werden, sondern sich auf Kathoden in Form ungeschnittener Platten, geschnittener Squares oder Bänder beschränkte. In der Antwort auf die Untersuchung der Kommission hat OMG bestätigt, dass OMG keine Rounds und keine Crowns erzeugt und auch nicht beabsichtigt, auf diesem Marktsegment tätig zu werden.²⁰⁵

(256) Während der Marktuntersuchung der Kommission haben Kunden aus der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie der Darstellung der Parteien widersprochen, der Einkauf von Nickelprodukten an der LME sei für diese Kunden aus der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie eine Alternative. Tatsächlich könne ausschließlich Nickel mit einer bestimmten Qualität (mit einer Reinheit von höchstens 99,8 %) und mit bestimmten Formen (ungeschnittene und geschnittene Kathoden) über die LME bezogen werden. Wie in den Randnummern (70) bis (93) erläutert, würde das an der LME gehandelte Nickel daher nicht sämtliche Anforderungen der Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie erfüllen. Dies wurde während der Marktuntersuchung bestätigt, als die Kunden

²⁰² Die in der Lohnraffinationsvereinbarung zwischen Inco und OMG vereinbarte Menge von [...] * t muss in Relation zum Gesamtumsatz mit Nickelkathoden von OMG im Jahre 2005 in Höhe von [...] * t gesehen werden.

²⁰³ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 2. März 2006, „Präsentationen Aktualisierung Plan 2006, 11. Januar 2006“.

²⁰⁴ [...] *.

²⁰⁵ Quelle: Antwort von OMG auf das Auskunftsverlangen vom 23. März 2006.

erklärten, dass sie die LME eher als Instrument zum Risikomanagement denn zur tatsächlichen regulären Beschaffung von Material nutzen.

(257) Die Parteien haben keine weiteren Belege für ihre Darstellung hinsichtlich der Möglichkeit des Kaufs von Nickel für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie an der LME übermittelt. [...] * kann nicht als mögliche Alternative für Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie betrachtet werden, und daher kann durch den Bezug über die LME auch kein Wettbewerbsdruck entstehen.

(258) Aus den vorstehenden Erläuterungen ergibt sich, dass die Parteien auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie des EWR tatsächlich nur die beiden Unternehmen Eramet und OMG als Wettbewerber haben. Aus den genannten Gründen können diese Wettbewerber jedoch nur einen sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausüben.

Inco und Falconbridge sind die beiden Hauptlieferanten und die beiden engsten Wettbewerber bei Nickelprodukten für Anwendungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie

Die Rivalität zwischen diesen beiden Unternehmen ist ein regelmäßiger Aspekt in den Dokumenten der beiden Unternehmen

(259) [...] *²⁰⁶. [...] *²⁰⁷. [...] *.

(260) [...] *²⁰⁸.

Diese Unternehmen sind die einzigen Unternehmen, die eine Produktpalette speziell für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie entwickelt haben

(261) Während der eingehenden Marktuntersuchung haben die meisten Kunden Bedenken bezüglich der Transaktion zum Ausdruck gebracht und darauf hingewiesen, dass das neue Unternehmen bei weitem der größte Lieferant mit der hinsichtlich der Formen und Größen umfassendsten Palette an Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie wäre. Die Parteien sind die einzigen Lieferanten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR, die Nickelprodukte speziell für diese Anwendungen entwickelt haben und speziell für diese Anwendungen anbieten (Crowns und Rounds), die den Kunden hinsichtlich der Handhabung in den Produktionsprozessen sowie bezüglich der Produktqualität besondere Vorteile bieten.

²⁰⁶ [...] * .

²⁰⁷ [...] * .

²⁰⁸ [...] * .

(262) Beide Parteien räumen ein,²⁰⁹ dass Inco im Rahmen der Marketing-Strategie des Unternehmens mit den so genannten „Rounds“ und „Pellets“ spezielle Produkte für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie entwickelt hat.[...]*²¹⁰, [...]*. [...]*^{211 212}.

(263) (Außerdem erklärt Inco in der Antwort auf ein Auskunftsverlangen,²¹³ dass Inco mit den „Chips“ ein weiteres Produkt mit spezifischen Vorteilen entwickelt hat (z.B. [...]*²¹⁴ [...]*).

(264) [...]*

(265) Aufgrund ihrer Marktuntersuchung hat die Kommission eine ähnliche Tabelle mit dem Produktportfolio der im EWR tätigen Nickellieferanten erstellt. Diese Tabelle zeigt, dass mit dem beabsichtigten Zusammenschluss die beiden Lieferanten zusammengebracht werden, die bereits vor der Transaktion die umfangreichste Produktpalette besaßen. Nach der Transaktion wird New Inco der einzige Marktteilnehmer sein, der die gesamte Produktpalette anbieten kann.

Hersteller	Ni-Squares	Bänder	Rounds	S-Nickel	Pellets	Chemische Stoffe
Falconbridge						
Inco						
New Inco						
OMG						
Eramet						

(266) [...]*²¹⁵.

²⁰⁹ Antwort von Inco (am 12. April 2006) auf Frage 17 des Auskunftsverlangens vom 31. März 2006.

²¹⁰ [...]*.

²¹¹ [...]*.

²¹² [...]*.

²¹³ Siehe Antwort von Inco auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

²¹⁴ [...]*.

²¹⁵ [...]*, Antwort auf Frage 19 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

Zudem haben die Parteien Marken aufgebaut, die in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie gut etabliert sind

- (267) In ihrer Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung räumen die Parteien ein, dass in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie Nickel-Markenprodukte eingesetzt werden. Allerdings erklären die Parteien, die Bedeutung der Marken hänge vom Typ der jeweiligen Nickelprodukte ab. Nach Auskunft der Parteien werden geschnittene Kathoden z.B. nicht als Markenprodukt vertrieben.
- (268) Die Kommission widerspricht der Ansicht der Parteien, dass die Bedeutung der Marken für Nickel in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie auf bestimmte Produkte beschränkt sei, da die Kommission in den eigenen internen Unterlagen der Parteien Belege für die Schlüsselrolle der Marken gefunden hat.[...]²¹⁶ [...] ²¹⁷.
- (269) Die Kommission bat die Händler mitzuteilen, ob bei den Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie bestimmte Marken ein „Muss“ seien. Die Befragung hat ergeben, dass mit einigen seltenen Ausnahmen von allen Händler Inco und Falconbridge als die einzigen unverzichtbaren Marken genannt wurden. Kein Händler nannte eine sonstige Marke.

Möglichkeiten und Anreize der Parteien zur Anhebung der Preise auf dem Markt für die Lieferung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie

Die Kunden haben beschränkte Möglichkeiten, ihren Lieferanten zu wechseln

- (270) New Inco wird für die meisten Händler als Lieferant nicht zu umgehen sein. Und von New Inco wird der überwältigende Anteil der für Anwendungen in der Galvanisierungs- und in der Galvanoformungsindustrie verfügbaren Nickelprodukte bezogen werden. New Inco wird unter zwei verschiedenen Marken eine konkurrenzlose Palette an Nickelprodukten anbieten, die alle möglichen Produktformen mit der höchsten Reinheit umfasst. Entsprechend wird New Inco eine stärkere Position gegenüber den Kunden einnehmen.
- (271) Außerdem haben die Händler vielleicht keinen Anreiz, sich Preiserhöhungen durch New Inco entgegenzustellen. Erstens dürften die Preiserhöhungen höchstwahrscheinlich für alle Händler ähnlich sein. Zweitens müssen die Händler wie bereits erläutert Zugang zum Produktportfolio von Inco und von Falconbridge haben, wenn sie die gesamte für die Anforderungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie verfügbare Produktpalette anbieten möchten. Die Ablehnung einer Preiserhöhung würde das Risiko des Verlustes erheblicher Umsätze zu Gunsten anderer Händler mit sich bringen, die sich der Erhöhung vielleicht nicht entgegengestellt haben. Und drittens würde eine Preiserhöhung nicht zwangsläufig die Margen der Händler schmälern. Die

²¹⁶ [...]*

²¹⁷ [...]*

Händler berechnen ihre Endkunden-Verkaufspreise gewöhnlich, indem sie eine Marge auf den Preis aufschlagen, den sie an die Nickellieferanten zahlen (also LME-Preis + Aufschlag). Diese Marge deckt ihre eigenen Vertriebskosten und beinhaltet ihren Gewinn. Während der Untersuchung von der Kommission erfasste Daten zeigen, dass die Händler den Verkaufspreis gewöhnlich nach einer der im Folgenden erläuterten Formeln berechnen. Die Händler haben entweder eine feste Marge (in EUR/t), die sie auf ihre Einkaufspreise aufschlagen, oder sie erhöhen ihren Einkaufspreis um einen bestimmten Prozentsatz. Preiserhöhungen können die Händler einfach vollständig oder teilweise an die Endkunden weitergeben, ohne ihre Marge pro verkaufte Tonne zu beeinträchtigen, da die Händler nicht gegen Preiserhöhungen vorgehen oder Preiserhöhungen ohne weitere Folgen hinnehmen können.

(272) [...] ²¹⁸: [...]*

(273) Bei den Endverbrauchern würde die Fähigkeit zur Umstellung auf alternative Lieferanten durch die jeweiligen Anforderungen an die Reinheit und die Form der Nickelprodukte eingeschränkt: Inco und Falconbridge sind die einzigen Nickelproduzenten mit einer Produktpalette speziell für Anwendungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie. Hinsichtlich der Form hat die Marktuntersuchung z.B. ergeben, dass bestimmte Kunden für ihren Produktionsprozess runde Formen benötigen. Die Kunden konnten zwar nicht die genaue Höhe der Investitionen beziffern, die erforderlich wären, um die vorhandenen Anlagen für andere Nickelformen umzurüsten; alle Kunden bestätigten jedoch die Notwendigkeit erheblicher Investitionen.²¹⁹

(274) Insbesondere die Endkunden, d.h. die im Galvanisierungsbereich tätigen Kunden der Nickelhändler, haben während der eingehenden Untersuchung bestätigt, dass sie sich schwer tun würden, ihre Produktionsprozesse auf ein anderes Nickelprodukt umzustellen, da dies hohe Investitionen erfordern würde, die sich angesichts eines starken Wettbewerbs durch Galvanisierungsunternehmen außerhalb Europas nicht rentieren würden.

(275) Hinsichtlich der Eignung des in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie eingesetzten Nickels schätzen die Parteien in internen Dokumenten, dass nur etwa 10 % der Nachfrage in der Galvanisierungsindustrie durch andere Produkte gedeckt würden, wenn sich die Nickelpreise auf einem hohen Niveau halten würden. Diese Aussicht lässt den Parteien reichlich Spielraum für eine Erhöhung der Margen und der Preise, ohne Umsatzeinbußen infolge der Preiserhöhungen fürchten zu müssen. Außerdem hat die Untersuchung der Kommission gezeigt, dass Nickel in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie nicht durch ein sonstiges Metall ersetzt werden kann und dass entsprechend auch keinerlei Möglichkeit für die Kunden besteht, auf andere Produkte auszuweichen.

²¹⁸ [...]*

²¹⁹ Antworten von Kunden aus der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie auf Frage 21 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 27. Januar 2006.

(276) [...] ²²⁰, [...] ^{*}

Dem Marktzugang potenzieller Wettbewerber stehen hohe Barrieren entgegen.

(277) Die Parteien tragen vor, bei einer Preiserhöhung würden andere Nickelproduzenten ermutigt, ihrerseits Produkte auf den Markt zu bringen. In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco zudem, einem Zugang zum Markt der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie stünden keine größeren Hindernisse entgegen; dies gelte ungeachtet des Bestehens starker Marken hinsichtlich der Einrichtung und der Aufrechterhaltung eines Netzes ebenso wie bezüglich der Umstellung von der Produktion geschnittener Kathoden auf Rounds/Crowns.

(278) Die Kommission kann sich dieser Bewertung nicht anschließen und hat Belege dafür gefunden, dass hohe Hindernisse für den Marktzugang einem Engagement oder der Etablierung von Wettbewerbern auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie bestehen.

(279) [...] ²²¹: [...] ^{*}.

(280) Von den Parteien übermittelte Informationen zu den weltweiten durchschnittlichen Preisauflägen von Inco im Zeitraum [...] ^{*} bis [...] ²²² und zur Marktposition der Nickelproduzenten zeigen, dass [...] ^{*}.

(281) Die Parteien haben keine Belege dafür vorgelegt, dass in den letzten Jahren in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie ein neuer Wettbewerber auf den Markt gekommen wäre. Die Daten zu den Marktanteilen der Parteien und der Wettbewerber in einem internen Inco-Dokument²²³ deuten in keiner Weise darauf hin, dass ein neuer Anbieter auf den Markt gekommen wäre oder dass ein neuer Anbieter seinen Marktanteil ausgeweitet hätte, und die wichtigsten Marktteilnehmer im Jahre 1998 (Anteile auf dem Weltmarkt: Inco [30-50 %] ^{*}, Falconbridge, [10-20 %] ^{*}; Jinchuan, [10-20 %] ^{*} und OMG, [0-10 %] ^{*}) hielten 2004 noch ähnliche Marktanteile. Dass keine neuen Anbieter auf den Markt gelangt sind und dass entsprechende Möglichkeiten auch nicht gegeben waren, wurde durch die Antworten während der Marktuntersuchung insoweit bestätigt, als die Kunden keinerlei Anbieter nannten, die erst kürzlich auf den Markt gelangt wären oder die möglicherweise in den Markt eintreten würden. Auch die Wettbewerber haben keinerlei Informationen zu geplanten Änderungen ihrer Strategien zur Erschließung oder zum Ausbau von Umsatzpotenzialen auf diesem Markt übermittelt.

²²⁰ [...] ^{*}.

²²¹ [...] ^{*}.

²²² Formblatt CO, Tabelle 65, S. 191.

²²³ [...] ^{*}.

- (282) Nach der Transaktion wird das aus den beiden führenden Anbietern auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie gebildete Unternehmen New Inco die Preise anheben können, da die verbleibenden Wettbewerber kaum in der Lage sein dürften, ihre Lieferungen auszuweiten. Diese Schlussfolgerung wird durch die Tatsache bestätigt, dass die Parteien in der Branche mit die niedrigsten Produktionskosten haben.
- (283) In einer Präsentation anlässlich der Ankündigung der Fusion erläuterte Inco: *„Noch bevor durch die Transaktion bewirkte Synergien tatsächlich greifen, dürften sich die Gesamt-Produktionskosten pro Pound Nickel und Kupfer bei New Inco in der unteren Hälfte der Kostenkurve von Brook Hunt bewegen“*²²⁴.
- (284) New Inco wird auch sämtliche Wettbewerbsvorteile der Vorgängergesellschaften insbesondere im Hinblick auf den Markenwert, die Breite der Produktpalette und die Qualität der Händlerbeziehungen übernehmen. All diese Faktoren werden die Händlerbindung weiter verstärken, New Inco auf diesem Markt zum unumgänglichen Partner machen und die Entwicklung konkurrierender Lieferanten sowie den Markteintritt neuer Lieferanten erschweren.
- (285) Bevorzugte Händlerkontakte, der Markenwert und die Fähigkeit, sich preislich gegenüber der kleineren Produktpalette aller neuen Marktteilnehmer und aller bereits auf dem Markt tätigen Wettbewerber abzusetzen, wird die Parteien in die Lage versetzen, sowohl bereits aktive als auch potenzielle Wettbewerber zu kontrollieren.

Schlussfolgerung hinsichtlich der Möglichkeiten und Anreize
für New Inco zur Anhebung der Preise

- (286) Wie bereits dargestellt, sind Inco und Falconbridge die beiden wichtigsten Lieferanten auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie im EWR und beide Unternehmen sind nur einem begrenzten Wettbewerbsdruck durch Eramet und OMG ausgesetzt. Nach der Transaktion wird New Inco der Lieferant sein, der eine einzigartige Palette an Produkten speziell für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie anbietet. Aus den genannten Gründen werden die Kunden nicht in der Lage sein, Nickelprodukte in hinreichendem Umfang von anderen Lieferanten zu beziehen; außerdem könnten diese anderen Lieferanten nicht alle Anforderungen der Kunden mit entsprechenden Produkten erfüllen.
- (287) Nach der Transaktion wird New Inco daher einseitig die Preise für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie erhöhen können und nur begrenztem Wettbewerbsdruck durch alle sonstigen bereits aktiven oder potenziellen Lieferanten von Nickelprodukten für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie ausgesetzt sein. Außerdem könnte die beabsichtigte Transaktion im Falle von Arbeitskämpfen bei New Inco die Sicherheit der Versorgung von Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie mit Nickel beeinträchtigen.

²²⁴ „Sprecher Inco Limited“ Notizen - Inco bietet für Übernahme von Falconbridge - Konferenzschaltung – 11. Oktober 2005“.

Schlussfolgerung

(288) Aus den genannten Gründen ist die Kommission daher der Ansicht, dass das beabsichtigte Vorhaben insbesondere in Anbetracht der geschaffenen beherrschenden Stellung einen wirksamen Wettbewerb erheblich behindern könnte, da die Parteien die Möglichkeit und einen Anreiz hätten, ihre Preise auf dem Markt für Nickelprodukte zur Verwendung in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie im EWR anzuheben. Das angemeldete Vorhaben scheint daher mit dem gemeinsamen Markt und mit dem EWR-Abkommen nicht vereinbar zu sein.

Hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen/ Superlegierungen für sicherheitskritische Teile

(289) New Inco wird bei weitem der größte und nahezu monopolistisch auftretende Anbieter von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen sein. Schätzungen der Kommission zufolge wird New Inco auf dem Weltmarkt für Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen einen Anteil von [75-100 %]* haben. Die Stellung von New Inco wird sehr stark sein, da sehr wenige Nickellieferanten hochreines Nickel erzeugen, das die sehr strengen Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen erfüllt, und da alle Hersteller durch erhebliche Kapazitätsengpässe beeinträchtigt sind. Kein sonstiger Nickellieferant wird in der Lage sein, mit den besonderen Stärken von New Inco hinsichtlich der Produktqualität, der Produktionskapazität und der Reputation auf dem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen zu konkurrieren. Die sehr wenigen sonstigen Unternehmen, die hochreines Nickel herstellen, werden keinen erheblichen Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausüben können. Angesichts der Bedeutung der Hindernisse für den Marktzugang dürfte New Inco hinsichtlich des künftigen Verhaltens nur minimalem Wettbewerbsdruck ausgesetzt sein. Nach der Fusion wird New Inco einseitig die Preise für hochreines Nickel erhöhen können. Dies gilt besonders dann, wenn die Nachfrage nach hochreinem Nickel stark zunimmt und das Angebot an hochreinem Nickel äußerst knapp ist.

(290) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, in der Mitteilung der Beschwerdepunkte werde häufig nicht zwischen Nickel zur Herstellung von Superlegierungen und Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile unterschieden. Inco zufolge definieren die einzelnen Nickelhersteller und ihre Kunden diese Begriffe unterschiedlich, und vielfach meinten die an dem Markttest beteiligten Parteien tatsächlich Superlegierungen für sicherheitskritische bzw. NE-Legierungen (bzw. hochreine Nickellegierungen) als allgemeine Kategorie. Inco erklärt, dies habe die Kommission veranlasst, den Anteil der Nickellieferungen zur Herstellung von Superlegierungen und zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile überzubewerten.

(291) Die Kommission stellt fest, dass die Hersteller von Superlegierungen jeweils unterschiedliche Typen von Nickellegierungen mit unterschiedlichen Endanwendungen produzieren; entsprechend stellen die Legierungshersteller unterschiedlich hohe Anforderungen und geben unterschiedliche Spezifikationen für die Nickel-Ausgangserzeugnisse vor. Zwar ist zutreffend, dass die Hersteller von Superlegierungen für viele Superlegierungen (und entgegen der Darstellung von Inco nicht nur für die Superlegierungen für sicherheitskritische Teile) hochreines Nickel benötigen, das wesentlich strengere Spezifikationen erfüllen muss als LME-Nickel und dass nur sehr

wenige Anbieter (insbesondere Inco, Falconbridge und Eramet) entsprechende Produkte liefern können. Dies ist der Markt, den die Kommission in ihrer Marktdefinition beschrieben hat und auf den sich die Bezeichnung „hochrein“ bezieht. Die genaue Abgrenzung zwischen Superlegierungen und Superlegierungen für sicherheitskritische Teile erscheint diesbezüglich nicht von entscheidender Bedeutung.

- (292) Inco anerkennt in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte die Richtigkeit der Feststellung, dass die Parteien hinsichtlich der Lieferung von Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile einen großen Marktanteil besitzen würden. Inco erklärt jedoch, dieses Marktsegment sei sehr klein, und innerhalb dieses Segments bleibe New Inco einem hohen Wettbewerbsdruck ausgesetzt.

Der Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen wird von der Rivalität zwischen Inco und Falconbridge bestimmt

- (293) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat bestätigt, dass nur sehr wenige Hersteller von hochreinem Nickel die strengen Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen erfüllen können. Dies sind Inco, Falconbridge und Eramet.

- (294) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass nicht nur Eramet, sondern auch Norilsk, Jinchuan, OMG, Bindura und Sumitomo Produkte mit geeigneter Qualität zur Herstellung von Superlegierungen erzeugen. Inco meint, Jinchuan habe sich kürzlich bei Howmet und bei CAPI als Lieferant von Produkten zur Herstellung sicherheitskritischer Teile qualifiziert.²²⁵ Einer der von Inco belieferten Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen habe Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile von mindestens sieben Lieferanten ([...])* bezogen und Nickel aus [...]* zur Herstellung der Superlegierungen verwendet. Inco erklärt, Eramet könne trotz der verhältnismäßig geringen Produktionskapazität den gesamten Bedarf an Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile decken. Nach Auskunft von Inco könnten auch andere Hersteller (z.B. OMG, Bindura, Empress, Jinchuan, Tocantins und Sumitomo) genügend Nickel in geeigneter Qualität zur Deckung des gesamten Bedarfs an Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile liefern.²²⁶

- (295) Diese angebliche Vielzahl an Lieferanten von hochreinem Nickel konnte in der Untersuchung der Kommission jedoch nicht bestätigt werden. Erstens liefern Inco und Falconbridge den überwältigenden Anteil des Marktvolumens, und nur sehr wenige andere Hersteller überhaupt sind in der Lage, hochreines Nickel zu erzeugen. Und zweitens üben die derzeitigen kleineren Hersteller von hochreinem Nickel sowie sonstige Nickelhersteller zurzeit nur einen sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge aus.

²²⁵ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 72.

²²⁶ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 141 und 143.

Inco und Falconbridge sind die beiden Hauptlieferanten von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen

(296) Interne Dokumente von Inco und Falconbridge belegen die insgesamt starke Marktposition dieser beiden Unternehmen.

Wenige alternative Lieferanten

(297) Erstens existieren zahlreiche Belege [...]*.

(298) [...]*²²⁷ [...]*²²⁸.

(299) [...]*.

(300) Ähnlich hat auch Falconbridge ein Diagramm erstellt, aus dem hervorgeht, dass die drei Nickel-Endprodukte von Falconbridge bei weitem den niedrigsten Gesamtgehalt an Verunreinigungen aufweisen (gemäß der gemessenen ppm-Werte für 22 Verunreinigungen).²²⁹ In der mündlichen Anhörung und in einem anschließenden Vorbringen erläuterte Falconbridge, dass Kobalt und Eisen bei der Entscheidung über die Eignung von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile nicht als Verunreinigungen betrachtet werden, sondern vielmehr zur Herstellung der Superlegierungen für sicherheitskritische Teile erforderlich seien.²³⁰ Anschließend übermittelte Falconbridge korrigierte grafische Darstellungen der Reinheiten, aus denen hervorgeht, dass 2006 nur die Spezifikationen von Bindura und Empress Grenzwerte für unerwünschte Verunreinigungen vorsehen, die über dem Referenzwert von 200 ppm (d.h. über einem Gehalt an Nickel, Kobalt und Eisen von mindestens 99,98 %) liegen.

(301) Zunächst einmal stellt die Kommission fest, dass die von einem Hersteller von Superlegierungen vorgegebenen Spezifikationen für Nickelprodukte weiterhin einen maximalen Gehalt an Kobalt und Eisen vorsehen (bis zu 10 ppm, in der Regel 100 ppm), der gemäß den Spezifikationen einiger Lieferanten nicht erfüllt werden kann. Daher ist die Kommission der Ansicht, dass die von Falconbridge vorgenommene Korrektur der grafischen Darstellung nicht angemessen ist. Außerdem hat die Untersuchung der Kommission eindeutig gezeigt, dass der Gehalt der einzelnen Verunreinigungen (und nicht der Gesamtgehalt an Verunreinigungen) maßgeblich für die Entscheidung über die Eignung von Nickel-Endprodukten für die Herstellung von Superlegierungen ist. (Es wird also nicht nur ein Nickelgehalt von mindestens 99,98 % gefordert, sondern es werden auch spezifische Grenzwerte für einzelne Verunreinigungen vorgegeben.)

²²⁷ [...]*.

²²⁸ [...]*.

²²⁹ [...]*.

²³⁰ Falconbridge, Schreiben vom 9. Juni 2006 an die Europäische Kommission.

(302) [...] *231.

(303) [...] *232.

Inco und Falconbridge betrachten sich als die wichtigsten
Marktteilnehmer

(304) [...] * . [...] *233.

(305) [...] *234 235 236 237 238 239 240 241.

(306) [...] *242 [...] *243 [...] *244 [...] * 245

(307) [...] *246 247

231 [...] *.

232 [...] *.

233 [...] *.

234 [...] *.

235 [...] *.

236 [...] *.

237 [...] *.

238 [...] *.

239 [...] *.

240 [...] *.

241 [...] *.

242 [...] *.

243 [...] *.

244 [...] *.

245 [...] *.

246 [...] *.

247 [...] *.

New Inco wird einen Anteil von etwa 90 % am Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen besitzen

- (308) Auf Formblatt CO schätzte Inco den weltweiten Nickelverbrauch zur Herstellung von Superlegierungen auf mindestens [5-40 000]* t; Inco sah sich jedoch nicht in der Lage, den Gesamtverbrauch an Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile zu schätzen, da Superlegierungen in zahlreichen unterschiedlichen Komponenten eingesetzt werden, die nur teilweise als sicherheitskritische Teile einzustufen sind.²⁴⁸ Später schätzten die Parteien den Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile auf ein Volumen von [5-40 000]* t;²⁴⁹ die Parteien erklärten jedoch, keine Schätzungen der Marktanteile angeben zu können, da sie nicht einmal Mengen genau ermitteln konnten, die sie selbst für diese Anwendungen geliefert hatten.
- (309) Die Marktanteile könnten mit drei alternativen Ansätzen berechnet werden: Erstens könnten die Marktanteile ausgehend von den Anteilen der Parteien an der insgesamt von den Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen abgenommenen Mengen an hochreinem Nickel für Superlegierungen (d.h. ausgehend von der Nachfrageseite) geschätzt werden. Zweitens könnten auch die Volumina an hochreinem Nickel addiert werden, die alle Hersteller von hochreinem Nickel an Kunden geliefert haben, die Endanwendungen mit Superlegierungen herstellen (ausgehend von der Angebotsseite). Und drittens zeigt der Vergleich der Kapazität zur Produktion von hochreinem Nickel, das zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werden könnte, mit der Kapazität der Wettbewerber, dass das kombinierte Unternehmen eine sehr starke und nahezu monopolistische Situation einnehmen wird.

Schätzung der Marktanteile ausgehend von der Angebotsseite

- (310) 2004 verkaufte Inco [5-40 000]* t hochreine Pellets an Kunden, die die Pellets zur Herstellung von Superlegierungen einsetzen; 2005 betrug die gelieferte Menge [5-40 000]* t.²⁵⁰ Nach Auskunft von Inco entfällt ein [...] Anteil des bei Herstellern von Superlegierungen erzielten Umsatzes (über [...] %) auf Pellets; ausgehend nur von den Umsätzen mit den Inco-Pellets würde die Marktposition also eher noch unterschätzt.²⁵¹ Falconbridge verkaufte 2004 [20-40 000]* t und 2005 [20-40 000]* t hochreine Kathoden.²⁵² Eramet verkaufte 2004 [0-5 000]* t und 2005 [0-5 000]* t hochreine Kathoden an Hersteller von Superlegierungen. (Diese Liefermengen könnten allerdings teilweise auch für sonstige Anwendungen eingesetzt worden sein.) Der Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen hatte also 2004 ein Volumen

²⁴⁸ Formblatt CO, S. 163.

²⁴⁹ Präsentation vor der Europäischen Kommission, „Analyse der Auswirkungen auf den Wettbewerb“, 14. Februar 2006, S. 15.

²⁵⁰ [...] Quelle: siehe Antwort von Inco auf Frage 2 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006; [...].

²⁵¹ Antwort von Inco auf Frage 33 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

²⁵² Die Kommission hat die weltweiten Umsätze, die Falconbridge bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen erzielt, wie folgt ermittelt. [...].

von etwa [60 000-80 000]* t und 2005 von [60 000-80 000]* t; der gemeinsame Marktanteil der Parteien lag 2004 bei [...]* % und 2005 bei [...]* %.

	2004		2005	
Inco	[20-40 000]*	[40-50 %]*	[20-40 000]*	[40-50 %]*
Falconbridge	[20-40 000]*	[40-50 %]*	[20-40 000]*	[40-50 %]*
New Inco	[50-70 000]*	[90-100 %]*	[50-70 000]*	[90-100 %]*
Eramet	[0-5000]*	[0-10 %]*	[0-5000]*	[0-10 %]*
Gesamt	[60 000-80 000]*	100 %	[60 000-80 000]*	100 %

- (311) Bei möglichst vorsichtiger Betrachtung unter Annahme eines Absatzes von etwa 5 000 t Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für Norilsk²⁵³ und unter Annahme eines Handelsvolumens von [6 000-8 000]* t Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für Sumitomo²⁵⁴ ergäbe sich 2005 ein Marktvolumen von etwa 80 000 t; die Parteien hätten somit einen Marktanteil von [70-85]* %. Wie bereits erläutert, erzeugt kein sonstiger Nickellieferant Nickel-Endprodukte, die zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werden könnten, und sowohl Norilsk als auch Sumitomo dürften (wenn überhaupt) erheblich geringere Umsätze erzielen als in diesen Schätzungen angegeben:

Norilsk²⁵⁵: „Die Nickelproduktion von Norilsk Nickel besteht zum überwiegenden Teil aus Kathodennickel. Unseres Wissens ist dieses spezielle Produkt aufgrund seiner Größe und der unzureichenden Reinheit nicht für die Herstellung von Superlegierungen geeignet.“

Sumitomo²⁵⁶: „Wir kennen die genaue Menge des zur Herstellung von Superlegierungen verwendeten Materials nicht, halten die Menge aber für sehr gering.“

²⁵³ [...]*.

²⁵⁴ Sumitomo verkaufte 205 [20 000-40 000]* t Nickel-Endprodukte für Schmelzanwendungen (ohne Edelstahlherstellung). (Quelle: Antwort von Sumitomo auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 27. Januar 2006); die Kommission hat den Umsatz mit Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für Sumitomo unter der Annahme geschätzt, dass der Anteil des von Sumitomo mit Nickel für die Herstellung von Superlegierungen erzielten Umsatzes am Umsatz von Sumitomo mit Nickel für Schmelzanwendungen (ohne Edelstahl) dem Anteil der Umsätze mit Nickel für die Herstellung von Superlegierungen am weltweiten Umsatz mit Nickel für Schmelzanwendungen (ohne Edelstahl) entsprach (Zahlen auf Formblatt CO, S. 157).

²⁵⁵ Antwort von Norilsk auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 23. März 2006.

²⁵⁶ Antwort von Sumitomo auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 23. März 2006.

	2004		2005	
Inco	[20-40 000]*	[30-40 %]*	[20-40 000]*	[30-40 %]*
Falconbridge	[20-40 000]*	[30-40 %]*	[20-40 000]*	[40-50 %]*
New Inco	[50-70 000]*	[70-80 %]*	[50-70 000]*	[70-80 %]*
Eramet	[0-5 000]*	[0-10 %]*	[0-5 000]*	[0-10 %]*
Norilsk	5 000	[0-10 %]*	5 000	[0-10 %]*
Sumitomo	[6 000-8 000]*	[10-20 %]*	[6 000-8 000]*	[10-20 %]*
Gesamt	[60 000-80 000]*	100 %	[80 000-100 000]*	100 %

- (312) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Kommission überschätze die Größe des Marktsegments, in dem hochreine Nickelprodukte benötigt werden. Inco zufolge ist nur für bestimmte Superlegierungen (nämlich für Superlegierungen für sicherheitskritische Teile) Nickel mit der höchsten Reinheit erforderlich. Inco verweist auf die Ausführungen eines Sachverständigen mit über 35-jähriger Erfahrung im Bereich Superlegierungen, der den Weltmarkt für Superlegierungen für sicherheitskritische Teile auf ein Volumen von höchstens [5-40 000]* t jährlich schätzt.
- (313) Wie bereits erläutert, hat die Kommission einen Markt für hochreines Nickel mit strengeren Spezifikationen als für LME-Nickel (und häufig auch strengeren Spezifikationen als ISO 6283 NR9995) definiert, die nur einige wenige Hersteller erfüllen können. Dieses hochreine Nickel wird nicht nur zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile wie z.B. drehende Flugzeugturbinenschaufeln, sondern auch zur Erzeugung sonstiger Superlegierungen benötigt.
- (314) Der genaue Umfang des Weltmarktes für Nickel zur Herstellung von Superlegierungen ist schwer abzuschätzen; die Schätzungen der Kommission beruhen jedoch auf vertraulichen Informationen der Parteien sowie auf den Umsätzen, die ihre Wettbewerber mit hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen erzielten (ergänzt durch Informationen der großen Hersteller von Superlegierungen bezüglich der von ihnen bezogenen Mengen an hochreinem Nickel). Im Sachverständigenbericht, auf den die Parteien verweisen, wird das Volumen eines Marktes für Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile (und nicht des Marktes für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen im Allgemeinen) ausgehend nur vom Volumen der weltweit gelieferten Nickellegierungen (und Schätzungen des Nickelgehalts von Superlegierungen), nicht aber ausgehend vom konkreten Nickelverbrauch für die Herstellung von Superlegierungen geschätzt. Außerdem wird darauf hingewiesen, dass die Hersteller von Superlegierungen selbst bei Superlegierungen, die nicht für sicherheitskritische Teile verwendet werden, unter Umständen gewisse Mengen an hochreinem Nickel benötigen. (Siehe z.B. Erläuterung von Certified Alloy Products: *„die Daten beziehen sich auf die Menge erzeugter Legierungen in kg und nicht auf den Nickelverbrauch in kg. Außerdem wird darauf*

verwiesen, dass einige Nickelsorten zwar die LME-Spezifikation erfüllen, als allgemeiner Ersatz für Legierungen in der Automobilindustrie jedoch nicht geeignet wären. Unser technisches Personal ist der Ansicht, dass bestimmte nicht für die Luft- und Raumfahrt vorgesehene Nickelqualitäten nur dann zur Herstellung von Legierungen für die Automobilindustrie verwendet werden können, wenn sie mit Nickel gemischt werden. Die OMG-Briketts z.B. enthalten bestimmte Anteile an ungünstigen Spurenelementen, die so hoch sind, dass das Material nicht als 100%iger Ersatz für Nickel verwendet werden kann. Das OMG-Nickel könnte das zurzeit in der Automobilindustrie eingesetzte Nickel mit der Qualität für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt zu 40-50 % ersetzen.²⁵⁷

Kapazitätsbezogene Berechnung der Marktanteile

- (315) Die Marktanteile, die die Kommission ausgehend von den jeweiligen Kapazitäten für die Parteien geschätzt hat, sind in Anhang I zusammengestellt; außerdem enthält Anhang I die Spezifikationen für Nickel-Endprodukte der großen Nickellieferanten und die Produktionskapazitäten der Lieferanten von Nickel-Endprodukten, die (den Daten der Parteien zufolge) für die Herstellung von Superlegierungen geeignet wären. Die Kommission hat eine vorsichtige Schätzung vorgenommen und die bei Norilsk und Sumitomo vorhandenen Kapazitäten zur Herstellung von hochreinem Nickel einbezogen, obwohl diese Unternehmen (allenfalls) in marginalem Umfang Nickel an Hersteller von Superlegierungen liefern.

	2004 (in t)	
Inco	[50 000-150 000]*	[40-50]* %
Falconbridge	[50 000-150 000]*	[35-45]* %
New Inco	[100 000-300 000]*	[75-95]* %
Eramet	13 000	5 %
Norilsk	5 000	2 %
Sumitomo	40 000	15 %
Gesamt	[150 000-350]*	100 %

- (316) Die weltweite Kapazität zur Herstellung von hochreinem Nickel beträgt somit etwa [150 000-350 000]* t; der gemeinsame Anteil der Parteien an dieser Kapazität beträgt [80-100]*. In Anhang III sind weitere Einzelheiten zu den Kapazitätsanteilen der Parteien bezogen auf die Anteile an Verunreinigungen in den Nickel-Endprodukten zusammengestellt.

- (317) Die Schätzungen der Marktanteile und der Kapazitäten werden durch die Beschreibung der Marktpositionen von Inco und Falconbridge durch die Kunden dieser Unternehmen bestätigt. Ein Marktteilnehmer schätzt den Umfang des Marktes für hochreines Nickel

²⁵⁷ E-Mail von CAPI vom 19. April 2006 an die Kommission.

zur Herstellung von Superlegierungen 2004 auf ein Volumen von 150 000-170 000 t und 2005 auf 165 000-190 000 t (infolge des Aufschwungs in der Luft- und Raumfahrt).²⁵⁸

- (318) PCC schätzt, dass New Inco etwa 70-80 % des Marktes für hochreines Nickel kontrolliert.²⁵⁹
- (319) [...] * Für diese Einschätzung sprechen auch die geschätzten Umsatzanteile von insgesamt über 90 %.
- (320) Die Kommission weist darauf hin, dass die Parteien in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte nicht ausdrücklich zur kapazitätsbezogenen Berechnung der Marktanteile durch die Kommission Stellung genommen haben. Inco beschränkt sich auf die Behauptung, dass Eramet hinreichend Nickel von höchster Reinheit herstelle, um den gesamten weltweiten Bedarf an Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile zu decken und dass Norilsk vor dem Zusammenbruch der Sowjetunion Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für Flugzeugtriebwerke auf dem russischen Binnenmarkt geliefert habe und aufgrund der verfügbaren Produktionskapazität einen erheblichen Teil des weltweit zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile benötigten Nickels liefern könnte.
- (321) Die Kommission stellt diesbezüglich fest, dass die Produktion von Eramet selbst bei einem angenommen Marktvolumen von nur 15 000 t (s.u.) nicht hinreichend wäre, den bestehenden Bedarf zu decken. Außerdem liegt der Zusammenbruch der Sowjetunion mehr als 15 Jahre zurück, und die Parteien selbst haben auf dem Formblatt CO angegeben, dass Norilsk nicht die HO-Nickelqualität produziert habe, welche die russische Verteidigungsindustrie in den letzten 15 Jahren bezogen hat.

Die derzeitigen kleineren Hersteller von hochreinem Nickel sowie sonstige Nickelhersteller üben zurzeit nur einen sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge aus

Nach Auskunft von Herstellern von Superlegierungen existieren für die Deckung des bestehenden Bedarfs keine realistischen Alternativen zu Inco und Falconbridge.

- (322) Hersteller von Superlegierungen erklären, dass für die Deckung des Bedarfs an hochreinem Nickel, der für einige Superlegierungen mit sehr hohen technischen Anforderungen seitens der Kunden benötigt wird, keine realistischen Alternativen zu Inco und Falconbridge bestehen; eine Ausnahme bildeten nur das französische Unternehmen Eramet sowie in geringerem Umfang Norilsk.²⁶⁰ Die Produkte von

²⁵⁹ Antwort von PCC auf Frage 53 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 26. Januar 2006.

²⁶⁰ PCC, Special Metals und Carpenter erklärendass sie auch Norilsk zertifiziert haben (siehe Antwort von PCC, Special Metals und Carpenter auf Frage 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006).

Norilsk haben jedoch eine geringere Qualität (s.u.).²⁶¹ Alle Hersteller von Superlegierungen haben Inco, Falconbridge und Eramet als Lieferanten hochreinen Nickels zur Herstellung von Superlegierungen zertifiziert²⁶² und decken ihren Bedarf an hochreinem Nickel größtenteils über Inco und/oder Falconbridge.²⁶³

(323) Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass alle Hersteller von Superlegierungen die von den Parteien genannten Nickelprodukte von den alternativen Herstellern im Allgemeinen als nicht annehmbar für die Herstellung von Superlegierungen betrachten.

PCC: *„PCC hat weltweit über 20 Nickellieferanten ausprobiert. Wegen Problemen aufgrund der mangelnden Reinheit kommt keiner der Lieferanten als alternativer Anbieter in Betracht. PCC hat Produkte von Anaconda, OMG, WMC (BHP Billiton) und Sumitomo getestet. Von diesen Herstellern konnte keiner hochreines Nickel liefern, das die Spezifikationen von PCC erfüllt hätte.“*²⁶⁴ Nach Auskunft von PCC erzeugen OMG, Bindura, Tocantins, Sumitomo, Anglo-American und BHP Billiton ausschließlich Produkte, bei denen die Anteile an Spurenelementen die in den Spezifikationen von PCC geforderten Grenzwerte überschritten.²⁶⁵ PCC erklärt ferner, dass auch Bindur Nickel und Rio Tinto (Raffinerie Empress) nicht zuverlässig liefern können, nicht über die erforderlichen technischen Möglichkeiten verfügen und niemals ernsthafte Angebote für den Bedarf von PPC unterbreitet haben. Bindur Nickel erzeugt Nickelprodukte mit schwankender Qualität. Rio Tinto (Raffinerie Empress) hat eine Kapazität von insgesamt nur etwa 3 700 t pro Jahr.²⁶⁶

Carpenter: *„Die von Carpenter für die Herstellung von Superlegierungen zertifizierten Lieferanten sind Inco, Falconbridge, Eramet und Norilsk.“* *„Nickel mit der von Carpenter benötigten Reinheit wird von keinem sonstigen Lieferanten produziert.“*²⁶⁷

CAPI: *„Inco, Eramet und Falconbridge sind zurzeit die einzigen zugelassenen Hersteller von Superlegierungen auf Nickelbasis.“*²⁶⁸ *„Der chinesische Hersteller*

²⁶¹ Siehe z.B. Antwort von Special Metals auf Frage 13 des Auskunftsverlangens aus dem Jahre 2006.

²⁶² Siehe Antworten auf Frage 12 a des an die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen gerichteten Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁶³ CAPI bezieht das benötigte Nickel weitgehend von Inco und kauft nur kleine Mengen von Falconbridge und Eramet. Im Zeitraum 2002-2004 kaufte PCC etwa [90-100 %]* des benötigten hochreinen Nickels von Inco und Falconbridge. Die übrigen [0-10 %]* wurden von der Metallhandelsgesellschaft Glencore bezogen und stammten aus der Produktion von Eramet. Special Metals deckt den Bedarf an hochreinem Nickel zum größten Teil über Inco und Falconbridge; von Eramet und Norilsk werden nur kleine Mengen bezogen.

²⁶⁴ Antwort von PCC auf die Fragen 12c und 12d des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁶⁵ Antwort von PCC auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁶⁶ Antwort von PCC auf die Fragen 13 und 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁶⁷ Antwort von Carpenter auf die Fragen 12a und 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁶⁸ Antwort von CAPI auf Frage 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Jinchuan, das russische Unternehmen Norilsk und die brasilianische Tocantins (...) erzeugen Produkte, die als Superlegierung in der Luft- und Raumfahrt verwendet werden könnten. (...) australische Erzvorkommen enthalten im Allgemeinen zu hohe Selenkonzentrationen; daher kommen auch australische Hersteller nicht in Betracht. Japanisches veredeltes Nickel hat eine sehr hohe Qualität. Größtenteils wird japanisches Nickel jedoch im eigenen Land verbraucht.“²⁶⁹ „Wir prüfen zurzeit von dem chinesischen Unternehmen Jinchuan hergestelltes Nickel.“ „Jinchuan wurde bislang nur im Zusammenhang mit Legierungen für die Automobilindustrie getestet und ist als Hersteller von Legierungen für die Luft- und Raumfahrt noch nicht zugelassen.“²⁷⁰ „OMG: nicht geeignet zur Herstellung von Superlegierungen für die Luft- und Raumfahrt.“²⁷¹

Ein weiterer Hersteller von Superlegierungen erklärt, er wisse nur von drei Lieferanten, die seine Anforderungen an bestimmte Typen hochreiner Primärnickelprodukte mit geringem Gehalt an Verunreinigungen erfüllen könnten; dies seien Inco, Falconbridge und Eramet.“

Ein Marktteilnehmer: *„(der Marktteilnehmer) bezieht vorwiegend hochreines Nickel (>99,95 % Ni) als geschnittene Elektrolyse-Kathoden in Squares mit einer Fläche von 2x2“ von Falconbridge; von Inco bezieht dieser Marktteilnehmer Carbonylnickel-Pellets. Außerdem kauft (der Marktteilnehmer) bei Eramet Nickel als geschnittene Elektrolyse-Kathoden in Squares ebenfalls mit einer Fläche von 2x2“.“ „Die von Inco und Falconbridge angebotenen Nickelprodukte mit höherer Reinheit bilden die Grundlage für die vom (Marktteilnehmer) hergestellten Legierungen, und die internen Spezifikationen des Marktteilnehmers können ausschließlich mit diesen hochwertigen Nickelprodukten erfüllt werden. (Der Marktteilnehmer) hat Nickel von anderen Lieferanten geprüft, ist aber zu dem Ergebnis gelangt, dass diese Lieferanten nicht in der Lage sind, für seine Anforderungen geeignetes Material anzubieten. (Der Marktteilnehmer) weiß von keinen sonstigen Nickellieferanten, die in absehbarer Zukunft seine Anforderungen erfüllen könnten.“²⁷²*

Special Metals bezieht nach entsprechender Prüfung Produkte von Inco, Falconbridge, Eramet und Norilsk. Nach Marktkennntnis von Special Metals sind diese Unternehmen die einzigen Hersteller, die geeignete Produkte anbieten.²⁷³

ThyssenKrupp VDM: *„Wir haben realistisch gesehen keine Alternative, weil nur drei Lieferanten hochreines Nickel anbieten. Mit zwei dieser Lieferanten haben wir bereits Vereinbarungen geschlossen. [...]*. Der dritte Lieferant ist gemessen an der gelieferten Tonnage der kleinste und mindestens der teuerste Anbieter.“²⁷⁴ „Jinchuan liefert nicht*

²⁶⁹ Antwort von CAPI auf Frage 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁷⁰ Antwort von CAPI auf die Fragen 9 und 12d des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁷¹ Antwort von CAPI auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁷² Antwort eines Marktteilnehmers auf die Fragen 5 und 44 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

²⁷³ Protokoll der Konferenzschaltung mit Special Metals am 22. Februar 2006.

²⁷⁴ Antwort von ThyssenKrupp VDM auf Frage 8 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

regelmäßig nach Europa. Sumitomo: Wir kennen die Produktqualität nicht. Die übrigen genannten Lieferanten können die Spezifikation nicht erfüllen.“²⁷⁵

Ein Marktteilnehmer:²⁷⁶ Nach Aussagen eines Marktteilnehmers können die chinesischen Nickellieferanten sehr wenig Material anbieten, das ihre Anforderungen erfüllt.

- (324) Eine Überprüfung der technischen Merkmale der von den übrigen Nickelproduzenten angebotenen Erzeugnisse zeigt, dass nur eine Hand voll Lieferanten die Spezifikationen der Kunden erfüllen kann.
- (325) Ein Vergleich der Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen für hochreines Nickel mit den Spezifikationen des von allen Nickelproduzenten erzeugten Materials bestätigt, dass nur Inco, Falconbridge, Eramet und (in geringerem Umfang) Norilsk das von den Herstellern von Superlegierungen benötigte hochreine Nickel produzieren. Alle für den Gehalt an Verunreinigungen vorgegebenen Grenzwerte müssen eingehalten werden, da die Hersteller von Superlegierungen Material, das die Spezifikationen nicht erfüllt, einfach nicht abnehmen. Andere Nickelproduzenten haben selbst erklärt, dass sie kein hochreines Nickel herstellen, das die Anforderungen der Hersteller von Superlegierungen erfüllen würde.²⁷⁷ Sumitomo erklärt, das Unternehmen biete keine breite Palette an Nickelprodukten für die Hersteller von Superlegierungen an und wisse nicht, welche Mengen der von Sumitomo gelieferten Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werde; Sumitomo geht jedoch davon aus, dass der Anteil sehr gering ist.²⁷⁸ Außerdem erklärt Sumitomo, dass das Unternehmen seine Nickelprodukte nicht aus Japan ausführe.²⁷⁹
- (326) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, das Unternehmen habe außer den Parteien und Eramet weitere neun Anbieter ausfindig gemacht, die Nickel zur Herstellung von Superlegierungen liefern. Dies seien Norilsk, Jinchuan, Tocantins, Bindura, WMC, Impala, Sherritt, Sumitomo und Empress.
- (327) Die Kommission stellt diesbezüglich fest, dass die Hersteller von Superlegierungen Nickel nur von zertifizierten Lieferanten beziehen können. Es kann davon ausgegangen werden, dass die Hersteller von Superlegierungen in hohem Maße motiviert sind, möglichst viele Lieferanten zu zertifizieren, um einen Wettbewerb zwischen den Lieferanten herbeizuführen und um die Versorgungssicherheit im Falle von Arbeitskämpfen bei Inco und bei Falconbridge sicherzustellen. Dass die Hersteller von Superlegierungen nur einige wenige Nickellieferanten zertifiziert haben – besonders wenn die Zertifizierung so einfach und kostengünstig ist wie von den Parteien

²⁷⁵ Antwort von ThyssenKrupp VDM auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁷⁶ Protokoll der Konferenzschaltung mit einem Marktteilnehmer.

²⁷⁷ Siehe Antwort von BHP Billiton.

²⁷⁸ Antwort von Sumitomo auf die Fragen 68 und 69 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

²⁷⁹ Antwort von Sumitomo auf Frage 77 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

dargestellt – zeigt daher, dass keine alternativen Lieferanten verfügbar sind, von denen hochreines Nickel bezogen werden könnte.

- (328) In der Mitteilung der Beschwerdepunkte wird festgestellt, dass außer Inco, Falconbridge und Eramet, die von allen Herstellern von Superlegierungen zertifiziert wurden, nur Norilsk von einigen wenigen Herstellern von Superlegierungen zertifiziert wurde. Norilsk produziert geeignetes hochreines Nickel jedoch nur in begrenztem Umfang und beliefert die Hersteller von Superlegierungen nicht kontinuierlich. Wie in der Mitteilung der Beschwerdepunkte erläutert, wird außerdem angenommen, dass Sumitomo und Jinchuan gewisse Mengen an hochreinem Nickel produzieren. Diese Unternehmen wurden bislang allerdings noch von keinem Hersteller von Superlegierungen zertifiziert und üben somit aus den im Folgenden erläuterten Gründen keinerlei Wettbewerbsdruck auf die Parteien aus. Nach Angaben der meisten Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen produzieren die anderen von Inco genannten Nickellieferanten keine geeigneten Nickelqualitäten.

Die sehr wenigen anderen Hersteller von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen können keinerlei Wettbewerbsdruck auf New Inco ausüben

- (329) Wie bereits dargelegt, wurden nur Eramet, Norilsk und Sumitomo von Kunden als mögliche Alternativen zu Falconbridge und Inco genannt. Diese Lieferanten sind auf diesem Markt jedoch nur eingeschränkt wettbewerbsfähig, da sie nur eingeschränkte Produktionskapazitäten haben, da sie ihre Kapazitäten nicht ausweiten können und da sie nicht gleichbleibende hohe Qualität liefern können.

Eramet

- (330) Eramet ist ein kleiner Anbieter mit begrenzter Kapazität, der keinen erheblichen Wettbewerbsdruck ausüben kann.²⁸⁰ Außerdem hat Eramet höhere Kosten als die Wettbewerber. Aus Brook Hunt-Diagrammen für das Jahr 2005, in denen die geschätzten Kosten von Nickelraffinerien zum 11. Oktober 2005 verglichen werden,²⁸¹ geht hervor, dass die Eramet-Raffinerie Sandouville SLN unter allen Nickel-Raffinerien die höchsten Kosten hat; die Stückkosten liegen etwa bei 0,60 USD/lb (gegenüber etwa 0,20 USD/lb bei Sumitomo, 0,32 USD/lb bei Falconbridge-Raffinerie Nikkelverk und bei Inco Thompson und 0,47-0,48 USD/lb bei Inco Copper Cliff), die Arbeitskosten bewegen sich bei etwa 0,34 USD/lb (gegenüber 0,12 USD/lb bei Falconbridge Nikkelverk und Inco Thompson und 0,22 USD/lb bei Inco Copper Cliff); allerdings hat die Eramet-Raffinerie Sandouville verhältnismäßig niedrige Energiekosten (etwa 0,06 USD/lb gegenüber ca. 0,05 USD/lb bei Inco Thompson und 0,06 USD/lb bei Inco Copper Cliff, aber 0,1 USD/lb bei Falconbridge Nikkelverk).

²⁸⁰ Die Produktionskapazität von Eramet beschränkt sich auf 12 000 t (Formblatt CO, Tabelle 5, S. 43).

²⁸¹ [...]*

(331) Auch eine von Inco vorgelegte Tabelle zu den Raffinationskosten im Jahre 2004²⁸² zeigt, dass Eramet die höchsten Raffinationskosten hatte.

2004 RAFFINATIONS-KOSTEN (C-1 Cash) – KOSTENSTUDIE BROOK HUNT		
	Raffinationskosten (Daten 2004)	Raffinationskosten (Daten 2005)
	(USD/lb)	(USD/lb)
Falconbridge-Nickelverk	0,40*	0,35
OMG	0,37	0,38
Tocantins	0,50	0,46
BHP Billiton/WMC	0,76	0,70
Sumitomo	0,25	0,24
Eramet/SLN	1,08	0,81

[...]*.

(332) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, die Kapazität für die Nickelproduktion bei Eramet liege tatsächlich bei 16 000 t. In einer früheren Darstellung gegenüber der Kommission haben die Parteien die möglicherweise verfügbare Produktion an hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen mit 13 000 t beziffert.²⁸³ Dies wird auch auf der Website von Eramet bestätigt, auf der die eigene Kapazität zur Produktion von hochreinem Elektrolytnickel mit 13 000 t pro Jahr angegeben wird. Das Volumen von 16 000 t entspricht der gesamten Produktionskapazität von Eramet und beinhaltet 3 000 t Nickelchlorid (kristallisiert und in Lösung) pro Jahr, das zur Herstellung von Superlegierungen nicht verwendet werden kann. Eramet hat die eigene Produktion an hochreinem Nickel in den vergangenen Jahren mit durchschnittlich 9 000 t angegeben. Die Kapazität von Eramet ist beschränkt (in erster Linie, da die benötigten Ausgangserzeugnisse nicht verfügbar sind)²⁸⁴.

(333) Ebenso wie bei Inco und Falconbridge (die über eine erheblich größere Produktionskapazität verfügen) wird auch ein Teil des hochreinen Elektrolytnickels von Eramet in der Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie verkauft, in der noch höhere Preisaufläge möglich sind als auf dem Markt für Superlegierungen, und wo die beabsichtigte Transaktion ebenfalls Probleme hinsichtlich der Wettbewerbssituation aufwirft. Daher wäre es unangemessen, die Wettbewerbsfähigkeit von Eramet aufgrund

²⁸² Vorbringen von Inco gegenüber der Europäischen Kommission am 24. März 2006, S. 9.

²⁸³ Präsentation vor der Europäischen Kommission „Analyse der Auswirkungen auf den Wettbewerb“, 14. Februar 2006, S. 16.

²⁸⁴ Antwort von Eramet auf Frage 71 des Auskunftsverlangens vom 23. März 2006.

der insgesamt verfügbaren Kapazität zur Produktion hochreinen Elektrolytnickels zu bewerten.

- (334) Die Hersteller von Superlegierungen beziehen nur geringe Mengen von Eramet, da sie davon ausgehen, dass Eramet nur eine begrenzte Kapazität hat und teurer anbietet als die anderen Lieferanten.

PCC erklärt, die Produktionskapazität von Eramet sei bereits reserviert, [...] und das Unternehmen beabsichtige nicht, die Produktion auszuweiten.²⁸⁵ PCC kauft geringe Mengen an Nickel (etwa 1 % des gesamten Bedarfs an hochreinem Nickel) von Glencore, einem Spotmarkt-Anbieter. Glencore wiederum bezieht dieses Material von Eramet, das von PCC zertifiziert wurde.

Carpenter: „Wegen der beschränkten Kapazität ist Eramet jedoch nicht in der Lage, Carpenter erhebliche Mengen des benötigten Nickels zu liefern. Daher kann Carpenter nicht zu einem anderen Lieferanten wechseln.“²⁸⁶

Special Metals erklärt, Eramet habe nur geringe Kapazitäten in der Nickelproduktion (14 000 t), und das erzeugte Nickel werde weitgehend unternehmensintern verwendet (Aubert & Duval). Im Westen wird sehr wenig Nickel von Eramet verkauft. Special Metals bezieht monatlich 50 t von Norilsk für die Anlage in West Virginia plant und 20 t pro Monat von Eramet oder von Falconbridge für die Anlage in New York. Dies sind sehr geringe Mengen. Das übrige hochreine Nickel wird bei Inco gekauft.²⁸⁷

ThyssenKrupp VDM: „Wir haben realistisch gesehen keine Alternative, weil nur drei Lieferanten hochreines Nickel anbieten. Mit zwei dieser Lieferanten haben wir bereits Vereinbarungen geschlossen. Der dritte Lieferant (Eramet) ist gemessen an der gelieferten Tonnage der kleinste und mindestens der teuerste Anbieter.“²⁸⁸

CABI: „Eramet: ausgezeichnete Qualität, aber eingeschränkte Verfügbarkeit in den USA.“²⁸⁹

Ein Marktteilnehmer erklärt, Glencore sei ein Spotmarkt-Händler und kein regelmäßiger Lieferant; gelegentlich vertreibe Glencore aber Material von Eramet. Der Marktteilnehmer hat Glencore zertifiziert, obwohl dieser Marktteilnehmer von Glencore nur geringe Mengen bezieht. Größtenteils werden die von Glencore gelieferten Produkte für nicht kritische nicht drehende Teile geliefert. Diesem Marktteilnehmer zufolge sind die Preise von Eramet zu hoch.²⁹⁰

²⁸⁵ Antwort von PCC auf die Fragen 8 und 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁸⁶ Antwort von Carpenter auf Frage 8 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁸⁷ Protokoll der Konferenzschaltung mit Special Metals am 22. Februar 2006.

²⁸⁸ Antwort von ThyssenKrupp VDM auf Frage 8 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁸⁹ Antwort von CABI auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁹⁰ Protokoll der Konferenzschaltung mit einem Marktteilnehmer.

Ein Marktteilnehmer erklärt: *„Die Lieferbedingungen von Eramet sind weniger vorteilhaft als die Lieferbedingungen, die Inco und Falconbridge vorgeben und annehmen. Insbesondere ist Eramet mit den Lieferungen nicht sehr pünktlich und verhält sich hinsichtlich der Liefermengen nicht konstant. Eramet würde daher nach der beabsichtigten Fusion nicht als realistische Alternative betrachtet.“*²⁹¹

Ein Marktteilnehmer erklärt: *„Eramet produziert nur eine verhältnismäßig geringe Menge an hochreinem Nickel für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt. Hinsichtlich der Kosten sind sie nicht wettbewerbsfähig.“*²⁹²

- (335) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, Eramet produziere hinreichend geeignetes Nickel zur Deckung des weltweiten Gesamtbedarfs an Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile und es bestehe kein Grund dafür, dass Eramet keine kostenwirksame Erweiterung der Raffinerie vornehmen könne.
- (336) Die maximale Produktionskapazität von Eramet liegt jedoch bei 13 000 t; dies ist nicht hinreichend für einen relevanten Markt mit einem Volumen von [60 000–80 000]* t, und genügt auch nicht für den kleineren Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Teile, den die Parteien auf einen Umfang von 15 000 t schätzen. Außerdem erklärt Eramet, tatsächlich seien nur 9 000 t produziert worden, und die Produktion könne nicht erhöht werden, weil nicht mehr Ausgangserzeugnisse verfügbar seien.²⁹³
- (337) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat also eindeutig bestätigt, dass Eramet keinerlei Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausübt, da Eramet wegen der beschränkten Produktionskapazitäten, der Unmöglichkeit einer stärkeren Produktionsausweitung in Anbetracht der Nichtverfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen und der höheren Produktionskosten nur in begrenztem Umfang konkurrenzfähig ist.

Norilsk

- (338) Die Kapazität von Norilsk zur Produktion von hochreinem Nickel ist noch stärker beschränkt als die Produktionskapazität von Eramet; zudem wird Norilsk nicht als zuverlässiger Anbieter hochreinen Nickels betrachtet, da die Produktionsqualität nicht konstant ist. Nach Auskunft von Eramet sind zurzeit nur Inco, Falconbridge und Eramet als Produzenten von Nickel zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Teile zertifiziert. Norilsk-Produkte können für verschiedene nicht kritische Teile verwendet werden; im höher angesiedelten Marktsegment wurde Norilsk wegen der unzureichenden Produktqualität allerdings keine Zertifizierung erteilt.²⁹⁴

²⁹¹ Antwort von eines Marktteilnehmers auf Frage 13 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁹² Antwort von eines Marktteilnehmers auf Frage 13 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

²⁹³ Präsentation von Eramet in der Anhörung am 29. Mai 2006, Folie 14.

²⁹⁴ Antwort von Eramet auf die Fragen 72 und 85 des Auskunftsverlangens vom 23. März 2006.

- (339) Nach Auskunft der Parteien liegt die potenziell verfügbare Kapazität von Norilsk für die Produktion von hochreinem Nickel bei [5-15 000]* t.²⁹⁵ [...] *²⁹⁶. [...] *²⁹⁷ ²⁹⁸.
- (340) Hersteller von Superlegierungen erklären, dass sie nur sehr geringe Mengen von Norilsk beziehen können.

Carpenter: „Norilsk war nicht bereit, Carpenter in den USA zu beliefern, weil das Unternehmen keine hinreichende Kapazität zur Versorgung des US-Marktes besitzt.“²⁹⁹

Special Metals erklärt, dass Norilsk mit einer alten Carbonyl-Anlage (aus der Zeit vor dem zweiten Weltkrieg) einen Inco-Prozess mit beschränkter Kapazität zur Produktion von hochreinem Nickel kopiert und dass aus diesem Prozess nur sehr geringe Mengen in den Westen verkauft werden. Diese Anlage wurde nicht modernisiert. Special Metals bezieht monatlich 50 t von Norilsk für die Anlage in West Virginia plant und 20 t pro Monat von Eramet oder von Falconbridge für die Anlage in New York. Dies sind sehr geringe Mengen. Das übrige hochreine Nickel wird bei Inco gekauft.³⁰⁰

PCC: „Die Produktionskapazität von Norilsk ist reserviert, und Norilsk besitzt nicht die technischen Möglichkeiten, das Produktionsvolumen zu erhöhen.“³⁰¹

Ein Marktteilnehmer hat Norilsk zertifiziert, bezieht aber aus Preisgründen und aufgrund von Lieferschwierigkeiten kein Material mehr von Norilsk. Norilsk besitzt nur ein kleines Carbonyl-Werk mit sehr beschränkter Kapazität zur Herstellung hochwertiger Pellets. [...] * Norilsk hat nicht die Absicht, die Kapazität zur Produktion von hochreinem Nickel auszuweiten. Das Unternehmen hat sich über die Einschränkungen bei der Lieferung von hochreinem Nickel beklagt und möchte sich lieber auf Standard-Nickelprodukte konzentrieren. Offenbar ist Norilsk nicht daran interessiert, im Bereich der Produktion von hochreinem Nickel tätig zu werden bzw. die bestehende Geschäftstätigkeit auszuweiten, da dies einen hohen Zeitaufwand und hohe Investitionen im technischen und im kaufmännischen Bereich erfordern würde. Diese Anlage wurde in den 60er Jahren eingerichtet und seitdem nicht modernisiert. Norilsk beliefert traditionell die russische Luft- und Raumfahrtindustrie und das russische Militär mit Nickel.³⁰²

²⁹⁵ Präsentation vor der Europäischen Kommission „Analyse der Auswirkungen auf den Wettbewerb“, 14. Februar 2006, S. 16.

²⁹⁶ [...] *.

²⁹⁷ [...] *.

²⁹⁸ [...] *.

²⁹⁹ Antwort von Carpenter auf die Fragen 2 bis 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁰⁰ Protokoll der Konferenzschaltung mit Special Metals am 22. Februar 2006.

³⁰¹ Antwort von PCC auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁰² Protokoll der Konferenzschaltung mit einem Marktteilnehmer.

Ein Marktteilnehmer³⁰³ erklärt: „*Norilsk liefert zurzeit hochreines Nickel für den Bedarf von (Marktteilnehmer); das Produktionsvolumen ist aber sehr gering.*“

Ein Marktteilnehmer erläutert: „*Mit Norilsk Nickel wurde Kontakt aufgenommen; sie sind aber nicht in der Lage, hochreines Nickel mit der für einige unserer Komponenten erforderlichen Reinheit herzustellen.*“³⁰⁴

- (341) Norilsk bestätigt dies mit dem Hinweis, dass der überwiegende Teil der Nickelproduktion aus Kathodennickel besteht, das wegen seiner Größe und der unzureichenden Reinheit zur Herstellung von Superlegierungen nicht geeignet ist.³⁰⁵ Außerdem erklärt Norilsk, dass Norilsk andere Erze verwendet, deren Zusammensetzung aus verschiedenen durch die von Norilsk eingesetzte Technik bedingten Gründen schwankt. Dies führt zu Schwankungen in der Qualität der Nickelprodukte, insbesondere zu Schwankungen in den tatsächlich vorhandenen Verunreinigungen, obwohl der Gesamtgehalt an Verunreinigungen in den Produkten stabil bleibt.³⁰⁶
- (342) PCC erklärt, dass weder Glencore (das Eramet Kathoden liefert) noch Norilsk (gemeinsam oder getrennt) den gesamten Bedarf von PCC an hochreinem Nickel decken können. Kein Lieferant verfügt über die erforderliche Kapazität zur Ausweitung seiner Produktion. Außerdem benötigt PCC mehr hochreines Nickel als Glencore und Norilsk herstellen können. Beide Lieferanten haben regelmäßig Anfragen von PCC hinsichtlich einer Ausweitung der Lieferungen an PCC abschlägig beschieden. 1999 bat PCC Glencore, die Produktion an hochreinem Nickel zum Verkauf an PCC zu erhöhen. Glencore hat aber abgelehnt. PCC hat dieselbe Anfrage binnen der vergangenen drei Jahre etwa dreimal an Norilsk gerichtet, und jedesmal hat auch Norilsk abgelehnt.³⁰⁷
- (343) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco einfach, dass die schiere Präsenz von Norilsk auf dem Markt hinreichend sei, um einen Wettbewerbsdruck auszuüben, selbst wenn die Produkte von Norilsk nicht für alle Anwendungen in der Industrie eingesetzt werden könnten [...]*.
- (344) Die Kommission erklärt, dass viele Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen Norilsk-Produkte nicht als geeignet betrachten (wie auch von Inco anerkannt) und dass nur sehr wenige dieser Hersteller Norilsk zertifiziert haben. Außerdem können Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen, die Norilsk nicht zertifiziert haben, nur sehr geringe Mengen von Norilsk beziehen (über ein kleines Carbonyl-Werk). [...]* Unter diesen Umständen ist schwerlich anzunehmen, dass Norilsk auf dem Markt für hochreines Nickel zur

³⁰³ Antwort eines Marktteilnehmer auf die Fragen 2 und 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁰⁴ Antwort von eines Marktteilnehmers auf Frage 14 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁰⁵ Informationen von Norilsk auf Seite 9 der Antwort zu Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 29. Januar 2006.

³⁰⁶ Antwort von Norilsk auf Frage 97 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 23. März 2006.

³⁰⁷ Antwort von PCC vom 17. Februar 2006 auf Frage 3 in der E-Mail der Kommission vom 15. Februar 2006.

Herstellung von Superlegierungen einen Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausgeübt hätte.

- (345) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat eindeutig ergeben, dass Norilsk keinerlei Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausübt, da Norilsk nur sehr kleine Mengen an hochreinem Nickel produziert, die zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werden könnten (wobei selbst dieser Anteil der Produktion eine geringere Qualität aufweist und die Qualität weniger konstant ist als bei den Parteien); außerdem verfüge Norilsk nicht über die technischen Möglichkeiten, die geringe Kapazität zur Produktion von hochreinem Nickel auszuweiten. Norilsk stellt für die Hersteller von Superlegierungen keine alternative Quelle für den Bezug von hochreinem Nickel dar.

Chinesische und japanische Lieferanten

- (346) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass Nickelproduzenten im asiatischen Raum selbst dann, wenn sie hochreines Nickel erzeugen würden, das zur Herstellung von Superlegierungen geeignet wäre, wegen der beschränkten Produktionskapazitäten keinen Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge ausüben; diese Feststellung gilt um so mehr angesichts des explodierenden Nickelbedarfs in Asien und des Wettbewerbsnachteils infolge der höheren Beförderungskosten. Die asiatischen Nickelproduzenten Jinchuan und Sumitomo führen kein Nickel (bzw. nur sehr geringe Mengen an Nickel) in den EWR und in die USA aus.
- (347) PCC erklärt, dass die beiden chinesischen Hersteller Chengdu ES und Chongqing Smelter keine Produkte auf den US- Markt exportieren.³⁰⁸ Nach Auskunft von PCC beschränken sich die Umsätze von Jinchuan auf China; Jinchuan führt keine Produkte aus und kann PCC nicht beliefern.³⁰⁹
- (348) CAPI erklärt: „*Sumitomo (verfügt über eine) ausgezeichnete (Nickel-)Qualität – allerdings bei beschränkter Verfügbarkeit.*“³¹⁰ Dies bestätigt auch Sumitomo mit der Feststellung, dass Sumitomo keine breite Palette an Nickelprodukten für Hersteller von Superlegierungen produziere, und dass Sumitomo zwar nicht wisse, welche Menge der im eigenen Unternehmen erzeugten Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werde, den entsprechenden Anteil jedoch für sehr klein halte.³¹¹ Außerdem erklärt Sumitomo, dass das Unternehmen seine Nickelprodukte nicht aus Japan ausführe.³¹²
- (349) Der Markt für Nickel zur Herstellung von Superlegierungen ist zwar ein weltweiter Markt; aus internen Dokumenten der Parteien geht jedoch hervor, dass die räumliche

³⁰⁸ Antwort von PCC auf Frage 8 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁰⁹ Antwort von PCC auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³¹⁰ Antwort von CAPI auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³¹¹ Antwort von Sumitomo auf die Fragen 68 und 69 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

³¹² Antwort von Sumitomo auf Frage 77 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

Nähe der Parteien zu den Anlage der Hersteller von Superlegierungen (die sich überwiegend in den USA befinden) einen Wettbewerbsvorteil für die Parteien für die Parteien bedeutet und dass asiatische Nickellieferanten entsprechend durch die ihnen entstehenden Beförderungskosten einen Wettbewerbsnachteil haben, nicht nur aufgrund der größeren Entfernung, sondern weil die Beförderungskosten aus dem asiatischen Raum in den EWR und in die USA höher sind als die Kosten für die Beförderung in Gegenrichtung.

Inco: [...] *³¹³. [...] *³¹⁴. [...] *³¹⁵.

[...] *³¹⁶.

- (350) Dass asiatischen Produzenten höhere Kosten für die Beförderung von Nickelprodukten in den EWR oder in die USA entstehen würden, wird auch durch die Antworten anderer Nickellieferanten bestätigt.

OMG/Bindura/Empress (Rio Tinto)/BHP Billiton/Anglo American/Tocantins

- (351) Wie bereits dargestellt, hat die eingehende Untersuchung der Kommission bestätigt, dass OMG (mit einer Raffinerie in Finnland, die aus der OMG-Mine Cawse und von Dritten beliefert wird) sowie die afrikanischen Produzenten Bindura und Empress, der australische Hersteller BHP Billiton, Anglo American (mit Nickelminen und entsprechender Geschäftstätigkeit in Brasilien, Venezuela und Südafrika) und der brasilianische Hersteller Tocantins kein Nickel mit einer hinreichenden Reinheit für den Einsatz zur Herstellung von Superlegierungen produziert. PCC z.B. erklärt, dass die Anteile an Verunreinigungen in den von OMG, Bindura, Tocantins, Anglo-American und BHP Billiton erzeugten Produkten alle über den spezifizierten Grenzwerten von PCC liegen.³¹⁷ CAPI erläutert: „Australische Erzvorkommen enthalten im Allgemeinen zu viel Selen; deshalb kommen die betreffenden Produzenten nicht in Betracht“,³¹⁸ und „OMG: nicht geeignet für die Herstellung von Superlegierungen für die Luft- und Raumfahrt.“³¹⁹
- (352) Außerdem sind die Produktionskapazität und die Zuverlässigkeit einiger dieser Lieferanten beschränkt. PCC erklärt ferner, dass auch Bindur Nickel und Rio Tinto (Raffinerie Empress) nicht zuverlässig liefern können, nicht über die erforderlichen

³¹³ [...] *.

³¹⁴ [...] *.

³¹⁵ [...] *.

³¹⁶ [...] *.

³¹⁷ Antwort von PCC auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³¹⁸ Antwort von CAPI auf Frage 12a des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³¹⁹ Antwort von CAPI auf Frage 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

technischen Möglichkeiten verfügen und niemals ernsthafte Angebote für den Bedarf von PPC unterbreitet haben. Bindur Nickel erzeugt Nickelprodukte mit schwankender Qualität. Rio Tinto (Raffinerie Empress) hat eine Kapazität von insgesamt nur etwa 3 700 t pro Jahr.³²⁰

- (353) Aus den vorstehenden Feststellungen ergibt sich, dass der Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen weitgehend von der Rivalität zwischen Inco und Falconbridge geprägt war und dass andere Marktteilnehmer (allenfalls) einen sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausgeübt haben.

New Inco wird die Preise für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen anheben können

- (354) Wie bereits dargestellt, sind Inco und Falconbridge die beiden wichtigsten Lieferanten auf dem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen. Die Kunden konnten je nach Preis und Lieferbedingungen nur zwischen diesen beiden Lieferanten wählen.

- (355) Nach der Transaktion könnte New Inco die Preise für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen einseitig anheben und würde nur beschränkten Wettbewerbsdruck von sonstigen Lieferanten hochreinen Nickels oder von potenziellen neuen Wettbewerbern erfahren. Außerdem könnte die beabsichtigte Transaktion im Falle von Arbeitskämpfen bei New Inco die Sicherheit der Versorgung der Hersteller von Superlegierungen mit Nickel beeinträchtigen.

Die derzeitigen Marktbedingungen bestätigen das Potenzial für Preiserhöhungen

- (356) Die meisten Hersteller und Abnehmer von Superlegierungen haben Bedenken hinsichtlich der Transaktion zum Ausdruck gebracht, mit der die Anzahl der Anbieter von hochreinem Nickel von 3 auf 2 reduziert würde und New Inco Wettbewerbsdruck meist nur noch durch Eramet erfahren würde. Da Eramet nur über eine begrenzte Kapazität verfügt und die Preise von Eramet schon immer höher waren als die Preise von Inco und Falconbridge,³²¹ erwarten die Hersteller von Superlegierungen infolge des mangelnden Wettbewerbs nach der Transaktion einen Anstieg des Preises für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen und eine Erhöhung der Aufschläge auf die LME-Preise.

- (357) Dies gilt insbesondere auf einem Markt, auf dem die Nachfrage nach hochreinem Nickel zunimmt und gleichzeitig ein zu geringes Angebot an hochreinem Nickel besteht. Die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen erklären, dass alle drei derzeit auf dem Markt präsenten Lieferanten von hochreinem Nickel ihre Produktion an hochreinem Nickel in keiner Weise ausweiten können; daher sei die Beschaffung zusätzlicher Mengen bereits jetzt schwierig.

³²⁰ Antwort von PCC auf die Fragen 13 und 15 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³²¹ Antwort von PCC auf Frage 13 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006. Antwort von ThyssenKrupp VDM auf Frage 8 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

- (358) Infolge dieser angespannten Marktsituation haben die Preisaufschläge bei hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen in den letzten Jahren bereits angezogen. Dies wird durch die Antworten der Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen bestätigt.
- (359) PCC erklärt: *„In den vergangenen drei Jahren sind die Preisaufschläge für hochreines Nickel (d.h. für Nickel mit einer Reinheit von mindestens 99,97 %) gestiegen. Allein im vergangenen Jahr wurde der Preisaufschlag in den Vereinigten Staaten und im Europäischen Wirtschaftsraum stark erhöht. Die Hauptgründe für den Anstieg der Preisaufschläge sind (i) die gestiegene Nachfrage nach hochreinem Nickel, das ein wesentliches Ausgangserzeugnis bei der Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile in Flugzeugtriebwerken und in Industriegasturbinen („IGT“) ist, (ii) das verhältnismäßig statische Angebot an hochreinem Nickel, das weitgehend von Inco und Falconbridge bestimmt wird, und (iii) die u.a. durch technische Gründe bedingte Unfähigkeit der anderen Lieferanten, ihre Produktion zu steigern. Nach dem Zusammenschluss von Inco und Falconbridge zu einem neuen Unternehmen besteht kein echter Wettbewerb mehr, der die Anhebung der Preisaufschläge durch die Lieferanten begrenzen könnte. Nach Auskunft von PCC stellt auch der Spot-Markt kein echtes Korrektiv mehr für die steigenden Preisaufschläge dar. Die Aufschläge auf dem Spot-Markt lagen im vergangenen Jahr bei bis zu 0,50 \$, und ein weiterer Anstieg wird erwartet.“*³²² Bezüglich der letzten Jahre erklärt PCC, die Lieferanten von PCC hätten sich geweigert, ihre Lieferungen an hochreinem Nickel zu vernünftigen Preisen auszuweiten (Falconbridge und Inco) bzw. hätten eine zu geringe Produktion gehabt (Glencore-Nickellieferungen an Eramet), oder es hätten sowohl die Produktionskapazität als auch die technischen Möglichkeiten gefehlt (Norilsk).³²³
- (360) Ein Marktteilnehmer bemerkt: *„New Inco wird eine gewaltige Macht zur Einschränkung des Wettbewerbs besitzen, da neue Unternehmen bei hochreinen Produkten nicht wirklich konkurrenzfähig sein können, da zu wenig hochreines Material auf dem Markt verfügbar ist und da die Nachfrage nach hochreinem Material zunimmt.“*
- (361) Imphy Alloys (Arcelor) zufolge sind die Preisaufschläge für hochreines Nickel aufgrund von Befürchtungen hinsichtlich einer allgemeinen Nickelknappheit einerseits und einer erheblichen Nachfrage nach hochreinen Nickellegierungen seitens der Luft- und Raumfahrt, der Kälteindustrie und der Chemieindustrie andererseits zwischen 2003 und 2005 beträchtlich angestiegen.³²⁴
- (362) Nach Auskunft von ThyssenKrupp VDM ist in den vergangenen drei Jahren zwar die Nachfrage nach hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen wegen des Anstiegs der Nachfrage nach Superlegierungen für die Luft- und Raumfahrt sowie zur Herstellung von Industriegasturbinen (IGT) gewachsen; die betreffenden Anbieter haben ihre Produktion an hochreinem Nickel aber nur um 2-3 % erhöht. Dies hat in den

³²² Antwort von PCC auf Frage 6 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³²³ Antwort von PCC auf Frage 14 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³²⁴ Antwort von Arcelor auf Frage 6 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

vergangenen drei Jahren bereits zu einer Erhöhung der Preisaufschläge für hochreines Nickel geführt.³²⁵

- (363) Auch Carpenter erklärt, dass die Preisaufschläge für hochreines Nickel in den letzten drei Jahren beträchtlich gestiegen seien. Nach Auskunft von Carpenter ist dieser Preisanstieg durch die kontinuierlich gestiegenen Zinsen sowie durch einen sehr stark konzentrierten und „engen“ Markt für hochreines Nickel bedingt, auf dem Angebot und Nachfrage sehr nahe beieinander liegen.³²⁶

Der Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen dürfte in den kommenden Jahren weiter wachsen

- (364) Die Nachfrage nach hochreinem Nickel dürfte in den kommenden Jahren weiter zunehmen. Im letzten *CRU Nickel Quarterly Report* vom Januar 2006 wird prognostiziert, dass der weltweite Nickelverbrauch zur Herstellung von NE-Legierungen (insbesondere von Superlegierungen und von hochwertigen Nickellegierungen für den Einsatz in (LNG-)Tankern) 2005 bis 2010 jährlich um 5,1 % steigen und die Nachfrage in diesem Sektor im selben Zeitraum um fast 50 000 t zunehmen wird. CRU zufolge ist der derzeitige Anstieg der Nachfrage nach Superlegierungen weitgehend durch die Luft- und Raumfahrtindustrie bedingt. Nach einem längeren Abschwung in den ersten Jahren dieses Jahrzehnts haben die Bestellungen ziviler Luftfahrzeuge wieder stark angezogen; dies hat zu einer stabilen Nachfrage nach Superlegierungen geführt. Die Entwicklung der Luft- und Raumfahrt verläuft zwar in hohem Maße zyklisch; die Erholung dürfte aber noch einige Jahre andauern, und der nächste Abschwung dürfte frühestens gegen Ende des Jahrzehnts einsetzen. Dies lässt annehmen, dass die starke Nachfrage nach Superlegierungen für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt über mindestens weitere 3-4 Jahre anhält.³²⁷

- (365) Außerdem dürfte die Nachfrage nach hochreinen Nickelprodukten weiter zunehmen, da neue Generationen von Flugzeugtriebwerken entwickelt werden. *„Hitzebeständige Nickellegierungen mit einer Temperaturbeständigkeit bis zu über 1 000 °C sind von entscheidender Bedeutung für die zum Antrieb großer Flugzeuge benötigten Triebwerke. Wegen des wachsenden Umweltbewusstseins und der hohen Kraftstoffpreise ist eine Nachfrage nach Motoren gestiegen, die Brennstoffe mit einem höheren Wirkungsgrad verbrauchen. Dies setzt allerdings immer höhere Temperaturen sowie ggf. immer leistungsfähigere Legierungen voraus.“*³²⁸

- (366) Diese Tendenz wird auch durch interne Dokumente der Parteien bestätigt: [...] ³²⁹.

³²⁵ Siehe u.a. Antwort von ThyssenKrupp auf Frage 6 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

³²⁶ Antwort von Carpenter auf Frage 6 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³²⁷ CRU International Limited, Nickel Quarterly Januar 2006, S. 36.

³²⁸ Dow Jones-Artikel [...]*

³²⁹ [...]*

Der 13 Wochen dauernde Streik in der Inco-Mine Sudbury im Jahre 2003 hat gezeigt, dass in hohem Maße von Inco zu Falconbridge gewechselt wurde; New Inco könnte also künftig die Preise anheben.

- (367) Der im Folgenden beschriebene Vorfall wirft ein gewisses Licht auf den Umfang der Nachfragesubstitution zwischen Nickelprodukten von Inco und Falconbridge bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen und auf den Umfang, in dem New Inco nach dem Zusammenschluss die Preise erhöhen könnte. Wie im Folgenden dargestellt, hat ein scharfer Einbruch im Bereich Superlegierungen bei Inco dazu geführt, dass die Umsätze mit Nickelprodukten bei Falconbridge entsprechend gestiegen sind. Dies kann als Anzeichen dafür betrachtet werden, dass Falconbridge erheblichen Wettbewerbsdruck auf Inco ausübt.
- (368) Ein dreimonatiger Streik in der Inco-Mine Sudbury beeinträchtigte den Umsatz mit Nickelprodukten im Allgemeinen und mit Nickelprodukten für Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen im Besonderen im zweiten Halbjahr 2003. Der Streik begann am 1. Juni 2003 und wirkte sich auf den gesamten Geschäftsbetrieb von Inco (d.h. auf Abbau, Schmelzen und Raffination) aus. Während der gesamten Dauer des Streiks kam in den entsprechenden Bereichen, in denen gewöhnlich etwa 9 000 t Primärnickel monatlich erzeugt werden, die gesamte Produktion zum Erliegen.³³⁰ Und selbst nach Ende des Streiks sah sich Inco mit unerwarteten Problemen in der Schmelzanlage Sudbury sowie in von dieser Anlage abhängigen Einrichtungen konfrontiert. Diese Probleme standen im Zusammenhang mit der Aufnahme des Produktionsbetriebs in diesen Anlagen nach Beendigung des Streiks. In den 10-K-Filings des Jahres 2003 erklärte Inco, dass im vierten Quartal 2003 alle Probleme behoben waren.
- (369) Nach Angaben von Falconbridge in den 10-K-Filings 2004 fehlten in der zweiten Jahreshälfte 2003 infolge des Streiks bei Inco etwa 30 000 t Nickel auf dem Markt. In diesem Zeitraum gab Norilsk etwa 60 000 t Nickel frei, die vorher zur Besicherung eines Darlehens gebunden waren. Die Versorgungslücke 2003 wurde durch das Vorgehen von Norilsk mehr als geschlossen. Allerdings ist Norilsk auf dem Markt für Superlegierungen nur marginal tätig, und das Verhalten von Norilsk hatte nur geringen Einfluss auf den Markt.
- (370) Da in der Inco-Anlage Sudbury Pellets erzeugt werden, die weitgehend zur Herstellung von Superlegierungen verkauft werden, hat sich die Kommission auf die Auswirkungen des Streiks auf den Umsatz mit diesem Produkt konzentriert. In der folgenden Tabelle sind für die Zeiträume vor dem Streik, während des Streiks und im Anschluss an den Streik die Gesamtumsätze mit Pellets bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen zusammengestellt.

	Januar – Mai	Juni – Oktober	Prozentanteil
	2003	2003	Differenz

³³⁰ Inco 10-K Filing 2004.

Pellets für Superlegierungen	[...]* (t)	[...]* (t)	[...]* %
	Februar – Mai 2003	Juni – September 2003	Prozentanteil Differenz
Pellets für Superlegierungen	[...]* (t)	[...]* (t)	[...]* %

Gesamtumsatz von Inco bei Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen – vor dem Streik und während des Streiks

(371) Die Wirkung des Streiks ist aus den Daten leicht ersichtlich. Der Streik führte zu einem scharfen Umsatzeinbruch von etwa [...]* % bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen. Die Kommission hat den Gesamtumsatz in einem Bezugszeitraum von vier oder fünf Monaten vor dem Streik sowie während des Streiks und im Anschluss an den Streik verglichen. Da die Umsätze verhältnismäßig umfangreich sind, werden starke Schwankungen in Zeiträumen mit einer Dauer von einigen Monaten nivelliert.

(372) Gleichzeitig sind die Umsätze, die Falconbridge mit Nickel bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen erzielte, während des Streiks erheblich gestiegen. Die Zunahme der Umsätze von Falconbridge ist im Zusammenhang mit der schwachen Nachfrage nach hochreinem Nickel zu sehen. Im 10-K Filing 2004 bemerkt Inco, dass *„die Zunahme der Nickelnachfrage 2003 auf den Edelstahlsektor als den größten Endabnehmer von Primärnickel konzentriert war.“* Außerdem erklärt Inco: *„Die gestiegene Nachfrage nach Nickel bei Anwendungen außerhalb des Edelstahlsektors war 2003 verhältnismäßig schwach, da ein wichtiger Endverbrauchsmarkt (der Markt für Nickellegierungen für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt) noch mit einer weiterhin verhältnismäßig schwachen Auftragslage zu kämpfen hatte.“* In der folgenden Tabelle sind die Umsätze von Falconbridge zusammengestellt.

	Januar – Mai 2003	Juni – Oktober 2003	Differenz
Superlegierungen	[...]* (t)	[...]* (t)	[...]* %
	Februar – Mai 2003	Juni – September 2003	Differenz
Superlegierungen	[...]* (t)	[...]* (t)	[...]* %

Gesamtumsatz von Falconbridge bei Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen – vor dem Streik und während des Streiks

(373) Vor dem Hintergrund der schwachen Nachfrage nach hochreinen Nickelprodukten ermöglicht der Streik eine vorsichtige Schätzung der Umlenkung der Umsätze, die Inco und Falconbridge bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von

Superlegierungen erzielen. Wie aus der vorstehenden Tabelle ersichtlich, sind die Umsätze von Inco bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen drastisch eingebrochen, während die entsprechenden Umsätze von Falconbridge zugenommen haben. Angesichts des bestehenden Produktionsengpasses haben die Kunden von Inco entweder ihre Bestellungen bis zum Ende des Streiks aufgeschoben oder den unmittelbaren Bedarf bei anderen Lieferanten gedeckt.³³¹ Und Falconbridge scheint erheblich von dem Streik profitiert zu haben. Einer groben Berechnung zufolge entsprechen die Umsätze von Falconbridge [25-35 %]* bis [25-35 %]* des Umsatzverlustes, der Inco während der Dauer des Streiks bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen insgesamt entstanden ist.

- (374) Dass der Produktionsausfall bei Inco zu einer Erhöhung der Produktpreise sowohl bei Inco als auch bei Falconbridge geführt hat, war nicht überraschend. Wie aber bereits erläutert, setzt sich der Endpreis für die Kunden aus dem LME-Preis und einem jeweils von den Lieferanten festgesetzten Preiszuschlag zusammen. Und da der LME-Preis im Laufe des Jahres 2003 gestiegen ist, wurden auch die Kunden-Endpreise angehoben. Der LME-Preis wird allerdings von zahlreichen Faktoren bestimmt, die die Nickelindustrie im Allgemeinen betreffen. Ein Anstieg des LME-Preises würde auch aus anderen Gründen als wegen des Streiks bei Inco zu höheren Preisen für Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen führen, und die Ursachen von Preissteigerungen können nicht immer eindeutig bestimmt werden.³³²
- (375) Wenn vorrangig von den Preiszuschlägen ausgegangen wird, müsste jedoch der Preisanstieg infolge der Produktionsdrosselung bei Inco bestimmt werden können. In der folgenden Tabelle sind die gewichteten durchschnittlichen Preiszuschläge zusammengestellt, die Inco vor dem Streik sowie während des Streiks bei Kunden ansetzte, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen. Trotz des plötzlichen Anstiegs der LME-Preise hob Inco während des Streiks auch den Preiszuschlag für Produkte zur Herstellung von Superlegierungen drastisch an.

³³¹ Da ein Streik naturgemäß befristet ist, kann diese Situation nur als Basis für eine vorsichtige Schätzung der Substitutionsstruktur und insbesondere der Umlenkung zwischen Inco und Falconbridge angenommen werden. Aussagekräftiger wäre daher die Bewertung der Auswirkungen einer nicht nur vorübergehenden Produktionsbeschränkung, die aber in diesem besonderen Fall nicht gegeben war. Die mit der Herstellung von Superlegierungen beschäftigten Kunden von Inco, die sich vielleicht konkurrierenden Produzenten zugewandt hätten, haben vielleicht einfach ihre Bestellungen hochreiner Nickelprodukte aufgeschoben.

³³² Im 10-K Filing von Inco für das Jahr 2004 wird erklärt, dass der Anstieg des LME-Preises im Jahre 2003 erstens auf die stark zugenommene Nachfrage in der Edelstahlindustrie und auf einen Abbau der LME-Bestände zurückzuführen war. Und zweitens führten Spekulationen über den Streik sowie der Streik an sich zu einem deutlichen Anstieg des LME-Preises. Ende des Jahres erreichte der LME-Preis die Marke von 15 000 USD/t.

	Januar – Mai 2003	Juni – Oktober 2003	Differenz
Preisaufschlag	[...]* USD/t	[...]* USD/t	[...]* %
	Februar – Mai 2003	Juni – September 2003	Differenz
Preisaufschlag	[...]* USD/t	[...]* USD/t	[...]* %

Gewichtete durchschnittliche Preisauflschläge von Inco bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen (vor und nach dem Streik)

(376) Die folgende Tabelle zeigt, dass auch Falconbridge während des Streiks den bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen geforderten Preisauflschlag angehoben hat:

	Januar – Mai 2003	Juni – Oktober 2003	Differenz
Preisauflschlag	[...]* USD/t	[...]* USD/t	[...]* %
	Februar – Mai2003	Juni – September 2003	Differenz
Preisauflschlag	[...]* USD/t	[...]* USD/t	[...]* %

Gewichtete durchschnittliche Preisauflschläge von Falconbridge bei Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen (vor und nach dem Streik)

(377) in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco erstens, dass eine Erhöhung des (absoluten) Preisauflschlags von Inco um [...]* % in den ersten sechs Monaten des Streiks keine erhebliche Erhöhung des Kundenpreises darstellt. Zweitens verweist Inco darauf, dass die Preisauflschläge bezogen auf den LME-Preis im betreffenden Zeitraum nur mäßig gesunken bzw. gestiegen seien. Drittens ist Inco der Ansicht, dass die [...]* %ige Erhöhung des absoluten Preisauflschlags von Falconbridge eine unerhebliche Erhöhung der entsprechenden Kundenpreise bedeutet. Viertens kritisiert Inco, dass die Kommission die Auswirkungen bei anderen Herstellern nicht geprüft habe. Und schließlich erklärt Inco, eine Erhöhung der Preisauflschläge sei kein Ausdruck einer „*besonderen Abhängigkeit*“ und keines besonderen Wettbewerbsdrucks, den Falconbridge auf Inco ausgeübt hätte.

(378) Erstens ist festzustellen, dass die Parteien nicht auf die Umlenkung der Umsätze von Inco auf Falconbridge infolge des Streiks eingehen. Falconbridge hat mit einem Anteil von [25-35 %]* % einen beträchtlichen Teil der Umsätze übernommen, die Inco verloren hat (siehe folgende Abbildung).³³³ Die beträchtliche Umsatzverlagerung auf

³³³ Mitteilung der Beschwerdepunkte, Randnummer 324.

Falconbridge zeigt, dass Falconbridge von einem erheblichen Teil der Kunden als realistische Alternative betrachtet wird. Diese Zahlen sind vor dem Hintergrund der Tatsache zu bewerten, dass die Produktionseinschränkung befristet war und die Kunden sich auf vorhandene Bestände stützen oder ihre Produktion strecken konnten; bei nicht befristeten Produktionseinschränkungen wäre dies nicht möglich.³³⁴

[...]*.

- (379) Zweitens weist die Kommission im Zusammenhang mit dem Argument, dass die Erhöhung der absoluten Preisaufschläge keine erhebliche Erhöhung der Kunden-Endpreise darstelle, darauf hin, dass die Preiserhöhung im Zusammenhang mit dem Mehrwert zu sehen ist, den die Unternehmen auf dem relevanten Markt schaffen. Eine Preiserhöhung bei einem Ausgangserzeugnis hat z.B. vielleicht (je nach Anteil an den durch das Ausgangserzeugnis bestimmten Gesamtkosten) nur einen geringen Einfluss auf den Preis des Endprodukts und ist trotzdem aus wettbewerbsrechtlicher Sicht als erheblich zu betrachten, weil die Erhöhung der absoluten Preisaufschläge eine Stärkung der Stellung des betreffenden Unternehmens auf dem jeweiligen Markt mit sich bringt.
- (380) Drittens lassen die Argumente von Inco hinsichtlich der relativen Preisaufschläge (d.h. ausgedrückt als Prozentanteil des LME-Preises) außer Acht, dass der LME-Preis ebenfalls erheblich vom Streik beeinflusst wurde³³⁵ und dass daher erhebliche absolute Erhöhungen der Preisaufschläge vorgenommen werden konnten, obwohl die Änderungen bezogen auf den LME-Preis nur mäßig waren. In jedem Fall bestimmt der absolute Preisaufschlag die Rentabilität auf Raffinerieebene.
- (381) Bezüglich des Vorbringens von Inco, dass die Kommission die Auswirkungen zwar für Falconbridge, nicht aber auch für sonstige Hersteller berücksichtigt habe, wird darauf hingewiesen, dass sich die wettbewerbsrechtliche Beurteilung der Kommission auf die Frage konzentriert, ob Falconbridge Inco erheblich beeinträchtigt und ob somit das durch den Zusammenschluss zu schaffende Unternehmen einen erheblichen Wettbewerbsdruck beseitigt und zu einer Erhöhung der Preisaufschläge nach dem Zusammenschluss beiträgt (siehe folgende Abbildung). Die Erfahrung des Streiks aus dem Jahre 2003 bei Inco und die Erhöhung der Preisaufschläge bei Falconbridge bestätigen dies.

[...]*.

- (382) Insgesamt zeigt der Streik bei Inco, dass der Umsatzrückgang von Inco bei Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen, von erheblichem Vorteil für Falconbridge war und dass beide Lieferanten infolge des Produktionsausfalls ihre Preisaufschläge erhöhen konnten. Dieser Vorfall gibt Aufschluss über den Umfang des Wettbewerbsdrucks, den Falconbridge im Zusammenhang mit Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen auf Inco ausübt.

³³⁴ Siehe Mitteilung der Beschwerdepunkte, Fußnote 332.

³³⁵ Mitteilung der Beschwerdepunkte, Fußnote 333.

Der Zugang Dritter zum relevanten Markt ist unwahrscheinlich; die Vereitelung von Preiserhöhungen ist somit nicht zu erwarten

- (383) Dem Zugang zum Nickelmarkt stehen im Allgemeinen hohe Hindernisse entgegen. Diese Einschätzung wird insbesondere durch die Tatsache bestätigt, dass mindestens in den letzten zehn Jahren keine neuen Anbieter auf den Markt gelangt sind. Dies räumen auch die Parteien ein.

[...]*.^{336 337}

Inco:

„Der Nickelmarkt ist ein umkämpfter und technisch anspruchsvoller Markt. Viele Unternehmen haben dies erfahren. Die australischen Lateritproduzenten besaßen eine gute, aber schwer umsetzbare Technologie. Die Herausforderungen der Projektentwicklung werden im Allgemeinen leicht unterschätzt; dies gilt gleichermaßen für Schmelzprozesse wie für hydrometallurgische Prozesse. Nickel fließt weniger leicht als andere Metalle und ist schwerer von Spurenmetallen zu reinigen. Daher erfordert die Produktion mehr Kapital und geht mit höheren Betriebskosten einher als z.B. die Produktion von Kupfer. Der langfristige historische Nickelpreis von 3 \$/lb ist angesichts der erforderlichen großen Investitionen für Neuentwicklungen nicht hinreichend. In Anbetracht der heute zu erschließenden Vorkommen wird mittel- bis langfristig ein Nickelpreis von über 3,50 \$/lb benötigt, und – wohlgemerkt – die Langfristigkeit muss gegeben sein, damit die erforderlichen Investitionen vertretbar sind.“³³⁸

- (384) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dass die Anreize für einen Markteintritt von den langfristigen Nickelpreisen abhängen, und dass wegen der zyklischen Schwankungen der Nickelpreise Mitte der 1990er Jahre bis 2002 keine großen Anreize gegeben waren. Hinzu kam, dass wegen des Markteintritts der Betreiber von drei australischen Laterit-Vorhaben (Murrin Murrin, Cawse und Bulong) sowie wegen des Inco-Vorhabens Voisey's Bay in Verbindung mit dem Überangebot infolge des Zusammenbruchs der früheren Sowjetunion keine besonderen Anreize für den Markteintritt sonstiger neuer Anbieter bestanden. Die Kommission stellt fest, dass die australischen Laterit-Vorhaben allenfalls ein Beleg für die Schwierigkeiten darstellen, die einem Eintritt in den Nickelmarkt entgegenstehen. Diese Vorhaben haben die Erwartungen hinsichtlich der Produktionsmengen nicht erfüllt; außerdem konnte kein hochreines Nickel erzeugt werden.

- (385) Insbesondere die Produktion von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen setzt per definitionem voraus, dass außer Nickel sämtliche sonstigen chemischen Stoffe aus den Nickel-Endprodukten abgetrennt sein müssen. Das hochreine Nickel ist Ergebnis einer umfassenden Produktionskette, die zunächst einmal

³³⁶ [...]*.

³³⁷ [...]*.

³³⁸ Vortrag von Peter C. Jones, President und Chief Operating Officer, 19. September 2004.

von der chemischen Zusammensetzung der Erze bestimmt wird (d.h. davon, ob die Erze erhebliche Anteile an sonstigen chemischen Elementen wie z.B. Nickel enthalten und ob diese sonstigen Elemente mit technisch und wirtschaftlich vertretbarem Aufwand abgetrennt werden können).

- (386) Der Eintritt in den Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen erfordert (i) eine intensive Kontrolle der in den Raffinerien als Ausgangserzeugnisse eingesetzten Nickel-Zwischenprodukte. (ii) erhebliche Investitionen zur Umrüstung der bestehenden Raffinationsprozesse für die Herstellung von hochreinem Nickel, (iii) Zugang zu geistigem Eigentum und (iv) die vorgesehenen Zertifizierungen.
- (387) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Kommission unterschätze die Möglichkeiten für den Markteintritt und die Ausweitung von Marktanteilen auf kurz- und mittelfristige Sicht.
- (388) Erstens argumentiert Inco, dass kurzfristig eine beträchtliche Anzahl an potenziellen Marktteilnehmern verfügbar und Möglichkeiten für die Ausweitung von Marktanteilen gegeben seien. Inco beschränkt sich in der Argumentation auf den Hinweis, dass Eramet seinen Marktanteil durch eines oder mehrere umfangreiche Erschließungsvorhaben mittelfristig (in 5-10 Jahren) ausweiten könne. Die Kommission stellt jedoch fest, dass dieser zeitliche Rahmen von 5 bis 10 Jahren offenbar im Widerspruch zum Hinweis von Inco bezüglich der Möglichkeiten kurzfristiger Markteintritte und der kurzfristigen Ausweitung von Marktanteilen steht. Außerdem berichtet Eramet bereits heute von Produktionseinschränkungen wegen der Nichtverfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen (tatsächliche Produktion 9 000 t bei einer Kapazität von 13 000 t); Die Abbauvorhaben von Eramet würden in jedem Fall nur die Lücken schließen, die nach Erschöpfung der derzeit geförderten Vorkommen bestehen werden. Inco argumentiert einfach, dass Norilsk, Jinchuan und Sumitomo bereits heute Nickel erzeugen, das zur Herstellung von Superlegierungen geeignet wäre. In der Mitteilung der Beschwerdepunkte wurde jedoch eingehend erläutert, warum diese Produzenten keinerlei Wettbewerbsdruck auf die Parteien ausüben. Die übrigen Lieferanten wurden weder von den Herstellern von Superlegierungen zertifiziert noch als potenzielle Lieferanten genannt.
- (389) Inco erklärt ferner, dass einem Marktzugang mittelfristig keine größeren Hindernisse entgegenstünden und widerspricht den von der Kommission vorgetragene Sachverhalten. Zur Argumentation von Inco wird im Folgenden Stellung genommen:

Bedeutung der vertikalen Integration insbesondere bei
der Herstellung von hochreinem Nickel

- (390) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung räumt Inco ein, dass ein sehr geringer Anteil des weltweit abgebauten Nickels zu wirtschaftlich vertretbaren Bedingungen möglicherweise nicht so weit veredelt werden könnte, dass der erzielte Reinheitsgrad die Anforderungen für die Herstellung von Superlegierungen erfüllen würde.³³⁹ Allerdings erklärt Inco, zum überwiegenden Anteil könnten die Erze mit wirtschaftlich vertretbarem Aufwand zu einer für die Herstellung von

³³⁹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 91.

Superlegierungen geeigneten Reinheit raffiniert werden; die Parteien hätten gegenüber ihren Wettbewerbern keinen besonderen Vorteil hinsichtlich der Qualität der verwendeten Ausgangserzeugnisse. Falconbridge und andere Nickelproduzenten mischten Zwischenprodukte verschiedener Erze; damit werde jeder besondere Vorteil infolge der Verwendung eines bestimmten Erzes zunichte.

- (391) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat jedoch bestätigt, dass nicht alle Erze mit wirtschaftlich vertretbarem Aufwand zu Nickelprodukten raffiniert werden können, die zur Herstellung von Superlegierungen geeignet wären; bestimmte Nickelerze enthalten nämlich hohe Anteile an Elementen wie z.B. Selen, Blei, Zink und Kupfer, die nur schwierig und unter hohem Kosteneinsatz abzutrennen sind. Die Kosten der Abtrennung einer bestimmten Verunreinigung hängen nicht nur von den Kosten der zusätzlichen Verfahrensschritte ab, sondern auch vom Wert der abgetrennten Verunreinigung. (PGM³⁴⁰ z.B. sind sehr wertvolle Metalle.)
- (392) Die Produktion hochreinen Nickels hängt ferner davon ab, inwieweit mit den Verarbeitungs-, Schmelz- und Raffinationsprozessen alle sonstigen chemischen Elemente abgetrennt werden können. (Maßgeblich dafür sind u.a. die eingesetzte Technologie und die Investitionen in zusätzliche Raffinationsschritte zur Abtrennung unerwünschter Elemente.) Dies räumen auch die Parteien ein.³⁴¹ Die Nickellieferanten müssen also in erheblichem Umfang in den Bau einer neuen Raffinerie oder in die weit gehende Umrüstung einer bestehenden Raffinerie investieren, bis sie über die Anlagen zur Abtrennung aller unerwünschten Verunreinigungen verfügen. Die Mischung unterschiedlicher Ausgangserzeugnisse in einer Raffinerie ist zwar möglich; die in der Gesamtmischung enthaltenen Verunreinigungen dürfen die jeweiligen Verarbeitungskapazitäten der Raffinerien aber nicht überschreiten. Wenn die Falconbridge-Raffinerie Nikkelverk Ausgangserzeugnisse mit höherem Kupfergehalt einsetzen wollte, müsste sie die Anlagen zur Abtrennung von Kupfer erweitern, um die gleichen Mengen an hochreinem Nickel produzieren zu können wie zuvor. Und wenn Nikkelverk neue Erze mit Verunreinigungen raffinieren wollte, die zuvor noch nicht verarbeitet wurden, müsste Nikkelverk in zusätzliche Raffinationsschritte investieren, um diese Verunreinigungen so weit abzutrennen, dass weiterhin hochreines Nickel erzeugt werden könnte.³⁴²
- (393) Diesbezüglich hat die Untersuchung der Kommission gezeigt, dass der Zusammensetzung des Gemischs an in der Raffinerie eingesetzten Ausgangserzeugnissen (das auf die Kapazität der jeweiligen Raffinerie zur Abtrennung bestimmter Verunreinigungen ausgelegt sein sollte) entscheidende Bedeutung zukommt. Der Nickelproduzent Norilsk betont: *„Die Superlegierungsbranche stellt sehr hohe Anforderungen nicht nur hinsichtlich des Gesamtgehalts an Verunreinigungen der*

³⁴⁰ „PGM“ steht für „Platingruppenmetalle“; PGM bestehen aus sechs metallischen Elementen der Platingruppe, die fast ausschließlich gemeinsam vorkommen. Diese Metalle sind Platin, Palladium, Rhodium, Ruthenium, Iridium und Osmium.

³⁴¹ Vorbringen von Inco vom 24. März 2006 S. 2 und 3;

³⁴² In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erläutert Inco anhand eines Beispiels genau die Investitionen, die für die Verarbeitung neuer Erztypen erforderlich sein könnten: [...]*

benötigten Ausgangserzeugnisse, sondern auch bezüglich der Anteile der jeweils in diesem Gesamtgehalt enthaltenen spezifischen chemischen Elemente. Das wesentliche Ziel der Testkäufe der Verbraucher besteht darin, die Stabilität der chemischen Zusammensetzung des Materials zu ermitteln. In gewissem Umfang stellt dies ein Hindernis für neue Lieferanten dar, da in den Kundenspezifikationen nicht nur die maximal zulässigen Anteile an Verunreinigungen insgesamt, sondern auch eher enge Grenzwerte für jedes einzelne chemische Element innerhalb des Gesamtgehalts an Verunreinigungen vorgegeben werden.“³⁴³ Dies erschwert die Situation von Nickelproduzenten, die Erze mit unterschiedlichen Anteilen an spezifischen Verunreinigungen enthalten, die wiederum zu unterschiedlichen chemischen Zusammensetzungen der Nickel-Endprodukte und zur Überschreitung der zulässigen Anteile bestimmter Verunreinigungen führen (obwohl die Endprodukte den zulässigen Gesamtgehalt an Verunreinigungen nicht überschreiten bzw. den vorgeschriebenen Nickelgehalt einhalten würden).

- (394) Falconbridge hat z.B. BCL Ltd. („BCL“) (das eine Schmelzanlage in Botswana besitzt und die Falconbridge-Raffinerie Nickelverk mit Nickelmatte beliefert) umfangreiche technische Unterstützung geleistet, damit dieses Unternehmen die für die Raffinerie von Falconbridge geeigneten Nickel-Zwischenprodukte liefern konnte.

Zugang zu Know-how und geistigem Eigentum
und/oder Entwicklung von Know-how und geistigem
Eigentum

- (395) Das Know-how der Nickelproduzenten sowie Prozesstechnik, Organisation und Management sind entscheidend für die Schaffung gleichbleibender Bedingungen bei der Produktion von hochreinen Nickel-Endprodukten gemäß den jeweils maßgeblichen Spezifikationen.
- (396) Die Bedeutung des Erwerbs und der Weiterentwicklung von Know-how für die Produktion von Nickel mit gleichbleibend hoher Reinheit wird auf der Falconbridge-Website eindeutig bestätigt:

„Falconbridge ist der zweitgrößte Lieferant von Elektrolytnickel in der westlichen Welt. Mit mehr als 70-jähriger Branchenerfahrung und durch die Entwicklung von Nickelprodukten für vielfältige Anwendungen ist der Name Falconbridge zum Synonym für Qualität, Service und Zuverlässigkeit geworden. Die Qualität von Falconbridge ist Ergebnis ständiger Forschung und innovativer Technologie und schlägt sich in der konstant hohen Reinheit der Nickelprodukte nieder. Falconbridge-Elektrolytnickel weist die geringsten Gesamtanteile an Verunreinigungen aller handelsüblichen Nickelprodukte auf. Für Schmelzanwendungen werden diese Qualitätsprodukte als ungeschnittene Kathoden-Squares mit Kantenlängen von 50 und 100 mm geliefert. Das Produkt wird in verschiedenen Gebinden angeboten. Falconbridge genießt allgemein einen guten Ruf für Service und Zuverlässigkeit.“³⁴⁴

³⁴³ Antwort von Norilsk auf Frage 97 des Auskunftsverlangens vom 22. März 2006.

³⁴⁴ http://www.falconbridge.com/documents/product_information/Fal_Melting_Applications.pdf.

Erhebliche erforderliche Sachinvestitionen

- (397) Wie bereits erläutert setzt ein Markteintritt Investitionen voraus, die wirtschaftlich u.U. nicht gerechtfertigt sind. Auch wenn Zugang zu einer geeigneten Technologie sowie das Know-how für eine konstante Produktionsqualität gegeben sind, muss zur Produktion von gleichbleibend hochreinem Nickel in zusätzliche Raffinationseinrichtungen investiert werden, um alle Spurenelemente abzutrennen; manche dieser Spurenelemente haben keinen sehr hohen Wert (z.B. Blei und Selen), und die Abtrennung dieser Spurenelemente ist sehr kostenintensiv.
- (398) Eramet: „*Der Markteintritt verursacht noch höhere Investitionskosten als die Produktion entsprechender Mengen an Nickel-Standardprodukten für die Edelstahlindustrie. In Verbindung mit dem erforderlichen Know-how im Produktionsbereich und der nötigen Marktkenntnis sind die Einstiegskosten so hoch, dass ein Markteintritt für neue Hersteller selbst dann nicht attraktiv ist, wenn sie ausschließlich Standard-Nickelprodukte erzeugen.*“³⁴⁵ Ein Nickelproduzent erklärt auch, dass er mit seinen (derzeitigen) Raffinationsanlagen natürlich Produkte mit einer bestimmten Reinheit, einer bestimmten Form und einem bestimmten Format erzeugt. Hochreines Nickel mit einer Reinheit von 99,99 % könnte technisch hergestellt werden; der zusätzliche Preisaufschlag, der mit diesem Produkt erzielt werden könnte, würde jedoch nicht die zusätzlichen Kosten (Investitionen und zusätzliche Betriebskosten) in Verbindung mit dem Reinigungs- und Produktionsprozess decken.³⁴⁶

Zertifizierung

- (399) Und schließlich müssten die Lieferanten von den Herstellern von Superlegierungen zertifiziert werden und sich einen guten Ruf erwerben; beides wäre zeitaufwändig (siehe vorstehende Randnummern (139) bis (143)).

Die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen könnten keine Arbitragegewinne erzielen und sich daher auch nicht gegen Preiserhöhungen zur Wehr setzen

- (400) Die Parteien argumentieren, dass die Transaktion selbst auf einem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen keine wettbewerbsschädigenden Auswirkungen haben dürfte. Sie erklären, dass sie wegen möglicher Arbitragegewinne die Preise für Nickel zur Herstellung von Superlegierungen nicht anheben könnten. Die Parteien unterscheiden zwischen *interner* Arbitrage innerhalb des Gesamtvolumens der Umsätze bei einem Kunden, das teilweise auch für weniger kritische Anwendungen eingesetzt wird, und der *externen* Arbitrage zwischen verschiedenen Kunden.³⁴⁷

Die interne Arbitrage ist nicht nachhaltig

³⁴⁵ Antwort von Eramet auf Frage 86 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 23. März 2006.

³⁴⁶ Antwort von einem Marktteilnehmer auf Frage 28 des Auskunftsverlangens vom 27. Januar 2006.

³⁴⁷ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 147.

- (401) Die interne Arbitrage käme bei den Kunden zum Tragen, die außer den Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen auch sonstiges hochreines Nickel von den Parteien beziehen, das für zahlreiche sonstige Endanwendungen mit teilweise weniger strengen Anforderungen eingesetzt wird. Inco erklärt, New Inco könne preislich nicht zwischen Nickel für anspruchsvolle Anwendungen unter Einsatz von Superlegierungen und sonstigem Nickelmaterial unterscheiden, das an dieselben Kunden zur Verwendung für sonstige Zwecke verkauft wird, und wenn New Inco den Preis für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen anheben würde, könnten die Kunden das hochreine Nickel einsetzen, das sie von den Parteien für die weniger anspruchsvollen Anwendungen beziehen.
- (402) Die Kommission ist der Ansicht, dass seitens der Hersteller von Superlegierungen eine entsprechende Möglichkeit der internen Arbitrage zur Abwehr höherer Preise von New Inco für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen nicht gegeben ist.
- (403) Erstens wird die Darstellung der Parteien nicht durch konkrete Sachvorträge substantiiert. Die meisten Hersteller von Superlegierungen benötigen hochreines Nickel für den gesamten Bedarf oder zumindest für einen erheblichen Teil ihres Bedarfs in einer bestimmten Anlage. Ausgehend von früheren Lieferungen sowie von Meetings und früheren Kontakten ist den Parteien durchaus bewusst, dass die Kunden zur Herstellung von Superlegierungen auf hochreines Nickel angewiesen sind, und die Parteien können genau abschätzen, welche Mengen an hochreinem Nickel die einzelnen Hersteller zur Erzeugung ihrer Superlegierungen benötigen. New Inco kann also den Bedarf der Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen (und/oder den Anteil des Bedarfs der Hersteller von Superlegierungen) genau abschätzen, für den die Preise angehoben werden können, ohne befürchten zu müssen, dass New Inco die Kunden verliert, weil die Kunden zu anderen Lieferanten hochreinen Nickels abwandern würden.³⁴⁸
- (404) Zweitens hätte das durch den Zusammenschluss geschaffene Unternehmen selbst unter der Annahme, dass die Kunden zu einem erheblichen Teil Standard-Nickelprodukte benötigen, einen Anreiz, die Preise für den Bedarf an hochreinem Nickel zu erhöhen. Die höheren Erträge bei der nicht reduzierbaren Nachfrage würden die entgangenen Umsätze im stärker umkämpften Bedarfssegment mehr als aufwiegen. Diese Umsatzverluste können ohne weiteres durch Umsätze bei anderen Kunden ausgeglichen werden. Damit würde eine insgesamt einträglichere Situation entstehen als wenn die Preise für das gesamte Umsatzvolumen bei den Abnehmern von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen auf dem niedrigeren Niveau belassen worden wären.
- (405) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betont Inco, dass Inco nicht in der Lage sei, die Nickelmenge zu bestimmen, die die Hersteller von Superlegierungen zur Verwendung für kritischere Anwendungen beziehen. Inco erklärt, dass nur ein geringer Anteil des Nickels, das Hersteller von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile von den Parteien kaufen, für diesen Zweck verwendet werde. Inco zufolge wäre es unwirtschaftlich für New Inco, die Preise für Nickel zur Verwendung in kritischeren Anwendungen anzuheben, weil die Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen, ihren sonstigen

³⁴⁸ [...]*[...]*.

Nickelbedarf bei anderen Nickelproduzenten decken würden; dies hätte für New Inco größere Umsatzeinbußen zur Folge, da New Inco die sehr umfangreichen Umsätze mit Nickel verlieren würde, das an diese Kunden verkauft, aber von den Kunden für weniger kritische Anwendungen eingesetzt würde. Zudem könnten die Kunden die sehr geringe Menge an Nickel für besonders kritische Anwendungen von anderen Produzenten wie z.B. Eramet, Jinchuan oder Norilsk beziehen.

(406) Die Kommission stellt fest, dass sich das von Inco vorgetragene Argument der internen Arbitrage auf einen begrenzteren Markt für die Lieferung von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierung für sicherheitskritische Anwendungen konzentriert. Die wettbewerbsrechtliche Beurteilung der Kommission bezieht sich jedoch auf den weiter gefassten relevanten Markt für hochreines Nickel zur Herstellung allgemeiner Superlegierungen. Die Argumentation von Inco bezüglich der Unwirtschaftlichkeit einer Preiserhöhung halten einer näheren Prüfung nicht Stand, weil Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen beim Bezug umfangreicherer Mengen ihres Nickelbedarfs in größerem Umfang als von Inco anerkannt von Inco abhängig sind. Für diese Sicht spricht auch die Tatsache, dass die Hersteller von Superlegierungen selbst bei weniger kritischen Anwendungen gewisse Mengen an hochreinem Nickel benötigen (siehe z.B. oben zitierte Stellungnahme von CAPI: *„Einige Nickelsorten erfüllen zwar die LME-Spezifikation, wären als allgemeiner Ersatz für Legierungen in der Automobilindustrie jedoch nicht geeignet. Unser technisches Personal ist der Ansicht, dass bestimmte nicht für die Luft- und Raumfahrt vorgesehene Nickelqualitäten nur dann zur Herstellung von Legierungen für die Automobilindustrie verwendet werden können, wenn sie mit Nickel gemischt werden. Die OMG-Briketts z.B. enthalten bestimmte Anteile an ungünstigen Spurenelementen, die so hoch sind, dass das Material nicht als 100%iger Ersatz für Nickel verwendet werden kann. Das OMG-Nickel könnte das zurzeit in der Automobilindustrie eingesetzte Nickel mit der Qualität für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt zu 40 % ersetzen.“*³⁴⁹)

(407) Aus den erläuterten Gründen widerspricht die Kommission auch der Darstellung, dass alternative Anbieter in hinreichenden Mengen hochreines Nickel für besonders kritische Anwendungen liefern könnten.

(408) Und schließlich stellt die Kommission fest, dass die Parteien die Mengen an hochreinem Nickel für besonders kritische Anwendungen vielleicht nicht genau kennen; hinreichend ist jedoch bereits, dass die Parteien diese Mengen schätzen können. Diese Schätzungen sind internen Dokumenten der Parteien zu entnehmen.³⁵⁰

Die externe Arbitrage ist nicht nachhaltig

(409) Die Parteien erklären, dass sie Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen, und Kunden, die NE-Legierungen herstellen, und selbst Kunden in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie keine unterschiedlichen Preise in Rechnung stellen können. Nach Auskunft der Parteien wird

³⁴⁹ E-Mail von CAPI vom 19. April 2006 an die Kommission.

³⁵⁰ [...]*

New Inco nicht in der Lage sein, die Preise für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen zu erhöhen, da ihre Kunden, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen, Arbitragegewinne erzielen könnten, indem sie Nickel für weniger anspruchsvolle Anwendungen über Händler beziehen, die das Material wiederum von anderen Kunden beziehen.

(410) Die Kommission hält aus verschiedenen Gründen auch für unwahrscheinlich, dass die externe Arbitrage New Inco daran hindern würde, die Preise für hochreines Nickel zu erhöhen.

(411) [...] ³⁵¹. [...] ³⁵². [...] ³⁵³ [...] ³⁵⁴. [...] ³⁵⁵.

(412) Die externe Arbitrage gestaltet sich auch wegen der strengen Zertifizierungsverfahren der Hersteller von Superlegierungen und der Notwendigkeit der Sicherstellung einer gleichbleibenden, rückverfolgbaren Versorgung mit Nickel der höchsten Reinheit schwierig. Sumitomo erklärt: „*Qualität ist der wichtigste Aspekt für die Hersteller von Superlegierungen. Daher sind sie bestrebt, hochwertiges Nickel unmittelbar von den Nickelproduzenten zu beziehen.*“³⁵⁶ Die Parteien können sich die Zertifizierung zu Nutze machen, indem sie eine Qualität zertifizieren, die ausschließlich für die weniger anspruchsvollen Endanwendungen geeignet ist und somit den Wiederverkauf der Produkte für sonstige, anspruchsvollere Endanwendungen verhindern. Interne Dokumente der Parteien veranschaulichen, wie dies gehandhabt werden könnte: [...] ³⁵⁷

(413) Außerdem ist das Nickelangebot zurzeit sehr knapp; daher erscheint diese Arbitrage unwahrscheinlich, da die Kunden im Allgemeinen nicht mehr Nickel beziehen können als sie für den eigenen Bedarf benötigen.

(414) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass das knappe Gesamtangebot an Nickel keine Auswirkungen auf die Belieferung der einzelnen Nickelkunden habe; wenn die Kapazität zur Produktion von Nickel zur Verwendung für die Herstellung von Superlegierungen das Marktvolumen erheblich überschreiten würde, hätten andere Kunden bei einem Anstieg der relativen Preise für Nickel zum Einsatz in besonders kritischen Anwendungen einen unmittelbaren Anreiz, ihre Nickelbestände, die nicht intern verwendet werden, für diese Anwendungen zu

³⁵¹ [...]*

³⁵² [...]*

³⁵³ [...]*

³⁵⁴ [...]*

³⁵⁵ [...]*

³⁵⁶ Antwort von Sumitomo auf Frage 78 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

³⁵⁷ [...]*

verkaufen und von den Preisunterschieden zu profitieren.³⁵⁸ Inco erklärt ferner, dass Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen Nickel auch über Händler (d.h. nicht unmittelbar über die Nickelproduzenten) einfach auf der Grundlage von branchenspezifischen Testzertifikaten zur Auswahl von Nickellosen mit den erforderlichen niedrigen Anteilen an Verunreinigungen kaufen könnten.

- (415) Die Kommission hat keine Belege dafür gefunden, dass Kunden systematisch nicht benötigte Nickelbestände von anderen Kunden bezogen oder über Händler beschafft hätten. Da die Hersteller von Superlegierungen erhebliche Mengen an hochreinem Nickel benötigen (das von zertifizierten Anbietern geliefert werden muss) und da das Material nachverfolgbar sein muss (Losnummern, Konformitätserklärungen usw.), wäre es schwierig, die benötigten Mengen und die erforderlichen Qualitäten regelmäßig und konstant einfach über Aufkäufe überschüssiger Nickelbestände bei anderen Kunden zu decken (die keine Superlegierungen herstellen). PCC erklärt, dass PCC die Übernahme überschüssiger Nickelbestände von Wettbewerbern nie in Erwägung gezogen habe, weil andere Unternehmen nicht unbedingt hochreines Nickel bezögen, das tatsächlich die Spezifikationen für die von PCC zu verwendenden Ausgangserzeugnisse erfüllen würde. Diese überschüssigen Nickelbestände müssten entsprechend den Spezifikationen von PCC zertifiziert werden; dies wäre zeitaufwändig und würde die Kosten des Produktionsprozesses erhöhen.³⁵⁹ CAPI hingegen erklärt, dass überschüssige Nickelbestände in Erwägung gezogen würden; das Nickelmaterial müsste jedoch in die Originaltrommel des ursprünglichen Erzeugers gepackt werden, und für das Material müssten Herkunftsbescheinigungen ausgestellt werden. Auch die Händler und/oder Lieferanten des Materials müssten vor Abwicklung der entsprechenden Handelsgeschäfte zugelassen werden.³⁶⁰
- (416) Carpenter erklärt, das Unternehmen könne nicht einfach auf der Grundlage von Standard-Branchenzertifikaten LME-Nickel von Händlern beziehen und dann einzelne Lose als Ersatz für Nickel mit einer Reinheit von 99,9 % verwenden, da die Unterschiede in der chemischen Zusammensetzung zu groß wären. Die Prozesse seien unterschiedlich, und die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen würden keine „guten“ Lose erhalten, die die geforderte Reinheit von 99,9 % aufweisen würden. Und wenn dies zufällig doch einmal möglich wäre, könnten die Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen das Material nicht für Superlegierungen verwenden, weil das Material nicht zertifiziert wäre. Der Prozess zur Herstellung des betreffenden Materials wäre nie für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt zertifiziert worden, weil die benötigte Produktqualität mit diesem Prozess nicht mit konstanter Zuverlässigkeit hätte erzeugt werden können.
- (417) Ein Marktteilnehmer erklärt, dass Abnehmer von hochreinem Nickel hochreines Nickel nicht von Händlern beziehen könnten, da die Händler naturgemäß Nickel unterschiedlicher Herkunft und in unterschiedlichen Mengen anbieten. Beim Bezug von Nickel über Händler stellen sich ernsthafte Probleme: die obligatorischen

³⁵⁸ Randnummern 150-151.

³⁵⁹ Antwort von PCC auf Frage 17 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁶⁰ Antwort von CAPI auf Frage 17 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Spezifikationstests, das Risiko der Notwendigkeit einer erneuten Zertifizierung, Qualitätsschwankungen und sogar die Gefahr, dass das von Händlern bezogene Material überhaupt nicht zum Einsatz kommen könnte. Der Marktteilnehmer hat ausnahmsweise Material von Händlern bezogen; dies war aber keine freie Entscheidung des Marktteilnehmers. Die betreffende Menge wurde nur infolge von Streiks in der Produktionsanlage von Inco bei Händlern gekauft, weil der Marktteilnehmer damals nicht einmal eine minimale Menge an hochreinem Nickel auf dem Markt beschaffen konnte.³⁶¹

- (418) Außerdem scheinen einige zwischen Nickelproduzenten und Händlern oder Kunden geschlossene Liefervereinbarungen diese Arbitrage zu verhindern, da sie eine Bestimmung enthalten, die ausdrücklich verbietet, dass die Kunden das gelieferte Nickel weiterverkaufen.³⁶² [...] ³⁶³. Nach dem Zusammenschluss würde die Vorgabe entsprechender Bestimmungen durch New Inco vermutlich noch einfacher.
- (419) Manche Kunden erklären, dass sie bereits Nickel von Händlern gekauft haben und dass sie von Zeit zu Zeit Nickel von Händlern beziehen. Diese Einkäufe scheinen allerdings Gelegenheitseinkäufe darzustellen und auf kleine, marginale Mengen beschränkt zu sein (Spot-Geschäfte). Die Hersteller von Superlegierungen schließen im Allgemeinen langfristige Liefervereinbarungen unmittelbar mit Nickelproduzenten. Nickel wird allenfalls dann über Händler bezogen, wenn zusätzliche Mengen benötigt werden, die bei den eigentlichen Lieferanten nicht beschafft werden können. Eramet erklärt, dass der Einkauf bei anderen Nickelkunden mit überschüssigen Nickelbeständen oder die Beschaffung über Händler nur in Ausnahmefällen vorkomme, aber nicht als regelmäßige Form der Versorgung zu betrachten sei.³⁶⁴
- (420) Und schließlich ist die Lieferkapazität der Händler durch die Menge der Ausgangserzeugnisse begrenzt, die sie ihrerseits von ihren Lieferanten hochreinen Nickels erhalten. Diesbezüglich ist festzustellen, dass Inco und Falconbridge nach dem Zusammenschluss entscheiden können, kein Material mehr an Händler zu verkaufen. Bereits heute hat die Untersuchung der Kommission gezeigt, dass Inco gewöhnlich kein Nickel an Händler verkauft. Glencore³⁶⁵ erklärt: *„Wir erhalten bestimmte Produkte für gewisse Endanwendungen nicht kontinuierlich. Die großen Hersteller, d.h. Inco und Falconbridge, liefern direkt an die Endkunden; andere Produzenten und Wettbewerber erhalten keine Lieferungen von Inco und Falconbridge.“* Falconbridge verkauft gelegentlich an Händler. Ein Marktteilnehmer erklärt, dass *„im leitenden Management beider Unternehmen grundlegende Unterschiede hinsichtlich der Unternehmensphilosophie bestehen. Falconbridge verkauft Produkte (Nickel und Kobalt) an Anbieter von Metallprodukten; Inco lehnt dies ab. Die Praxis des „Verkaufs*

³⁶¹ E-Mail eines Marktteilnehmers.

³⁶² Antwort von Carpenter auf Frage 17 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

³⁶³ [...]*

³⁶⁴ Antwort von Eramet auf Frage 78 des Auskunftsverlangens vom 23. März 2006.

³⁶⁵ Antwort auf Frage 33 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 27. Januar 2006.

an den Handel“ unterstützt ein weltweites Netz von Anbietern von Metallprodukten, das letztlich den Wettbewerb fördert. Eine Einstellung dieser Praxis könnte weit reichende Folgen für die Metallindustrie haben.“³⁶⁶ Wenn ein Hersteller seine Nickelpreise erhöhen würde, wären die Händler ebenfalls gezwungen, ihre Preise zu erhöhen.³⁶⁷

- (421) Die beschriebenen Sachverhalte zeigen, dass die externe Arbitrage zurzeit nicht nachhaltig ist. Und eine externe Arbitrage würde noch weniger wahrscheinlich, wenn der Zusammenschluss tatsächlich stattfinden und die Anzahl der Marktteilnehmer weiter reduziert würde.

Schlussfolgerung

- (422) Aus den genannten Gründen ist die Kommission daher der Ansicht, dass das beabsichtigte Vorhaben einen wirksamen Wettbewerb insbesondere wegen der Schaffung einer beherrschenden Stellung wahrscheinlich erheblich behindern würde, da die Parteien imstande wären und einen Anreiz hätten, die Weltmarktpreise für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen zur Herstellung kritischer Teile anzuheben. Das angemeldete Vorhaben scheint daher mit dem gemeinsamen Markt und mit dem EWR-Abkommen nicht vereinbar zu sein.

Angebot von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile

- (423) New Inco wird der größte Lieferant von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen sein und nahezu eine Monopolstellung innehaben. Schätzungen der Kommission zufolge läge der Marktanteil von New Inco bei über 95 % auf dem Weltmarkt für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen. New Inco wird eine sehr starke Stellung haben, da nur sehr wenige Lieferanten hochreines Kobalt erzeugen, das die strengen Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen für kritische Anwendungen erfüllt. Kein sonstiger Kobaltproduzent dürfte derzeit oder künftig in der Lage sein, mit den besonderen Stärken von New Inco hinsichtlich der hohen Reinheitsgrade und der gleichbleibenden Qualität der Kobaltprodukte oder der Produktionskapazität sowie mit dem ausgezeichneten Ruf von Inco auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen zu konkurrieren. Daher werden die anderen Kobaltproduzenten nicht imstande sein, erheblichen Wettbewerbsdruck auf New Inco auszuüben; dies gilt insbesondere in Bezug auf hochreines Kobalt für sicherheitskritische Anwendungen. Angesichts der Bedeutung der Hindernisse für den Marktzugang dürfte New Inco hinsichtlich des künftigen Verhaltens nur minimalem Wettbewerbsdruck ausgesetzt sein. Infolge des Zusammenschlusses wird New Inco die Preise für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für gewisse kritische Anwendungen einseitig erhöhen können.

³⁶⁶ Antwort von eines Marktteilnehmers auf Frage 53 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

³⁶⁷ Antwort von Carpenter auf Frage 23 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

Der Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile wird von der Rivalität zwischen Inco und Falconbridge bestimmt

- (424) Wie bereits erläutert, wird Kobalt zum überwiegenden Teil (20-25 % des Gesamtbedarfs)³⁶⁸ zur Herstellung von Superlegierungen verwendet; dieser Anteil entspricht einem Volumen von 10 000 bis 12 400 t. Wie ferner erklärt, wird ein Anstieg des Bedarfs an Superlegierungen um 5 % jährlich bis 2010 prognostiziert; entsprechend wird auch die Nachfrage nach Kobalt steigen.
- (425) Die eingehende Untersuchung der Kommission hat bestätigt, dass nur wenige Kobaltlieferanten imstande sind, hochreines Kobalt zu erzeugen, das die strengen Spezifikationen der Hersteller von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile erfüllt. Dies sind Inco und Falconbridge sowie möglicherweise Chambishi und Jinchuan. Allerdings können nur Inco und Falconbridge hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für besonders kritische Anwendungen liefern.
- (426) Die Parteien erklären, dass selbst bei Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen die Kunden hinreichende Flexibilität bei der Deckung ihres Bedarfs hätten und dass ein beträchtliches Überangebot an geeignetem Kobaltmaterial bestehe; 2004 seien etwa [15-30 000]* t Kobalt mit einer Reinheit von 99,8 % erzeugt, aber nur [5-15 000]* t von diesem hochreinen Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen verwendet worden.³⁶⁹ In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erläutert Inco, dass verschiedene Kobaltproduzenten bereits das zur Herstellung von Superlegierungen verwendete Kobalt mit einer Reinheit von 99,8 % liefern und/oder bereits geeignete Kobaltprodukte herstellen und ohne weiteres als neue Anbieter auf den Markt gelangen könnten (ohne zuvor in den Bau einer neuen Raffinerie investieren zu müssen); dies gelte für Jinchuan, OMG, Tocantins und Chambishi.³⁷⁰ Chambishi sei zurzeit außerdem dabei, den bestehenden Raffinationsprozess für die Produktion von hochwertigem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen umzugestalten.³⁷¹ Außerdem erklärt Inco, dass ein genauer Benchmark-Wert für den Kobaltgehalt in der Praxis kein Maß für die Verwendung von Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen sei; schließlich liefere Norilsk weiterhin Kobalt mit einer Reinheit von 99,35 % zur Herstellung von Superlegierungen, die teilweise auch für sicherheitskritische Teile verwendet würden.³⁷² Einer der Kunden von Inco, die Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen abnehmen, habe schon immer Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für

³⁶⁸ „The Economics of Cobalt“, 10. Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd., ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 163. Dies deckt sich mit der Schätzung der CDI-Konferenz (CDI = *Cobalt Development Institute*) vom 18.-19. Mai 2005, dass für die Herstellung von Superlegierungen etwa 23 % des Gesamtverbrauchs an Kobalt im Jahre 2005 verwendet werden, sowie mit Informationen auf der Website des *Cobalt Development Institute*, *Cobalt Facts*, „*Cobalt Supply and Demand*“ unter http://www.thecdi.com/cdi/images/documents/facts/Cobalt_Facts_Supply-Demand_000.pdf.

³⁶⁹ Formblatt CO, S. 128.

³⁷⁰ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 155, 156 und 160.

³⁷¹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 160.

³⁷² Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 155.

sicherheitskritische Teile auch bei [...] * gekauft. Für andere Anwendungen von Superlegierungen (z.B. bei medizinischen Implantaten) habe dieser Kunde Kobalt von [...] * verwendet.³⁷³

(427) Diese vorgebliche Vielzahl der Lieferanten hochreinen Kobalts wird durch die Untersuchung der Kommission in Bezug auf hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für besonders kritische Anwendungen jedoch nicht bestätigt. Erstens liefern Falconbridge und Inco die Kobaltprodukte mit dem höchsten Reinheitsgrad. Und zweitens können sonstige potenzielle Hersteller von hochreinem Kobalt nur begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge ausüben.

Inco und Falconbridge erzeugen Kobalt mit der höchsten Reinheit und sind die einzigen Lieferanten hochreiner Kobaltprodukte, die zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen verwendet werden können

(428) Falconbridge erzeugt in der Raffinerie Nikkelverk zwei Typen von Kobaltprodukten: R-Kobalt-Kathoden mit einer Reinheit von 99,95 % und S-Kobalt-Kathoden (mit zugesetztem Schwefel) mit einer Reinheit von 99,90 % als gebrochene Kathoden. Nur R-Kobalt kann zur Herstellung von Superlegierungen eingesetzt werden. Die jährliche Kapazität zur Erzeugung von Kobalt beträgt bei Falconbridge [...] * t.

(429) Inco erzeugt zwei Kobaltformen: Kobalt-Rounds mit einer Reinheit von 99,90 % (in der Raffinerie Port Colborne) und als chemisches Zwischenprodukt Kobalhydrat (in der Raffinerie Thompson). Zur Herstellung von Superlegierungen sind ausschließlich Kobalt-Rounds geeignet. Kobalhydrat ist ein Kobalt-Zwischenprodukt, das (wenngleich es auch von Inco oder von sonstigen Raffinerien zur Erzeugung von metallischem Kobalt genutzt werden könnte) zur Herstellung von Superlegierungen nicht geeignet ist.

(430) [...] *.

Wenig alternative Lieferanten von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen

(431) Erstens [...] *.

(432) [...] *³⁷⁴ [...] *.

(433) [...] *³⁷⁵.

(434) [...] *^{376 377}.

³⁷³ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 162.

³⁷⁴ [...] *.

³⁷⁵ [...] *.

³⁷⁶ [...] *.

(435) [...]*.^{378 379 380 381 382}

New Inco wird einen Anteil von über 95 % am Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile besitzen.

(436) Auf Formblatt CO schätzen die Parteien, dass [...] t Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen verwendet wurden;³⁸³ Schätzungen der Anteile am Markt für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen und von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile wurden jedoch nicht vorgenommen. In einer späteren Präsentation vor der Kommission³⁸⁴ haben die Parteien den gemeinsamen Anteil am Weltmarkt für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen jedoch auf [25-35 %]* geschätzt (Inco [10-20 %]*³⁸⁵ und Falconbridge [15-20 %]*). In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung argumentiert Inco, dass selbst dann, wenn das gesamte von den Parteien verkaufte metallische Kobalt ([3-5 000]* t) ausschließlich an Hersteller von Superlegierungen verkauft worden wäre, dies höchstens einem Drittel des weltweiten Gesamtbedarfs an Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen entsprochen hätte. (Der Gesamtbedarf wird auf 8 000 - 10 000 t veranschlagt.) Inco zufolge müssten daher noch weitere Wettbewerber Kobalt für diese Anwendungen liefern.³⁸⁶

(437) Wie bereits erklärt, werden 20-25 % des Gesamtbedarfs an Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen verwendet.³⁸⁷ Ein Marktteilnehmer schätzt den Umfang des Marktes

³⁷⁷ [...]*

³⁷⁸ [...]*

³⁷⁹ [...]*

³⁸⁰ „The Economics of Cobalt“, zehnte Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd. ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 131.

³⁸¹ [...]*

³⁸² [...]*

³⁸³ Formblatt CO, S. 128.

³⁸⁴ Präsentation vor der Europäischen Kommission, M.4000 – Inco Falconbridge, Ergänzende Informationen zu Kobalt, 12. Januar 2006, vertrauliche Fassung, S. 19.

³⁸⁵ Auf Formblatt CO schätzten die Parteien, dass 2004 [80-95]* % der Umsätze von Inco mit metallischem Kobalt [40-55 %]* der Umsätze von Falconbridge mit R-Kobalt bei Kunden erzielt wurden, die das Kobalt für Metall verarbeitende Anwendungen einsetzen. Unter der vorsichtigen Annahme, dass das an diese Kunden verkaufte Kobalt ausschließlich zur Herstellung von Superlegierungen verwendet wurde, würden sich für diese Anteile immer noch Mengen von [800-1 400]* t für Inco und von [1 300-1 900]* t für Falconbridge ergeben (Formblatt CO, S. 133).

³⁸⁶ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 159.

³⁸⁷ „The Economics of Cobalt“, 10. Auflage, 2004, Copyright © Roskill Information Service Ltd., ISBN 0 862 14 893 6 [...]*, S. 163. Dies deckt sich mit der Schätzung der CDI-Konferenz (CDI = *Cobalt Development*

für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen infolge des Aufschwungs in der Luft- und Raumfahrt 2004 auf ein Volumen von 7 400-8 500 t und 2005 auf 8 250-9 500 t.³⁸⁸ Die Formation Capital Corporation („Formation“) veranschlagt das Volumen des Marktes für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen auf 6 600 t (5 000 t für Falconbridge und etwa 1 300 t für Inco).³⁸⁹

(438) In Bezug auf Superlegierungen für kritische Anwendungen hat die eingehende Untersuchung der Kommission ergeben, dass zwar nicht genau bekannt ist, welcher Prozentanteil dieses Bedarfs zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen verwendet wird; der Anteil kann jedoch ausgehend von den Umsätzen, die Inco und Falconbridge mit hochreinem Kobalt bei Herstellern von Superlegierungen erzielten, sowie ausgehend vom Verbrauch einiger großer Hersteller von Superlegierungen, die sich auf die Erzeugung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile (durch dreimaliges Vakuumschmelzen) spezialisiert haben, auf etwa [2-3 000]* t geschätzt werden.³⁹⁰

(439) Die Marktanteile für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen können mit drei Ansätzen berechnet werden: Erstens könnten die Marktanteile ausgehend von den Anteilen der Parteien an der insgesamt von den Herstellern von Superlegierungen abgenommenen Mengen an hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile (d.h. ausgehend von der Nachfrageseite) geschätzt werden. Zweitens könnten auch die Volumina an hochreinem Kobalt addiert werden, die alle Hersteller von hochreinem Kobalt an Kunden geliefert haben, die Endanwendungen mit Superlegierungen herstellen (ausgehend von der Angebotsseite). Und drittens zeigt der Vergleich der Kapazität zur Produktion von hochreinem Kobalt, das zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile verwendet werden könnte, mit der Kapazität der Wettbewerber, dass das kombinierte Unternehmen eine sehr starke und nahezu monopolistische Stellung einnehmen wird.

Kapazitätsbezogene Berechnung der Marktanteile

(440) Die Gesamtkapazität an hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für besonders kritische Anwendungen beträgt etwa [5 500-7 000]* t pro Jahr; New Inco wird [...] des Marktes kontrollieren. Inco und Falconbridge sind die einzigen Unternehmen, die hochreines Kobalt für besonders kritische Anwendungen anbieten.

Institute) vom 18.-19. Mai 2005, dass für die Herstellung von Superlegierungen etwa 23 % des Gesamtverbrauchs an Kobalt im Jahre 2005 verwendet werden, sowie mit Informationen auf der Website des *Cobalt Development Institute, Cobalt Facts*, „*Cobalt Supply and Demand*“ unter http://www.thecdi.com/cdi/images/documents/facts/Cobalt_Facts_Supply-Demand_000.pdf.

388

389 Antwort von Formation auf Frage 84 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

390 2004 verkaufte Inco [...] t Kobalt-Rounds an Kunden, die Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen einsetzen; 2005 betrug die gelieferte Menge [...] t. [...] (siehe Antwort von Inco auf Frage 10 des Auskunftsverlangens vom 2. März 2006[...]).

Lieferanten	Produktionskapazität für hochreines Kobalt – kritische Anwendungen (t)	% der weltweiten Kapazität für die Produktion von hochreinem Kobalt
Inco	[...]*	[...]* %
Falconbridge	[...]*	[...]* %
New Inco	[...]*	[...]* %
Gesamtkapazität	[5 500-7 000]*	100 %

- (441) In dieser Tabelle wird die von Inco geplante Ausweitung der Kobaltproduktion in Verbindung mit den Vorhaben Voisey's Bay und Goro nicht berücksichtigt; mit diesen Vorhaben wird sich die jährliche Kobaltproduktion von New Inco auf über [...] t (bzw. – da nach Auskunft von Inco in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte noch nicht klar ist, in welcher Form die Produktionsausweitung in Goro erfolgen wird (metallisch oder chemisch) – auf mindestens [5-10 000]* t allein bei metallischem Kobalt erhöhen.³⁹¹
- (442) Ausgehend von der Produktionskapazität für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile wird New Inco daher einen Marktanteil von 100 % besitzen und somit zum monopolistischen Anbieter von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für besonders kritische Anwendungen werden.
- (443) Ein besonderer Newsletter von SFP Metals zum Streik bei Falconbridge im Februar 2004 belegt die derzeitige starke Position der Parteien auf dem Markt für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen.

„Die Raffinerie in Norwegen erzeugt insgesamt ca. 4 000 t Kobaltkathoden pro Jahr (d.h. etwa 13 % der weltweiten Gesamtproduktion von metallischem Kobalt und etwa 80 % der Produktion an hochwertigem metallischem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen). Es kann also davon ausgegangen werden, dass bei der Herstellung von Superlegierungen zu 100 % metallisches Kobalt von Inco verwendet wird. Während des derzeitigen Beeinträchtigung der Herstellung von Superlegierungen werden vielleicht 50 %, der Produktion von Inco nicht zur Herstellung von Superlegierungen verwendet; entsprechend wären bei Falconbridge etwa 90 % des für die Herstellung von Superlegierungen benötigten hochwertigen Kobalts verfügbar.“³⁹²

³⁹¹ Antwort von Formation auf die Fragen 53, 55 und 80 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006; weitere 2 200 t aus der Mine Voisey's Bay und nochmals 4 300 t Kobaltcarbonat für chemische Anwendungen aus der Mine Goro.

³⁹² SFP-Dokument „Streik bei Falconbridge“.

Die wenigen tatsächlichen oder potenziellen Produzenten von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile üben sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge aus.

Nach Auskunft der Hersteller von Superlegierungen besteht bei Superlegierungen für kritische Anwendungen keine realistische Alternative zu Inco und Falconbridge

(444) In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass in der Regel weitere Lieferanten für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile in Betracht kommen, und dass bei neuen Lieferanten im Allgemeinen ein weniger strenges Zertifizierungsverfahren zugrunde gelegt würde als bei Nickelproduzenten.³⁹³

(445) Die Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass die Hersteller von Superlegierungen zwar Kobalt mit geringerer Reinheit von anderen Produzenten beziehen können; allerdings erfüllen ihre Anforderungen für die Herstellung vieler Superlegierungen (die durch Vakuuminduktionsschmelze erzeugt werden) ausschließlich die Kobaltprodukte von Inco und Falconbridge. Insbesondere haben einige Hersteller von Superlegierungen Bedenken dahingehend zum Ausdruck gebracht, dass nach dem Zusammenschluss die Anzahl der Lieferanten von geeigneten Kobaltprodukten zur Herstellung von Superlegierungen für besonders kritische Anwendungen von 2 auf 1 zurückgehen würde. Carpenter stellt fest: *„Nach dem Zusammenschluss wird kein alternativer Produzent verfügbar sein, der Kobalt in der von Carpenter gewünschten Qualität liefern könnte.“*³⁹⁴

PCC: *„Außer Inco/Falconbridge kann kein sonstiger Lieferant das von PCC benötigte hochreine Kobalt anbieten. Der einzige weitere Anbieter von hochreinem Material ist Eramet.“*³⁹⁵ *„PCC hat weltweit über 10 Kobaltlieferanten ausprobiert. Wegen Problemen aufgrund der mangelnden Reinheit kommt keiner der Lieferanten als alternativer Anbieter in Betracht.“*³⁹⁶ *„PCC hat Produkte von Anaconda und WMC (BHP Billiton) getestet. Von diesen Herstellern konnte keiner hochreines Kobalt liefern, das die Spezifikationen von PCC erfüllt hätte.“*³⁹⁷ *„2002-2004 lieferten Inco und Falconbridge [80-90 %]* des von PCC benötigten hochreinen Kobalts; Eramet (dessen Kobaltproduktion über den Metallhändler Glencore verkauft wird) lieferte den verbleibenden Anteil [10-20 %]*. Weitere Anbieter hochreinen Kobalts sind nicht verfügbar.“*³⁹⁸

³⁹³ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Zusammenfassung, Absatz 3.4.

³⁹⁴ Antwort von Carpenter auf Frage 23 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006. Antwort von Precision Castparts.

³⁹⁵ Antwort von Precision Castparts auf Frage 23 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁹⁶ Antwort von Precision Castparts auf Frage 27c des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁹⁷ Antwort von Precision Castparts auf Frage 27d des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

³⁹⁸ Antwort von Precision Castparts auf Frage 28 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Carpenter: „Die einzigen von Carpenter zertifizierten Lieferanten sind Falconbridge und Inco.“³⁹⁹ „Carpenter sieht keine alternativen Kobaltproduzenten, die Kobalt in der von Carpenter benötigten Reinheit liefern könnten.“⁴⁰⁰

CAPI: „CAPI hat in den letzten fünf Jahren neue Kobaltlieferanten ausgewählt. Zurzeit sind die folgenden Unternehmen als Lieferanten von hochreinem Kobalt zugelassen: Inco, Falconbridge, Jinchuan, Zambian Consolidated Copper Mines (ZCCM) und Gecamines.“ CAPI erklärt: „CAPI würde Chambishi und Tocantins als zusätzliche (nicht zwangsläufig aber auch als alternative) Lieferanten betrachten. Chambishi stellt die einzige realistische afrikanische Quelle hochreinen Kobalts dar. Chambishi ist ein ertragsstarkes Unternehmen, das kürzlich die Raffinerieanlagen so umgerüstet hat, dass das Unternehmen nun Kobaltqualitäten zur Herstellung von Superlegierungen liefern kann. Tocantins ist ein brasilianischer Kobaltproduzent, dessen Produkte im Rahmen einer Vertriebsvereinbarung mit Glencore in den USA verkauft werden. „Chambishi hat kürzlich das Kobaltprodukt „Chambishi Super“ speziell für Hersteller von Superlegierungen auf den Markt gebracht. Dies ist der einzige mir bekannte neue Produzent von hochreinem Kobalt.“⁴⁰¹ Interessant ist, dass Chambishi de facto identisch mit ZCCM ist, da dieses Unternehmen nach der Privatisierung von ZCCM (siehe Randnummer (435)) zur Führung des Kobaltwerks gegründet wurde. Certified Alloy Products erklärt jedoch auch, dass Kobalt von Chambishi die Spezifikationen von CAPI für hochreines Kobalt nicht konstant erfüllt, und dass das Kobalt im Grunde als mittelmäßige Qualität mit Reinheitsgraden innerhalb der Spanne von 99,8 % und 99,3 % einzustufen ist.⁴⁰² Nach Angaben von CAPI erzeugen Norilsk, Murrin Murrin und die kongolesischen Kobaltproduzenten (Lubumbashi/Gecamines/UMK) keine Qualitäten, die zur Herstellung von Superlegierungen geeignet wären.⁴⁰³

(446) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, das Unternehmen habe außer den Parteien zehn weitere Anbieter ermittelt, die hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile lieferten; dies seien Eramet, Chambishi, Norilsk, Jinchuan, Gecamines, Tocantins, BHP Billiton, Glencore, Ameropa und OMG.

(447) Die Kommission stellt fest, dass Hersteller von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile Kobalt nur von zertifizierten Lieferanten beziehen können. Es kann davon ausgegangen werden, dass die Hersteller von Superlegierungen in hohem Maße motiviert sind, möglichst viele Lieferanten zu zertifizieren, um einen Wettbewerb zwischen den Lieferanten herbeizuführen und um die Versorgungssicherheit im Falle von Arbeitskämpfen bei Inco und bei Falconbridge sicherzustellen. Dass Hersteller von

³⁹⁹ Antwort von Carpenter auf Frage 27a des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴⁰⁰ Antwort von Carpenter auf die Fragen 27c und 30 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴⁰¹ Antwort von CAPI auf Frage 27 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴⁰² Antwort von CAPI auf Frage 30 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴⁰³ Antwort von CAPI auf Frage 30 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

Superlegierungen für sicherheitskritische Teile nur einige wenige Kobaltlieferanten zertifiziert haben – besonders wenn die Zertifizierung tatsächlich so einfach und billig sein sollte, wie von den Parteien dargestellt – zeigt daher, dass keine alternativen Unternehmen verfügbar sind, die hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile liefern könnten.

Die sehr wenigen anderen Hersteller von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen können keinerlei Wettbewerbsdruck auf New Inco ausüben

(448) Diese sehr wenigen anderen Hersteller von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen können der sehr starken Marktposition von New Inco nichts entgegensetzen, da sie nicht über die erforderlichen Kapazitäten verfügen, da sie die verfügbaren Produktionskapazitäten nicht ausweiten können und da sie keine gleichbleibende Produktqualität anbieten können.

Eramet

(449) PCC ist der einzige Anbieter von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile, der von Eramet erzeugtes hochreines Kobalt bezieht (über Glencore als Zwischenhändler). Eramet wird von keinem sonstigen Kunden als Anbieter auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile genannt. Ein weiterer Hersteller von Superlegierungen erklärt, Eramet erzeuge kein metallisches Kobalt, sondern als chemischer Stoff angebotenes Kobaltchlorat.⁴⁰⁴ Eramet hat in der Anhörung selbst erklärt, keine Produkte auf diesem Markt anzubieten.

(450) Nach Daten des *Cobalt Development Institute* (CDI) hat Eramet 2004 199 t Kobalt und 2005 und 280 t Kobalt erzeugt. Die maximale Kapazität von Eramet liegt bei 400 t Kobalt pro Jahr. Eramet ist daher als sehr kleiner Kobaltproduzent einzustufen, der höchstens etwa 3 % der Gesamtproduktion an Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen erzeugt; daher wird Eramet keinerlei Wettbewerbsdruck auf die erhebliche Macht von New Inco auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen ausüben können.

(451) PCC hat als Hersteller von Superlegierungen bereits erklärt, dass das Unternehmen von Eramet keine zusätzlichen Mengen an hochreinem Kobalt beziehen könne: *„Eramet kann zwar hochreines Kobalt mit konstanter Qualität erzeugen; die Produktionskapazität von Eramet ist jedoch ständig ausgebucht, und das Unternehmen beabsichtigt nicht, die Produktion auszuweiten.“*⁴⁰⁵ *„PCC sich bei Glencore nach Möglichkeiten erkundigt, die Lieferungen auszuweiten; Glencore hat aber unter Verweis auf die mangelnde Verfügbarkeit abgelehnt. (Glencore bezieht das zu liefernde hochreine Kobalt von Eramet).“*⁴⁰⁶

⁴⁰⁴ Antwort von CAPI auf Frage 30 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴⁰⁵ Antwort von Precision Castparts auf Frage 30 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴⁰⁶ Antwort von Precision Castparts auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Chambishi

- (452) Chambishi verfügt über eine Produktionskapazität von 4 000 t Kobalt. CAPI erklärt, Chambishi sei nicht in der Lage, die Spezifikationen für hochreines Kobalt konstant zu erfüllen; das Unternehmen liefere vorwiegend Kobalt im mittleren Spezifikationsbereich von 99,8 bis 99,3 %.⁴⁰⁷ Diese Beschreibung deckt sich mit einem CRU-Bericht aus dem März 2001, in dem festgestellt wird, dass Chambishi Kobalkathoden mit einer Reinheit von 99,65 % erzeugt.⁴⁰⁸ Nach Auskunft von ThyssenKrupp VDM kann Chambishi die Kobalt-Spezifikationen dieses Unternehmens nicht erfüllen. Im SFP-Newsletter zum Oktober 2005, auf den Inco in Anhang IV der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung verweist, wird erklärt, der überwiegende Teil der Kobaltproduktion von Chambishi werde zur Herstellung von Batterien, Elektronikprodukten, Pulvern und Katalysatoren verwendet. Die Parteien haben nicht nachgewiesen, dass Chambishi tatsächlich hochreines Kobalt liefert, das zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen geeignet wäre,⁴⁰⁹ und Chambishi zählt derzeit nicht zu den größeren Herstellern von Superlegierungen, die sich auf Superlegierungen für kritische Anwendungen spezialisiert haben.

Jinchuan

- (453) Es ist unwahrscheinlich, dass Jinchuan künftig Wettbewerbsdruck auf New Inco ausüben wird. Jinchuan und andere chinesische Hersteller konnten ihre Kapazität zur Produktion von Kobalt mit Erzeinfuhren aus der Demokratischen Republik Kongo ausweiten. Die Ausfuhr von Kobalterzen (aus der Demokratischen Republik Kongo nach China zu verhältnismäßig hohen Kosten für die Beförderung von Zwischenprodukten mit niedrigem Kobaltgehalt) wäre aus wirtschaftlicher Sicht bei fallenden Kobaltpreisen jedoch nicht mehr sinnvoll gewesen.
- (454) Ebenso wie Nickel kann Jinchuan auch Kobalt wegen der wachsenden Nachfrage in China (insbesondere nach Kobalt zur Herstellung von Batterien) nur zum Teil ausführen. Hersteller von Superlegierungen erklären, dass Jinchuan kein Material nach Europa ausführe.⁴¹⁰

BHP Billiton, Glencore und Ameropa

- (455) Auf Formblatt CO erklären die Parteien, dass BHP Billiton, Glencore und Ameropa in der Lage sind, hochreines Kobalt von der gleichen Qualität wie das Material von Falconbridge zu liefern, da ein Teil des im Auftrag dieses Unternehmens von Falconbridge an Nikkelverk verkauften Kobalts⁴¹¹ nach einer Lohnauftragsvereinbarung raffiniert wird. Die jährliche Menge an Kobalt, die nach Maßgabe der

⁴⁰⁷ Antwort von CAPI auf Frage 30 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴⁰⁸ CRU-Bericht „The Outlook for Cobalt in 2001, A multi-client report“, März 2001 [...]*

⁴⁰⁹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung vom 15. März 2006 Ziffer 160.

⁴¹⁰ Siehe Erwiderung von ThyssenKrupp VDM auf Frage 30.

⁴¹¹ Formblatt CO, S. 128.

Lohnauftragsvereinbarung von BHP Billiton zurückgeht, [...] ⁴¹²: BHP Billiton verkauft die von Falconbridge zurückgegebenen Kobaltprodukte über das Internet.

Sonstige Hersteller (Hersteller aus der Demokratischen Republik Kongo, Sherrit/ICCI, OMG und Norilsk)

- (456) Alle Marktteilnehmer erklären, dass mit Herstellern aus der Demokratischen Republik Kongo angesichts der politischen und wirtschaftlichen Instabilität dieser Region erhebliche Probleme hinsichtlich der Zuverlässigkeit bestehen. Zurzeit wird in der Demokratischen Republik Kongo sehr wenig Kobalt raffiniert; nur Kobalterze oder sonstige Kobalt-Zwischenprodukte werden zur Weiterverarbeitung und zur Raffination in andere Länder, vorwiegend nach China, ausgeführt.
- (457) Nach Auskunft von Inco erzeugen auch Sherritt und OMG hochreines Kobalt, das zur Herstellung von Superlegierungen verwendet werden könnte. Formation zufolge stellen Sherritt und OMG jedoch Briketts her, die zwar wie metallisches Kobalt aussehen, tatsächlich aber nur aus verdichteten Pulvern bestehen. Diese Produkte haben einen hohen Kobaltgehalt, sind aber kein hochreines Kobalt, das zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen eingesetzt werden könnte; dieses Material enthält nämlich infolge des Verdichtungsprozesses verhältnismäßig hohe Anteile an Sauerstoff und an Stickstoff sowie sonstige Spurenelemente, welche die Eignung des Materials für kritische Anwendungen beeinträchtigen.⁴¹⁴ Hersteller von Superlegierungen bestätigen, dass Kobaltprodukte von OMG und Sherritt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen nicht geeignet sind.
- (458) Und auch unabhängig vom Aspekt des Reinheitsgrades der Kobaltprodukte ist (nach Ansicht vieler Marktteilnehmer) zu berücksichtigen, dass viele US-amerikanische Unternehmen sowie mit diesen Unternehmen verbundene Unternehmen nach US-amerikanischem Recht keine Produkte von Sherritt beziehen dürfen, da dieses Unternehmen seine Produkte aus Erzeugnissen kubanischer Minen herstellt.⁴¹⁵
- (459) OMG wird wegen der Probleme bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen ebenfalls nicht als starker und stabiler Wettbewerber betrachtet. Das Unternehmen hat eine auf drei Jahre befristete Lohnraffinationsvereinbarung mit Inco für den Zeitraum 2006 bis 2008 geschlossen, nach der OMG Nickel- und Kobaltprodukte an Inco liefert.

⁴¹² [...]*.

⁴¹³ [...]*.

⁴¹⁴ Antwort von Formation auf Frage 28 des Auskunftsverlangens vom 23. März 2006.

⁴¹⁵ Die USA erhalten seit 1963 ein Wirtschaftsembargo gegen Kuba aufrecht, in dem eine Bestimmung den Handel mit Produkten kubanischer Herkunft ausdrücklich verbietet (*Cuban Asset Control Regulations* („CACRs“), 31 CFR Part 515). Dieses Verbot beschränkt sich nicht auf Ausgangserzeugnisse, sondern erstreckt sich auch auf Endprodukte, zu deren Herstellung kubanische Ausgangserzeugnisse verwendet wurden. Ein europäischer Hersteller von Superlegierungen könnte also keine Superlegierungen an einen US-amerikanischen Hersteller von Flugzeugtriebwerken (z.B. GE) verkaufen, und Rolls-Royce kann die produzierten Flugzeugtriebwerke nicht an US-amerikanische Flugzeugbauer oder an US-amerikanische Fluggesellschaften verkaufen.

New Inco wird die Preise für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen im Allgemeinen und zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen im Besonderen erhöhen können

- (460) Wie bereits dargestellt, beschränkt sich der einzige echte Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile auf den Wettbewerb zwischen Inco und Falconbridge. New Inco wird der größte Anbieter auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile werden. Nach der Transaktion könnte New Inco einseitig die Preise für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile erhöhen, ohne jeglichen Wettbewerbsdruck durch sonstige potenzielle Lieferanten von hochreinem Kobalt befürchten zu müssen. Außerdem könnte die beabsichtigte Transaktion die Sicherheit der Versorgung der Hersteller von Superlegierungen für kritische Anwendungen mit hochreinem Kobalt etwa durch Arbeitskämpfe bei New Inco beeinträchtigen.
- (461) Wie bereits erläutert, sehen die Hersteller von Superlegierungen die Transaktion, mit der die Anzahl der Lieferanten von hochreinem Kobalt von 2 auf 1 reduziert würde, mit großer Besorgnis. Zudem würde dieser Zusammenschluss auf einem Markt erfolgen, auf dem die Lieferanten hochreinen Materials ohnehin schon zurzeit nicht ernsthaft miteinander konkurrieren. Nach Erfahrungen von PCC mit Falconbridge und Inco *„haben sich die Lieferanten hinsichtlich einer Verschiebung ihrer Anteile an dem an das Unternehmen verkauften Kobalt außerordentlich zurückhaltend gezeigt. Die Umsätze bei PCC haben in den letzten drei Jahren stagniert, und es bestand wenig Bereitschaft, um zusätzliche Umsätze zu konkurrieren.“*⁴¹⁶
- (462) Preiserhöhungen für hochreines Kobalt werden künftig noch leichter umzusetzen sein. Anders als bei Nickel, wo sich der von den Herstellern von Superlegierungen gezahlte Preis aus zwei Komponenten (dem LME-Preis, auf den New Inco nur begrenzten Einfluss haben wird, und den Preisauflagen der Lieferanten) zusammensetzt, werden die Preise für Kobalt zwischen den Kobaltproduzenten/-Händlern und den Kunden (Endverbrauchern oder Händlern) ausgehandelt; gelegentlich wird ein Referenzpreis ausgehend von den im *London Metals Bulletin* oder in *Platt's Metals Week* oder den seitens des Handelsunternehmens BHP Billiton genannten Preisen orientiert.
- (463) Dies gilt um so mehr auf einem Markt, auf dem die Nachfrage nach hochreinem Kobalt zunimmt und der Bedarf an Superlegierungen wächst. PCC erklärte, dass die Lieferanten von PCC in den vergangenen Jahren bereits abgelehnt haben, ihre Lieferungen an hochreinem Kobalt zu angemessenen Preisen (Falconbridge und Inco) auszuweiten, bzw. dass die gewünschten Mengen einfach nicht verfügbar waren (Glencore-Lieferungen von Eramet-Nickel).⁴¹⁷
- (464) Gleichzeitig wird sich mit dem Aufbau der Nickelminen Voisey's Bay und Goro von Inco und mit der Falconbridge-Nickelmine Koniambo die Kapazität von New Inco zur Produktion von hochreinem Kobalt beträchtlich erhöhen.

⁴¹⁶ Antwort der Precision Castparts Corporation auf Frage 33 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

⁴¹⁷ Antwort von Precision Castparts auf Frage 29 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Hindernisse für einen möglichen Marktzugang/potenziellen Wettbewerb

- (465) Nach Auskunft von Inco stellen verschiedene Kobaltproduzenten bereits geeignete Kobaltprodukte her und stünden als „neue Marktteilnehmer“ bereit (u.a. Jinchuan, OMG, Tocantins und Chambishi).⁴¹⁸ Und ebenfalls Inco zufolge werden zur Erzeugung von Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen keine hochwertigen Erze benötigt. Falconbridge mischt Zwischenprodukte, die aus einer Reihe unterschiedlicher Erze erzeugt wurden, in der Falconbridge-Raffinerie Nikkelwerk und würde insoweit den bestehenden Vorteil der möglichen Verarbeitung beliebiger Erze einbüßen. Für etwa [...] * % der Kobaltproduktion des Jahres 2004 in der Raffinerie Nikkelwerk wurden Erze als Ausgangserzeugnisse verwendet, die nicht von Falconbridge abgebaut worden waren.⁴¹⁹
- (466) Die Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass einem Zugang zum Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen erhebliche Hindernisse entgegenstehen. Der Zugang zum Markt für Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen setzt eine Raffinerie voraus, die für die Produktion von hochreinem Kobalt ausgelegt ist. Außerdem wird der Zugang zum Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für kritische Anwendungen durch technische und betriebliche Hindernisse erschwert. Zu den technischen Hindernissen zählen die Notwendigkeit des Zugangs zu Know-how und geistigem Eigentum und zur Entwicklung von Know-how und geistigem Eigentum. Betriebliche Hindernisse sind etwa die Voraussetzung einer Zertifizierung durch die Hersteller von Superlegierungen und deren Kunden.
- (467) Der einzige potenzielle Wettbewerber von New Inco auf dem Markt für hochreines Kobalt ist das US-amerikanische Unternehmen Formation, das einen Marktzugang für Ende 2007 geplant hat und über eine Produktionskapazität von 1 400 t (bzw. bei Verfügbarkeit einer weiteren Bezugsquelle für die in der Raffinerie benötigten Ausgangserzeugnisse – was nach Auskunft von Formation allerdings schwierig sein dürfte – möglicherweise sogar 2 250 t) verfügt. Auf New Inco wird jedoch weiterhin ein sehr hoher Anteil der insgesamt bestehenden Kapazität zur Produktion von hochreinem Kobalt entfallen. Formation hegt jedoch die Besorgnis, dass der Zusammenschluss noch größere Anreize für New Inco schaffen wird, weitere Hindernisse für den Marktzugang von Formation (z.B. durch Rechtsstreitigkeiten oder durch das Streitigmachen von Abbaurechten) zu schaffen.⁴²⁰
- (468) Nach Auskunft von PCC *„ist der Zugang zum Markt für hochreines Kobalt wegen erheblicher Hindernisse äußerst unwahrscheinlich. (Hochreines Kobalt ist ein bei der Erzeugung von hochreinem Nickel anfallendes Nebenprodukt.) Diese Hindernisse bestehen sowohl für vollkommen neue Marktteilnehmer als auch für die bereits auf dem Markt tätigen Produzenten handelsüblicher Standardqualitäten. Für vollkommen neue*

⁴¹⁸ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffern 156 und 160.

⁴¹⁹ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 157.

⁴²⁰ Antwort von Formation auf Frage 93 des Auskunftsverlangens vom 24. März 2006.

Marktteilnehmer bestehen folgende Hindernisse: 1) Knappheit der Nickelerzvorkommen mit geringen Anteilen an Spurenelementen, die zur Raffination von hochreinem Nickel und somit auch zur Erzeugung von hochreinem Kobalt als Nebenprodukt geeignet wären, 2) Notwendigkeit der sehr kostenintensiven vertikalen Integration vom Abbau bis zur Raffination, 3) die erheblichen technischen und finanziellen Aufwendungen für den Abbau und die Raffination von Nickel, bei der hochreines Kobalt als Nebenprodukt entsteht (ein 13 bis 20 Jahre dauernder Prozess, der Investitionen in Höhe von 1-5 Mrd. \$ voraussetzt), 4) die Fähigkeit von New Inco zur Kostenbegrenzung durch vertikale Integration, welche die Wettbewerbsfähigkeit nicht integrierter Wettbewerber beeinträchtigt, und 5) die Tatsache, dass New Inco 30 % mehr Nickelreserven als der nächstkleinere Wettbewerber (Norilsk) besitzt. Anaconda z.B. versuchte, hochreines Kobalt als Nebenprodukt bei der Produktion von hochreinem Nickel mit einem neuen Raffinationsverfahren herzustellen, erwies sich letztlich aber dazu nicht in der Lage. Binnen eines Zeitraums von sieben Jahren entstanden Anaconda dabei Kosten von über 1,7 Mrd. \$.⁴²¹

Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen können keine Arbitragegewinne erzielen

(469) Die Parteien argumentieren, dass die Transaktion selbst auf einem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen kaum wettbewerbsschädigende Wirkungen zur Folge haben dürfte. In der Antwort auf Abschnitt 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, dass [...] * überschüssige Kobaltbestände von geeigneter Qualität zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile verfügbar seien. (Insgesamt sei über [...] * -mal so viel Kobalt verfügbar wie tatsächlich für besonders kritische Anwendungen benötigt.) Daher könne New Inco die Preise für Kobalt für besondere Anwendungen – z.B. die Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile – aus Gründen der internen und der externen Arbitrage keineswegs einfach anheben. Angesichts der Tatsache, dass die Spezifikationen für Kobalt weniger streng seien als die Spezifikationen für Nickel und da Kobalt von einer noch größeren Anzahl an Lieferanten angeboten werde, bestehen Inco zufolge noch bessere Möglichkeiten zur Erzielung von Arbitragegewinnen.⁴²² Und schließlich bestreitet Inco, dass die Zertifizierungs- und Produktionsanforderungen der Realisierung von Arbitragegewinnen nicht entgegenstünden, da zwei Legierungshersteller (PCC und Howmet) angeblich praktisch ihren gesamten Kobaltbedarf über Händler deckten.⁴²³ In der Antwort auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung erklärt Inco, die Legierungshersteller hätten die Möglichkeit, einen erheblichen Anteil ihres Bedarfs nach Kobalt von geeigneter Qualität über Händler zu decken und machten von dieser Möglichkeit auch Gebrauch; somit sei Zugang sogar zu einem noch größeren Pool an potenziellen Lieferanten gegeben.

⁴²¹ Antwort von Precision Castparts auf Frage 27e des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴²² Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Zusammenfassung, Absätze 3.5 und 3.6.

⁴²³ Antwort von Inco auf Artikel 6 Absatz 1 Buchstabe c) der Entscheidung, Ziffer 161.

- (470) Das Angebot an hochreinem Kobalt überschreitet zwar die Nachfrage; offenbar konzentriert sich dieses Angebot aber in den Händen von zwei Herstellern: Falconbridge und Inco. Entgegen der Darstellung der Parteien hat die Untersuchung der Kommission gezeigt, dass New Inco erhebliche Mittel zu Gebote stehen, für Kobaltkunden, die von ihrem hochreinen Kobalt abhängig sind, und für sonstige Kunden unterschiedliche Preise festzusetzen und jegliche Möglichkeiten einer Realisierung interner und externer Arbitragegewinne zu vereiteln.
- (471) Erstens hat die Untersuchung der Kommission gezeigt, dass die Parteien ihre Strategie [...] * sehr erfolgreich umgesetzt haben. [...] *⁴²⁴
- (472) Zweitens gestaltet sich die externe Arbitrage insbesondere wegen der strengen Zertifizierungsverfahren der Hersteller von Superlegierungen und der Notwendigkeit der Sicherstellung einer gleichbleibenden, rückverfolgbaren Versorgung mit Kobalt der höchsten Reinheit schwierig. Carpenter erklärt: *„Der Zertifizierungsprozess besteht in der Entgegennahme von Material des jeweiligen Lieferanten, in der Herstellung von Produkten und schließlich in der Durchführung von Qualitätskontrollen an diesen Produkten. Dieser Prozess vermittelt Informationen über die Qualität des vom Lieferanten gelieferten Materials. Wenn diese Tests bestanden wurden, verlässt sich Carpenter auf die von den Herstellern vorgelegten Konformitätszertifikate. Dieser Prozess kann zwischen sechs Monaten und einem Jahr dauern und ist kostspielig.“*⁴²⁵ *„Im Zertifizierungsdokument (das Carpenter mit jeder Lieferung erhält) sind auch die Anforderungen an die Nachverfolgbarkeit beschrieben; unter anderem gehen aus dem Dokument die chemische Zusammensetzung der Produkte, das Herstellungsdatum, das Versanddatum und das Lieferdatum hervor.“*⁴²⁶ *„Carpenter zertifiziert keine Händler; der Zertifizierungsprozess bezieht sich ausschließlich auf den Ursprung des Kobaltmaterials. Wenn Carpenter also Kobalt von einem Händler kauft, bezieht sich die vom Händler vorgelegte Zertifizierung auf den ursprünglichen Lieferanten, und dies ist zumeist Falconbridge.“*⁴²⁷
- (473) New Inco kann sich die Zertifizierung zu Nutze machen, indem Inco Kobalt für weniger strenge Spezifikationen zertifiziert, die nur für weniger anspruchsvolle Anwendungen geeignet sind, um auf diese Weise den Wiederverkauf der Produkte an Kunden zu verhindern, die die Produkte zur Herstellung von Superlegierungen beziehen. [...] *⁴²⁸
- (474) Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass die Möglichkeiten der Händler zur Lieferung von hochreinem Kobalt durch die Lieferungen beschränkt sind, die sie ihrerseits von den Herstellern hochreinen Kobalts erhalten können. *„Ein Marktteilnehmer erklärt, dass „er Kobalt der benötigten Reinheit auch von Händlern beziehen könne; deren Angebot sei jedoch auf die Lieferungen beschränkt, die sie*

⁴²⁴ [...] *.

⁴²⁵ Antwort von Carpenter auf Frage 27 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴²⁶ Antwort von Carpenter auf die Fragen 26ii und iii des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴²⁷ Antwort von Carpenter auf Frage 32ii des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴²⁸ [...] *.

wiederum von den beiden Produzenten (Inco und Falconbridge) erhalten.“⁴²⁹ „(...) Wenn ein Produzent nach der Fusion seine Kobaltpreise anhebt, sind die Händler gezwungen, auch ihrerseits die Preise zu erhöhen.“⁴³⁰ In diesem Zusammenhang ist festzustellen, dass Inco normalerweise kein Nickel an Händler verkauft. Der Metallhändler Glencore⁴³¹ erklärt: „Wir sind nicht in der Lage, für die Endanwendungen regelmäßig bestimmte Produkte zu beschaffen. Die großen Hersteller, d.h. Inco und Falconbridge, liefern direkt an die Endkunden; andere Produzenten und Wettbewerber erhalten keine Lieferungen von Inco und Falconbridge.“ Ein Marktteilnehmer erklärt auch, dass „im leitenden Management beider Unternehmen grundlegende Unterschiede hinsichtlich der Unternehmensphilosophie bestehen. Falconbridge verkauft Produkte (Nickel und Kobalt) an Anbieter von Metallprodukten; Inco lehnt dies ab.“⁴³²

(475) [...] ⁴³³.

(476) Die Untersuchung der Kommission hat auch ergeben, dass Hersteller von Superlegierungen ihren Bedarf an hochreinem Kobalt nicht über andere Kunden decken konnten. „Carpenter bezieht kein Kobalt von anderen Kobaltkunden. Dies würde der Praxis der derzeitigen Kobaltlieferanten von Carpenter widersprechen. Die Vereinbarungen über die Kobaltlieferungen enthalten gelegentlich eine Bestimmung, mit der der Weiterverkauf des gelieferten Kobalts ausdrücklich verboten wird. Diese Bestimmung wurde aufgenommen, um auszuschließen, dass Carpenter Kobalt (das Carpenter wegen der großen Abnahmemengen zu reduzierten Preisen erhält) mit finanziellem Gewinn an andere Unternehmen weiterverkauft.“⁴³⁴ PCC erklärt, da andere Unternehmen nicht unbedingt hochreines Kobalt mit denselben Ausgangserzeugnis-Spezifikationen kaufen, habe PCC nie in Erwägung gezogen, überschüssiges Kobalt von anderen Kobaltkunden zu beziehen. Diese überschüssigen Kobaltbestände müssten entsprechend den Spezifikationen von PCC zertifiziert werden; dies wäre zeitaufwändig und würde die Kosten des Produktionsprozesses erhöhen.⁴³⁵ CAPI hingegen erklärt, dass überschüssige Nickelbestände in Erwägung gezogen würden; das Kobaltmaterial müsste jedoch in die Originaltrommel des ursprünglichen Erzeugers gepackt werden, und für das Material müssten Herkunftsbescheinigungen ausgestellt werden. Auch die

⁴²⁹ Antwort von einem Marktteilnehmer auf Frage 23 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴³⁰ Antwort von Carpenter auf Frage 23 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴³¹ Antwort von Glencore auf Frage 33 des Auskunftsverlangens vom 29. Januar 2006 und auf Frage 11 des Auskunftsverlangens der Kommission vom 24. März 2006.

⁴³² Antwort von einem Marktteilnehmer auf Frage 53 des Auskunftsverlangens vom 26. Januar 2006.

⁴³³ [...] ^{*}.

⁴³⁴ Antwort von Carpenter auf Frage 32i des Auskunftsverlangens der Kommission vom 20. März 2006.

⁴³⁵ Antwort von PCC auf Frage 32 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

Händler und/oder Lieferanten des Materials müssten vor Abwicklung der entsprechenden Handelsgeschäfte zugelassen werden.⁴³⁶

Schlussfolgerung

(477) Aus den genannten Gründen ist die Kommission daher der Ansicht, dass das beabsichtigte Vorhaben einen wirksamen Wettbewerb insbesondere wegen der Schaffung einer beherrschenden Stellung wahrscheinlich erheblich behindern würde, da New Inco imstande wäre und einen Anreiz hätte, die Weltmarktpreise für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen zur Herstellung kritischer Teile anzuheben. Das angemeldete Vorhaben scheint daher mit dem gemeinsamen Markt und mit dem EWR-Abkommen nicht vereinbar zu sein.

Beschränkung der weltweiten Nickelversorgung

Argumente gewisser Dritter

(478) Gewisse Wettbewerber und Kunden haben darauf hingewiesen, dass New Inco den überwiegenden Teil der weltweiten Nickelerzvorkommen kontrollieren könnte. Diese Dritte sind der Ansicht, dass New Inco nach der Transaktion zum weltgrößten Nickelproduzenten in führender Position hinsichtlich der geschätzten, nachgewiesenen und anzunehmenden Nickelreserven sowie bezüglich des Bestandes an bereits genutzten und neu zu erschließenden Nickelvorkommen würde.⁴³⁷ Diese Dritte haben Bedenken hinsichtlich der möglichen Auswirkungen der beabsichtigten Transaktion auf die künftige weltweite Nickelversorgung und auf den Nickelpreis an der LME geäußert.

(479) Einige Dritte haben betont, dass New Inco in Anbetracht des erheblichen Anteils am abgebauten Nickelvolumen sowie wegen der neuen Nickelabbauvorhaben in der Lage wäre, die weltweite Nickelversorgung zu beeinflussen. Da das Nickelangebot gemessen an der bestehenden Nachfrage bereits heute knapp ist, würde dies sicher höhere Preise für sämtliche Nickel-Zwischenprodukte und -Endprodukte zur Folge haben.⁴³⁸

(480) Insbesondere haben einige Dritte betont, das beabsichtigte Vorhaben könne die Umsetzung des großen Abbauvorhabens Koniambo in Neukaledonien verzögern, da Inco auf derselben Insel bereits die Mine Goro aufbaut. Es wird argumentiert, New Inco sähe dann keine Veranlassung, die Umsetzung zweier großer Nickelminen (mit Kapitalausgaben von jeweils nahezu 2 Mrd. EUR) auf einem derart kleinen Gebiet voranzutreiben, da sich alle Bergwerksgesellschaften um eine gewisse geographische

⁴³⁶ Antwort von CAPI auf Frage 32 des Auskunftsverlangens vom 20. März 2006.

⁴³⁷ Diese Dritte sind der Ansicht, New Inco würde etwa die Hälfte (oder einen noch größeren Anteil) der gesamten bis 2009 eingerichteten Nickelproduktion kontrollieren.

⁴³⁸ Die Preise der meisten Nickelprodukte werden ausgehend von den Preisen der LME (*London Metal Exchange*) festgesetzt. Die LME-Preise können zwar kurzfristig durch die Handelstätigkeit beeinflusst werden; im Wesentlichen hängen die LME-Preise aber vom Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage sowie von den diesbezüglichen längerfristigen Erwartungen der Marktteilnehmer ab. Eine Erhöhung der LME-Nickelpreise würde sich daher auf die Preise der meisten Nickel-Endprodukte auswirken, da die LME-Preise in den meisten Vereinbarungen über Nickellieferungen als Referenzpreise angenommen werden.

Streuung ihrer Abbautätigkeit bemühen, um politische oder technische Risiken möglichst gering zu halten.

- (481) Um die Richtigkeit dieser Behauptungen zu prüfen, hat die Kommission eine umfangreiche Marktuntersuchung durchgeführt, um aktuelle und zuverlässige Informationen zu bestehenden Nickelabbauvorhaben und Prognosen zum Nickelbedarf zu erhalten und um die Möglichkeiten und die Anreize für New Inco zu bewerten, die weltweite Nickelversorgung einzuschränken und Einfluss auf den Nickelpreis an der LME zu nehmen.

Derzeitige Nickelreserven und bestehende Nickelabbauvorhaben

EINLEITUNG

- (482) Um zu einem umfassenden Bild der bestehenden und der künftigen Nickelminen zu gelangen, ist die Kommission (i) von Marktdaten der Fachzeitschriften und von Daten von Warenbörsen-Analysten, (ii) von Marktdaten der Parteien und eines Wettbewerbers und (iii) von Informationen der einzelnen Marktteilnehmer zur jeweils eigenen Abbautätigkeit ausgegangen.
- (483) Sehr ausführliche Analysen und Daten zu neuen Nickelminen sind den Veröffentlichungen spezialisierter Warenbörsen-Berater (*Brook Hunt Report* und *CRU Nickel Quarterly Report*) zu entnehmen. Diese Berichte und Prognosen werden von Nickellieferanten und Kunden allgemein als die umfassendsten und zuverlässigsten Daten der Branche anerkannt und häufig als Grundlage für Schätzungen angenommen. Außer diesen Veröffentlichungen hat die Kommission die internen Studien und Berichte der Marktbeobachtungsteams von Inco und von einem Wettbewerber berücksichtigt. Auch in diesen Dokumenten werden alle Nickelabbauvorhaben genannt und die Wahrscheinlichkeit der Realisierung sowie die potenzielle Produktion genannt.
- (484) Und schließlich hat die Kommission in ihrer Marktuntersuchung alle Betreiber von Nickelminen aufgefordert, eine Liste der geplanten Nickelabbauvorhaben jeweils unter Angabe der Realisierungswahrscheinlichkeit, des Umsetzungsstandes, der aktuellen Planung und der projektierten Produktion vorzulegen. Die Kommission hat diese verschiedenen Informationsquellen zusammengefasst, um eine möglichst umfassende und genaue Vorstellung von der Nickelabbauindustrie zu erhalten.
- (485) Nickelabbauvorhaben werden im Allgemeinen nach ihrer Realisierungswahrscheinlichkeit unterschieden. Die meisten Marktteilnehmer und Veröffentlichungen⁴³⁹ unterscheiden Vorhaben nach den Kategorien „Eingeleitet“

⁴³⁹ CRU definiert Kapazitätsänderungen wie folgt:

- Sicher (*Firm*): Das Unternehmen hat endgültig beschlossen, Mittel für ein Vorhaben freizugeben, oder mit dem Bau wurde bereits begonnen.

- Wahrscheinlich (*Probable*): Die Machbarkeit der betreffenden neuen Vorhaben bzw. der Erweiterungsvorhaben wurde in Durchführbarkeitsstudien bestätigt, und nach Ansicht von CRU besteht eine hohe Wahrscheinlichkeit für die Dauerhaftigkeit dieser Änderung.

(*committed*), „Wahrscheinlich“ (*likely*) und „Möglich“ (*potential*). Als „eingeleitet“ werden Nickelabbauvorhaben mit der höchsten Realisierungswahrscheinlichkeit und dem engsten Zeitplan eingestuft. Für diese Vorhaben haben die Bergwerksgesellschaften bereits erhebliche Kapitalausgaben aufgewendet, und die betreffenden Vorhaben befinden sich in einem fortgeschrittenen Stadium. Bei Vorhaben der Kategorie „Eingeleitet“ soll der Produktionsbetrieb in der Regel binnen drei Jahren aufgenommen werden.

- (486) Wahrscheinlichen Vorhaben wird eine geringere Realisierungswahrscheinlichkeit beigemessen, obwohl sie Abbauvorhaben entsprechen, für die bereits eine Durchführbarkeitsstudie erstellt wurde (bzw. gerade eine Studie erstellt wird) und für die bereits die erforderlichen Ressourcen ermittelt und eine Rentabilitätsberechnung angestellt wurde. Bei wahrscheinlichen Vorhaben wird im Allgemeinen davon ausgegangen, dass sie binnen der nächsten zwei bis vier Jahr ab dem Zeitpunkt des Berichts umgesetzt werden; obwohl diese Vorhaben wahrscheinlich sind, wurde der Zeitplan vielleicht noch nicht endgültig erstellt.
- (487) Potenzielle Vorhaben sind weniger wahrscheinlich; die Vorhaben befinden sich noch in einem frühen Stadium, und es muss noch eine Reihe weiterer Studien durchgeführt werden, bevor die betreffende Bergwerksgesellschaft tatsächlich beschließt, das Vorhaben weiterzuverfolgen. Die Umsetzung potenzieller Vorhaben wird im Allgemeinen frühestens binnen vier Jahren nach dem Bericht erwartet, in dem die Vorhaben als potenzielle Vorhaben eingestuft wurden. Potenzielle Abbauvorhaben sind verhältnismäßig häufig; allerdings wird nur ein geringer Anteil tatsächlich im vorgesehenen Zeitrahmen umgesetzt.
- (488) Projektionen zur Entwicklung der Nickelversorgung in den kommenden fünf Jahren können angesichts der sehr langen Vorlaufzeiten bei der Erschließung neuer Nickelminen mit hinreichend hoher Zuverlässigkeit bewertet werden. Dieser Zeitrahmen entspricht dem Zeitraum, in dem die meisten neuen Abbauvorhaben der Kategorien „Eingeleitet“ und „Wahrscheinlich“, d.h. alle Abbauvorhaben mit einer angemessenen Realisierungswahrscheinlichkeit, tatsächlich umgesetzt werden, während die meisten der Kategorie „Potenziell“ zugerechneten Abbauvorhaben den Produktionsbetrieb doch erst später aufnehmen dürften.
- (489) Die Parteien schließen sich diesem Ansatz weitgehend an und anerkennen, dass *„eine Prognose über fünf Jahre der einzig realistische Zeitraum ist, über den die Produktionssituation mit hinreichender Wahrscheinlichkeit abgeschätzt werden kann.“*⁴⁴⁰ Ausgehend von CRU-Projektionen erklärt Inco ferner, dass *„diese Projektionen über die kommenden fünf Jahre wahrscheinlich die größeren Vorhaben berücksichtigt haben, da es in der Regel mindestens fünf Jahre dauert, ein Vorhaben bis zur Aufnahme des Produktionsbetriebs zu führen; entsprechend ist davon auszugehen, dass die betreffenden Arbeiten inzwischen aufgenommen wurden und das Vorhaben Gestalt angenommen hat.“*

- Möglich (*Possible*): Studien zur Machbarkeit dieser Vorhaben sind noch nicht vollständig abgeschlossen, und hinsichtlich der Durchführbarkeit der Vorhaben bestehen noch ernsthafte Zweifel.

⁴⁴⁰ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen vom 2. Februar 2006.

Nickelabbau und Nickelreserven

- (490) Dem *CRU Nickel Quarterly Report* (Januar 2006) zufolge wurden 22,3 % des 2005 weltweit abgebauten Nickels gemeinsam von Inco und Falconbridge zusammen gefördert (Inco, 16,4 % (222 000 t) und Falconbridge 5,9 % (80 000 t) von insgesamt 1 351 000 t). 2010 dürften Inco und Falconbridge ausgehend von der bisherigen Entwicklung der Produktion aller Nickelminen 23,7 % (Inco 18,2 % (322 000 t) und Falconbridge 5,4 % (96 200 t) von insgesamt 1 770 000 t) der Gesamtproduktion fördern. Bei diesen Zahlen wird das als „potenziell“ eingestufte umfangreiche Abbauvorhaben von Falconbridge in Koniambo nicht berücksichtigt; dort soll der Produktionsbetrieb 2010 mit einer Leistung von 60 000 t/Jahr aufgenommen werden. Unter Einbeziehung dieses Vorhabens würde sich für New Inco ein Anteil von etwa 26 % (478 000 t) an der weltweiten Nickelproduktion 2010 ergeben.
- (491) 2005 zählen Norilsk (251 000 t oder 18,6 %), BHP Billiton (87 000 t oder 6,4 %), Eramet/SLN (62 400 t oder 4,6 %) und Jinchuan (60 000 t oder 4,4 %) zu den wichtigsten Unternehmen im Bereich des Nickelabbaus. 2010 werden Norilsk (261 000 t oder 14,7 %), BHP Billiton (141 000 t oder 8 %), Companhia Vale do Rio Doce („CVRD“) (85 000 t oder 4,8 %), Eramet/SLN (80 000 t oder 4,5 %), Jinchuan (80 000 t oder 4,8 %) und PT Antam (71 000 t oder 4 %) zu den größten Bergwerksgesellschaften zählen. Außerdem bauen Tati Nickel und BCL in Botswana, Anglo American (mit Anglo Platinum) und Impala in Südafrika, Bindura in Simbabwe, Tocantins in Brasilien, Sherritt und Cubaniquel in Kuba und eine Reihe weiterer Unternehmen in Australien Nickel ab.
- (492) Hinsichtlich der Nickelvorhaben, die bis 2009 umgesetzt werden, ist nach entsprechenden CRU-Daten und nach eigenen Schätzungen der Kommission davon auszugehen, dass etwa 30 % des zusätzlich abgebauten Nickels von New Inco stammen.
- (493) Die Parteien schätzen, dass New Inco Ende 2005 nur etwa [6-20 %]* der weltweiten Nickelreserven besitzt (Inco [5-15 %]* ([6-7 000 000]* t) und Falconbridge [0-5 %]* [1-2 000]* t). Diese Schätzungen beruhen auf Zahlen der US-amerikanischen geologischen Studie⁴⁴¹ „*Mineral Commodity Summary, Nickel, 2006 estimates for global Nickel reserves*“ (62 000 000 t). Wenn die gemeinsamen Reserven der Parteien bezogen auf die in öffentlichen Quellen ermittelten Gesamtvorräte geschätzt werden,⁴⁴² ergibt sich zum selben Bezugszeitpunkt ein Anteil von [15-25 %]*.
- (494) Insgesamt verfolgt New Inco verschiedene umfangreiche Abbauvorhaben und wird den Anteil an der Gesamtproduktion an Nickel zwischen 2006 und 2010 auf etwa 30 % erhöhen. Selbst unter der Annahme, dass Koniambo, ein zurzeit als „potenziell“ eingestuftes Nickelabbauvorhaben, 2010 erschlossen sein soll, wird der Anteil von New Inco an der Gesamtproduktion 2010 nicht über 30 % liegen. Der Anteil von New Inco an den weltweiten Nickelreserven ist deutlich geringer und beträgt unter 15 % (Ende 2005).

⁴⁴¹ Eine US-amerikanische Wissenschaftsbehörde, die Studien zu Bodenschätzen durchführt.

⁴⁴² Formblatt CO, Tabelle 23, S. 111.

Große Nickelabbauvorhaben

(495) In der Marktuntersuchung der Kommission wurden die eingeleiteten und die wahrscheinlichen Nickelabbauvorhaben einer Reihe von Bergwerksgesellschaften bewertet.

(496) CRU zufolge dürfte die weltweite Nickelproduktion zwischen 2005 und 2010 um mehr als 400 000 t steigen (von 1,35 Mio. t auf etwa 1,8 Mio. t). Zu einem erheblichen Anteil würde diese Ausweitung durch umfangreiche Greenfield-Vorhaben erzielt (siehe folgende Tabelle); außerdem würde eine geringere Anzahl kleinerer Vorhaben zur größeren Weltproduktion beitragen.

Projekt	Betreiber	Produktionskapazität (t)	Inbetriebnahme
Voisey's Bay	Inco	60 000 t	4. Vj. 2005
Ravensthorpe	BHP Billiton	45 000 t	2. Vj. 2007
Goro	Inco	60 000 t	3. Vj. 2007
Vermelho	CVRD	46 000 t	1. Vj. 2009
Onca Puma	CVRD	57 000 t	4. Vj. 2008

(497) Die Produktionstätigkeit in der Inco-Mine Voisey's Bay begann noch vor dem ursprünglich vorgesehenen Zeitpunkt im November 2005, und das in der Mine erzeugte Konzentrat wird zurzeit zur Weiterverarbeitung in die Inco-Mine Sudbury geliefert. Teilweise setzt Inco diese Lieferungen als Ersatzmaterial ein; der verbleibende Anteil wird von Inco/OMG weiterverarbeitet. Die Minen Goro (Inco) und Ravensthorpe (BHP Billiton) werden voraussichtlich 2007 den Produktionsbetrieb aufnehmen können. CVRD beabsichtigt die parallele Umsetzung der Vorhaben Vermelho und Onca Puma so, dass 2008/2009 der Produktionsbetrieb aufgenommen werden kann. Allein mit diesen großen Greenfield-Vorhaben dürfte die Nickelproduktion bis 2010 um 260 000 t erweitert werden.

(498) Außer diesen Vorhaben sind zurzeit die größeren Brownfield-Erweiterungen die Intensivierung der Abbautätigkeiten von Eramet in Neukaledonien (2007: +15 000 t), von PT Aneka Tambang in Indonesien (2006: +16 000 t), in der kubanischen Moa Bay (2007: +16 000 t) und von PT Inco (20 000 t). Mit diesen Erweiterungen wird die Nickel-Gesamtproduktion 2009 einen Umfang von 90 000 t erreichen. Kleinere Brownfield-Erweiterungen, die im mittelfristigen Bereich umgesetzt werden dürften, sind die Produktionserweiterungen bei Nkomati (+5 000 t), in der Falconbridge-Mine Raglan (+5 000 t), in der Sumitomo-Mine Rio Tuba (+5 000 t) und in der LionOre-Mine Black Swan (+5 000 t).

(499) An Greenfield-Vorhaben von mittlerem Umfang sind einige bereits begonnene Abbauvorhaben in Australien zu nennen: Aveybury (Allegiance Mining, 6 000 t) und Forrestiana (Western Areas, 6 000 t). Die Falconbridge-Nickelmine Rim South (10-15 000 t) dürfte 2009 in Betrieb gehen und wird dazu beitragen, Produktionsrückstände in der ausgeförderten Falconbridge-Mine Sudbury aufzufangen.

Projektionen zur Entwicklung des Verhältnisses zwischen Angebot und Nachfrage

- (500) Auf dem Nickel-Weltmarkt erwartet die Zeitschrift *CRU Quarterly* zwischen 2005 und 2010 aufgrund der Rückgewinnung aus Edelstahl, der starken Zunahme des Bedarfs an verschiedenen in der Luft- und Raumfahrt eingesetzten Legierungen und des erhöhten Verbrauchs bei sämtlichen Endanwendungen in China einen Anstieg der Nachfrage nach Primärnickel um durchschnittlich etwa 5,3 % pro Jahr. Nach Auskunft von CRU wird der Verbrauch an Primärnickel in der Edelstahlindustrie in diesem Zeitraum um durchschnittlich 5,8 % pro Jahr steigen; außerhalb der Edelstahlindustrie wird der Verbrauch um durchschnittlich 4,5 % pro Jahr zunehmen. Bis zu 80 % der weltweiten Zunahme des Nickelbedarfs dürfte in China entstehen, und der Verbrauch dürfte von 160 000 t/Jahr auf 400 000 t/Jahr 2009/2010 zunehmen.
- (501) Die meisten in der Marktuntersuchung der Kommission befragten Marktteilnehmer bestätigten diese Schätzungen und prognostizierten ein konstantes Wachstum des Primärnickelverbrauchs in den nächsten fünf Jahren; bei anhaltend hohen Nickelpreisen könnte der Nachfrageanstieg allerdings erheblich reduziert werden. Verschiedene befragte Marktteilnehmer betonten, dass die derzeitigen hohen Preise zunehmend Hersteller von Edelstahlprodukten veranlassen, auf weniger hochwertige Edelstahlqualitäten auszuweichen, für die weniger Nickel benötigt wird. Dies könnte die eindrucksvolle Steigerung der Edelstahlproduktion in China teilweise abschwächen. Bei Superlegierungen verhält sich die Nachfrage verhältnismäßig unabhängig von den Nickelpreisen, und der starke Auftrieb in der Luft- und Raumfahrt wird auch in den kommenden fünf Jahren einen robusten Nickelverbrauch sicherstellen.
- (502) Im Hinblick auf das Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage schätzt CRU, dass die derzeitige Situation des Angebotsdefizits wegen der starken Erholung des Edelstahlsektors auch in den kommenden beiden Jahren noch anhalten wird. Die wachsende Anzahl an Vorhaben, bei denen die Aufnahme des Produktionsbetriebs bevorsteht, sollte dieses Defizit jedoch gegenüber den beiden Vorjahren reduzieren, in denen das Angebot nur zögernd erhöht wurde. CRU zufolge wird sich Ende des Jahrzehnts das Gesamtbild hin zu einer eher ausgewogenen Marktsituation verschieben, da die anhaltend hohen Nickelpreise zu einer verstärkten Produktionstätigkeit führen könnten und da die Erholung der Edelstahlindustrie dem Ende zugehen sollte. Selbst unter Berücksichtigung von Verzögerungen oder technischen Problemen bei einigen angekündigten Abbauvorhaben, dürfte bei den größten genannten Vorhaben doch mit sehr hoher Wahrscheinlichkeit vor 2010 der Produktionsbetrieb aufgenommen werden können.

Möglichkeiten und Anreize von New Inco zur Beschränkung des weltweiten Nickelangebots und zur Manipulation des Nickelpreises an der LME

Möglichkeit der Beeinflussung der LME-Preise

- (503) Wie von Dritten erläutert, könnte die Tatsache, dass New Inco einen nicht unerheblichen Teil des in den kommenden fünf Jahren zusätzlich zu erwartenden Nickelangebots (etwa 30 %) kontrollieren wird, New Inco im Prinzip dazu bewegen, ein größeres Abbauvorhaben zu verzögern und das weltweite Nickelangebot einzuschränken. Die Kommission hält es jedoch insbesondere für unklar, ob und in

welchem Umfang sich dieses Verhalten auf die Nickelpreise an der LME auswirken würde und geht davon aus, dass dieses Verhalten dadurch in seiner Wirkung begrenzt würde, da die im Bereich des Nickelabbaus tätigen Unternehmen eher langfristig reagieren.

- (504) Gewisse Dritte haben argumentiert, Einzelereignisse, die sich auf die Nickelversorgung auswirkten, hätten auch einen Einfluss auf die LME; in diesem Zusammenhang wurde auf die Streiks bei Inco und Falconbridge während der Lohnverhandlungen verwiesen und erläutert, dass die LME-Preise während dieser Verhandlungen (aus Furcht vor Arbeitskämpfen) bzw. während der Streiks gestiegen seien. Sie gelangten zu dem Ergebnis, dass die Verzögerung eines umfangreichen Abbauvorhabens ähnlich auf die LME-Preise wirken würde.
- (505) Die Kommission betont, dass die Auswirkungen eines den Abbaubereich oder ein verarbeitendes Unternehmen eines der großen Nickellieferanten betreffenden Streiks, der die Nickel-Gesamtproduktion dieses Lieferanten über einige Wochen erheblich beeinträchtigen könnte, von den Auswirkungen des Aufschubs eines Nickelabbauvorhabens zu unterscheiden sind, das sich noch in einem frühen Entwicklungsstadium befindet, und das neue Produktionskapazitäten vielleicht erst in drei bis vier Jahren erschließt. (Dies gilt selbst für größere Abbauvorhaben.) Zudem ist nicht erwiesen, dass die von Dritten als für die Nickelversorgung maßgeblichen Ereignisse tatsächlich die Nickelpreise an der LME nicht nur befristet (d.h. mehr als einige Wochen) beeinflusst hätten.
- (506) Aufgrund der Analyse der Nickelpreise an der LME und der durchgeführten Marktuntersuchung sieht sich die Kommission nicht imstande, einen unmittelbaren Zusammenhang zwischen den Ankündigungen möglicher Nickelabbauvorhaben und einer nicht befristeten Erhöhung der LME-Preise zu konstatieren. Vielmehr habe einige der in der Marktuntersuchung befragten Marktteilnehmer erklärt, die angekündigten Termine für die geplanten Nickelvorhaben hätten keinen erkennbaren Einfluss auf die Nickelpreise gehabt, da etwaige Auswirkungen erst mit Verzögerungen zu erkennen wären. Außerdem könnte der Einfluss eines einzelnen Faktors auf die LME-Preise nicht gegenüber anderen Faktoren abgegrenzt werden, da die LME-Preise in unterschiedlichem Umfang auf die Ereignisse und Faktoren in Verbindung mit dem Verhältnis von Angebot und Nachfrage auf dem Nickelmarkt reagieren.
- (507) Die Nickelpreise an der LME beruhen zweifellos auf den Erwartungen der Marktteilnehmer hinsichtlich des Verhältnisses von Angebot und Nachfrage; die entsprechenden Prognosen hängen jedoch von einer sehr umfangreichen Palette an Faktoren ab, und nur strukturelle Änderungen der Dynamik des Marktgeschehens könnten einen anhaltenden Einfluss haben. Beispiele für diese strukturellen Trends sind positive Ankündigungen und Erwartungen hinsichtlich neuer HPAL-Technologien (HPAL = *High-Pressure Acid Leaching*) zur Verarbeitung von Nickel-Lateriterzen, die zu einem Rückgang der Nickelpreise 1997-98 führten, und die sehr umfangreiche Aufstockung der Kapazität zur Edelstahlproduktion in China, die zu einer Steigerung des weltweiten Nickelverbrauchs in den drei Jahren vor diesem Zeitraum und damit auch zu einem starken Aufwärtstrend bei den Preisen geführt hat. Diese strukturellen Trends sind Änderungen, die sich in erheblichem Umfang und über einen langen Zeitraum auf das weltweite Angebot bzw. die weltweite Nachfrage nach Nickel ausgewirkt haben.

(508) Die Ankündigung des Aufschubs eines einzelnen Abbauvorhabens, bei dem der Produktionsbeginn erst nach über drei Jahren erwartet wurde, dürfte vielmehr kaum erhebliche anhaltende Auswirkungen auf die Entwicklung des Nickelangebots und somit auch der Nickelpreise haben. Verzögerungen bei als potenziell eingestuften Abbauvorhaben kommen aus unterschiedlichen Gründen (technische Gründe, weitere Machbarkeitsstudien, Neubewertung der Investitionskosten, politische oder ökologische Aspekte usw.) häufig vor, und die Marktteilnehmer werden sich eher an den Faktoren oder Ereignissen orientieren, die sich auf das Gesamtpaket der bestehenden Vorhaben als auf ein einzelnes Vorhaben auswirken.

(509) Angesichts der vorstehenden Erläuterungen sowie des Verhaltens der mit dem Nickelabbau beschäftigten Unternehmen und einer breiten Palette von Faktoren, die sich in den LME-Preisen widerspiegeln, scheint nur kurzfristig die Möglichkeit zu bestehen, dass New Inco das weltweite Nickelangebot beschränken und Einfluss auf die LME-Preise nehmen würde. Die Kommission hat keine schlüssigen Beweise für eine andauernde Auswirkung der in frühen Stadien von Abbauvorhaben so häufig vorkommenden Verzögerungen auf die LME-Preise.

Anreize zur Verzögerung von Abbauvorhaben der Kategorien „Eingeleitet“/„Wahrscheinlich“

(510) In der Antwort auf die Darstellungen Dritter hat Inco bezüglich möglicher Anreize zur Einschränkung des weltweiten Nickelangebots erklärt, dass Inco keinen Anreiz habe, eines der den Kategorien „Wahrscheinlich“ oder „Eingeleitet“ zuzuordnenden Nickelvorhaben vorsätzlich zu verzögern, da eine Verzögerung mit erheblichen Kosten verbunden sei. In diesem Entwicklungsstadium sind den Bergwerksgesellschaften im Allgemeinen bereits erhebliche Kapitalausgaben entstanden (Erwerb von Rechten für das Aufsuchen von Lagerstätten, für das Anstellen von Bohrungen und die Durchführung von Tests, für die Durchführung von Machbarkeitsstudien, für die Beschaffung von Maschinen und Anlagen) und wurden bereits wertvolle Ressourcen in beträchtlichem Umfang investiert (Verhandlungen mit örtlichen Behörden, geologische und technische Tests und Studien, Projektfinanzierung usw.). Die aufgewendeten Investitionen belaufen sich dann im Allgemeinen bereits auf über 10 Mio. USD bzw. bei großen Greenfield-Vorhaben auf einige Hundert Millionen USD.

(511) Jegliche Verzögerung bei der Gewinnung der Erze bedeutet somit zusätzliche Kosten und eine Verzögerung bei der Realisierung von Gewinnen aus dem eingesetzten Kapital. Nach Angaben der Parteien belaufen sich die Kapitalausgaben beim Vorhaben Goro (Mine, Anlage und erforderliche Infrastruktur) Ende 2006 voraussichtlich auf über [...] * USD.⁴⁴³ Eine Verzögerung eines derartigen Vorhabens um ein Jahr würde für Inco eine Ertragseinbuße in Höhe des Produktes der für das Vorhaben erwarteten Kapitalrendite und des eingesetzten Kapitals bedeuten; diese Einbuße könnte sich auf [...] * USD belaufen.

(512) Somit ist diese Argumentation im Hinblick auf Vorhaben von New Inco wie z.B. Voisey's Bay, wo bereits Anfang 2006 mit dem Produktionsbetrieb begonnen wurde, oder Goro, wo bereits erhebliche Kapitalausgaben entstanden sind, als überzeugend zu

⁴⁴³ „Produktion und Angebot von Nickel“, Vorbringen von Inco vom 15. März 2006.

bewerten. Der Anreiz für New Inco zur Verzögerung eines Nickelabbauvorhabens, für das bereits erhebliche Kapitalausgaben entstanden sind, ist also als beschränkt einzustufen.⁴⁴⁴

- (513) Im Allgemeinen ist festzuhalten, dass einer Bergwerksgesellschaft, die ein Abbauvorhaben vorsätzlich verzögert, zusätzliche Kosten entstehen. In der Regel sind die Behörden bestrebt, Bergbaukonzernen starke Anreize für die fristgerechte Umsetzung potenzieller Abbauvorhaben und für die Einrichtung der entsprechenden Verarbeitungsanlagen zu bieten, da diese Vorhaben mit einem breiten Spektrum an wirtschaftlichen Vorteilen (Schaffung von Arbeitsplätzen, Bau von Infrastrukturen usw.) für die betreffende Region verbunden sind. Um dieses Ziel zu erreichen, müssen die örtlichen Behörden finanzielle Unterstützung (etwa in Form von Steuererleichterungen, oder Kreditvergünstigungen) anbieten und sogar teilweise für die benötigte Infrastruktur (Grundstücke, Straßen, Strom- und Wasserversorgung usw.) aufkommen, wenn der Bergbaukonzern sich verpflichtet, die Vorhaben nach einem vereinbarten Zeitplan umzusetzen. Außerdem können örtliche Behörden auch verlangen, dass die Bergbaukonzerne eine Verarbeitungsanlage oder eine Raffinerie auf dem Bergwerksgelände einrichten, um die anschließenden Schritte der Wertschöpfungskette kontrollieren und die wirtschaftlichen Vorteile des Vorhabens für die Region erschließen zu können.
- (514) Entsprechende Vereinbarungen wurden z.B. für die Inco-Minen Voiseys' Bay und PT Inco und Goro (in Kanada bzw. in Indonesien und in Neukaledonien) sowie für das Falconbridge-Vorhaben in Neukaledonien getroffen. Im Zusammenhang mit dem Vorhaben Voiseys' Bay z.B. hat die Kommune Inco zur Einhaltung bestimmter Zeitpläne als Voraussetzung für die Erteilung der zur Fortsetzung des Vorhabens erforderlichen Genehmigungen und Zulassungen in den Bereichen Umweltschutz, Baurecht und Anlagenbetrieb verpflichtet. Die entsprechenden Verpflichtungen seitens der Behörden stellen einen weiteren Anreiz für die mit dem Nickelabbau beschäftigten Unternehmen zur Planung von Abbauvorhaben mit zuverlässigen Zeitplänen dar, da eine größere Verzögerung die örtlichen Behörden veranlassen könnte, die vereinbarten günstigen Bedingungen zu überdenken. Nach Auskunft der Parteien besitzen die örtlichen Verwaltungen bei PT Inco und bei Voisey's Bay gewisse Rechte zur anderweitigen Übertragung der erforderlichen Abbaurechte oder -konzessionen, wenn die Zeitpläne nicht eingehalten werden. Wenn Inco im Falle von Goro die Aufnahme des Produktionsbetriebs aufschieben oder verzögern würde, könnte Inco zur schnelleren Rückzahlung steuerbegünstigter Darlehen in Höhe von über [...] * USD und zu entsprechenden Strafzahlungen verpflichtet werden.
- (515) Dritte haben erklärt, dass die Bergwerksgesellschaften diese zusätzlichen Kosten vermeiden und die betreffenden Auflagen umgehen könnten, da Verzögerungen bei Abbauvorhaben unerwarteten technischen Problemen oder sonstigen Gründen zugeschrieben werden könnten, wobei es äußerst schwierig sein könne, die betreffenden Darstellungen zu widerlegen. Dies mag zwar in gewissem Umfang zutreffen, die Bedingungen für die Umsetzung bestimmter mit den Behörden vereinbarter Phasen von Abbauvorhaben könnten jedoch trotzdem ein Anzeichen dafür sein, dass ein Anreiz für

⁴⁴⁴ Dies gilt jedoch nicht für potenzielle Abbauvorhaben, bei denen die Parteien noch nicht in größerem Umfang investiert haben (z.B. Falconbridge in Koniambo oder Kabanga).

New Inco zur Verzögerung selbst potenzieller Abbauvorhaben zumindest erheblich eingeschränkt ist (da das Unternehmen die finanzielle Unterstützung der örtlichen Behörden nutzen möchte); außerdem werde die Entscheidungen des Unternehmens von den öffentlichen Behörden überprüft.

- (516) Hinsichtlich der potenziellen Vorteile dieser Verzögerungsstrategie haben Dritte darauf hingewiesen, dass die Ankündigung der Verzögerung eines Abbauvorhabens auf einem Markt mit knappem Angebot zwangsläufig höhere LME-Preise zur Folge hätte. New Inco würden höhere Nickelpreise in der gesamten Nickelproduktion zugute kommen, und die Erträge der betreffenden Vorhaben würden nur zeitlich gestreckt. Dies scheint plausibel; die betreffenden Marktteilnehmer haben jedoch weder Belege vorgelegt, die eine Einschätzung der Größenordnung und der Dauer dieser Preiserhöhungen ermöglicht hätten, noch für entsprechende Vorfälle Beispiele aus der Vergangenheit genannt. Wie bereits im Zusammenhang mit der Möglichkeit von New Inco zur Beeinflussung der LME-Preise dargestellt, hält es die Kommission für unmöglich, die Größenordnung und den Zeitraum der Erhöhung von LME-Preisen infolge der Ankündigung der Verzögerung eines Abbauvorhabens vorherzusagen. Die Vorteile dieser Strategie sind somit als höchst hypothetisch und spekulativ zu bewerten (ganz im Gegensatz zu den sehr konkreten Kosten, die mit dieser Strategie einhergehen).
- (517) Die vorstehende Diskussion zeigt, dass New Inco wahrscheinlich keinen Anreiz hätte, ein umfangreiches Abbauvorhaben wegen der aus höheren Nickelpreisen an der LME zu erwartenden Vorteile zu verzögern. Erstens würde eine Verzögerung bei Vorhaben der Kategorie „Eingeleitet“ und „Wahrscheinlich“, für die bereits erhebliche Kapitalausgaben entstanden sind, äußerst kostspielig werden und könnte sich zudem wegen der gegenüber den Kommunen eingegangenen Verpflichtungen als äußerst schwierig erweisen. Und zweitens sind anhaltende Auswirkungen auf die LME-Preise infolge der Ankündigung von Verzögerungen bei potenziellen Vorhaben noch weniger wahrscheinlich und würden als Vorfall während der „üblichen Entwicklung eines Vorhabens“ bewertet. Entscheidungen im Zusammenhang mit Nickelabbauvorhaben dürften daher eher von der technischen Machbarkeit und von der Rentabilität eines Vorhabens als von vagen Spekulationen über potenzielle Auswirkungen auf die LME bestimmt sein.

Anreize zur Verzögerung eines Abbauvorhabens der Kategorie „Potenziell“ (Koniambo)

- (518) Dritte haben konkretere Bedenken hinsichtlich der Umsetzung des Falconbridge-Vorhabens Koniambo in Neukaledonien vorgetragen. Die Kommission hat die Stichhaltigkeit dieser Bedenken und die potenziellen Auswirkungen dieser Verzögerung auf die Nickelpreise an der LME sorgfältig geprüft. Schließlich kann angenommen werden, dass kein vernünftiger Grund zur Annahme besteht, dass die beabsichtigte Transaktion wahrscheinlich zu einer Verzögerung des Vorhabens führen würde und dass keinerlei Anlass besteht, die potenziellen Auswirkungen dieser hypothetischen Verzögerung auf die Nickelpreise an der LME abzuschätzen.
- (519) Falconbridge besitzt [$< 50\%$]* der Anteile am Vorhaben Koniambo im Norden Neukaledoniens; die übrigen Anteile hält SMSP, die Erschließungsgesellschaft der Nordprovinz in Neukaledonien. Das Vorhaben hat eine jährliche Kapazität von 60 000 t. Vor der beabsichtigten Transaktion wurde in Pressemitteilungen von Falconbridge die

Aufnahme der Produktion von Ferronickel (Saproliterzen) im Jahre 2009 angekündigt. In einer zweiten Phase (zurzeit ab 2015 vorgesehen) sollen in Koniambo auch Nickel-Zwischenprodukte aus Limoniterzen zur anschließenden Weiterverarbeitung hergestellt werden.

- (520) Nach Ansicht Dritter wäre New Inco nicht bereit, gleichzeitig zwei große Abbauvorhaben in Neukaledonien zu verfolgen. Es wird erklärt, die Verzögerung des Koniambo-Vorhabens würde New Inco in die Lage versetzen, die Kapitalausgaben zeitlich zu strecken; dies würde von den Waren- und Wertpapieranalysten positiv bewertet. New Inco hätte auch ein wirtschaftliches Interesse daran, das Koniambo-Vorhaben zu verzögern, so lange der Aufbau von Goro nicht abgeschlossen und der Produktionsbetrieb dort noch nicht aufgenommen wurde; ohne die beabsichtigte Transaktion wären beide Vorhaben von konkurrierenden Bergwerksgesellschaften parallel vorangetrieben worden.
- (521) Die Parteien hingegen erklären, die Erfahrung, die New Inco mit Goro erwerbe (wo die Produktion im September 2007 aufgenommen werden dürfte), werde die Kosten und die Risiken des Koniambo-Vorhabens (bei dem die Aufnahme des Produktionsbetriebs für 2009 vorgesehen war) verringern. Entsprechend würden dem Koniambo-Vorhaben die bei der Verarbeitung der Lateriterze gewonnene technische Erfahrung sowie die Schulungen qualifizierter Arbeitskräfte, die Ortskenntnis und die bestehenden Größenvorteile und Synergien in Neukaledonien zugute kommen. Die Kommission anerkennt, das die beabsichtigte Transaktion New Inco motivieren könnte, den Aufbau von Koniambo zu verzögern; andererseits könnte sich die Gewinnung der Erze aber auch wirtschaftlicher gestalten, und die technischen Risiken könnten gemindert werden; dies könnte die Realisierungswahrscheinlichkeit des Vorhabens erhöhen und die konkrete Umsetzung beschleunigen.
- (522) Außerdem bestreiten die Parteien den mutmaßlichen wirtschaftlichen Anreiz zur vorsätzlichen Verzögerung des Koniambo-Vorhabens. Wie bereits erläutert, hängt das wirtschaftliche Interesse an einer entsprechenden Entscheidung von der Balance zwischen Ertragsverlusten (bzw. verzögerten Erträgen) in Verbindung mit dem Vorhaben und zweitens von der Möglichkeit eines Anstiegs der LME-Preise ab. Nach Auskunft der Parteien beruht die Entscheidung, das Vorhaben voranzutreiben, ausschließlich auf der technischen Machbarkeit und der Rentabilität. Wenn die endgültigen technischen und finanziellen Bewertungen die Rentabilität des Vorhabens bestätigen, würden Verzögerungen das Vorhaben nur verteuern.
- (523) Außerdem betonen die Parteien, dass eine Verzögerung in Koniambo Wettbewerbern von New Inco die Möglichkeit bieten würde, ihre Marktanteile auszuweiten. Nach Angaben der Parteien würde eine entsprechende Ankündigung andere Betreiber von Nickelminen veranlassen, ihrerseits die Entwicklung neuer Nickelabbauvorhaben anzugehen oder die Erweiterung ihrer bestehenden Minen anzustreben. Diese strategische Reaktion würde auf wirtschaftlichen Erwägungen beruhen; die Kommission hält es jedoch für schwierig, die Richtigkeit der Zusicherungen der Parteien und den Umfang zu bewerten, in dem die Wettbewerber gegebenenfalls reagieren würden. Bei neuen Vorhaben würden die langen Vorlaufzeiten der meisten Nickelabbauvorhaben ausschließen, dass sich entsprechende Reaktionen unmittelbar und zeitnah auf die weltweite Nickelversorgung auswirken. Der Zeitplan von Vorhaben, die sich in einem fortgeschritteneren Stadium befinden, liegt im Allgemeinen bereits

fest und wird im Allgemeinen nur in Ausnahmefällen verkürzt. (Wahrscheinlicher wäre eine Streckung.) Auch dies würde eine rasche Reaktion hinsichtlich des Nickelangebots beschränken.

- (524) Angesichts der vorstehenden Erörterung des Anreizes für New Inco hinsichtlich der weiteren Entwicklung von Koniambo sieht die Kommission keine hinreichenden Gründe für die Schlussfolgerung, dass die Umsetzung des Vorhabens durch die beabsichtigte Transaktion verzögert werden dürfte.
- (525) Angesichts des derzeitigen Entwicklungsstadiums und der derzeitigen Unsicherheit wird Koniambo zurzeit von CRU als potenzielles Vorhaben eingestuft. Den Parteien zufolge bedeutet dies, dass die Realisierungswahrscheinlichkeit dieses Vorhabens nicht größer ist als die eines beliebigen sonstigen Vorhabens, das in dieser Publikation der Kategorie „Potenziell“ zugerechnet wurde. Wie bereits erläutert, hat die Kommission in ihrer Bewertung nicht für maßgeblich (und auch nicht für möglich) gehalten, dass die Wahrscheinlichkeit einzelner Abbauvorhaben der Kategorie „Potenziell“ bewertet oder auch nur berücksichtigt würde, für die noch keine ausführliche Machbarkeitsstudie durchgeführt wurde.
- (526) Angesichts der ausgeprägten Unsicherheit der verschiedenen potenziellen Vorhaben ist die Kommission der Ansicht, dass der einzige vernünftige Ansatz hinsichtlich dieser Vorhaben in der Bewertung der Realisierungswahrscheinlichkeit innerhalb der weltweit vorgesehenen Vorhaben besteht. Mit einer derartigen Bewertung der Realisierungswahrscheinlichkeiten verlieren die Darstellungen Dritter bezüglich der Verzögerungen eines einzelnen potenziellen Vorhabens an Gewicht. Diese mögliche Verzögerung ändert das Gesamtbild der potenziellen Abbauvorhaben nicht erheblich, denen nur eine allgemeine Realisierungswahrscheinlichkeit zugebilligt werden kann.
- (527) Naturgemäß (eben weil sie nur potenziell sind) können sich je nach den wirtschaftlichen Bedingungen, nach dem Stand von Machbarkeitsstudien, nach politischen und ökologischen Erwägungen usw. bei allen potenziellen Vorhaben die Zeitpläne und die Realisierungswahrscheinlichkeiten ändern. Die sehr große Anzahl von CRU geführter potenzieller Nickelabbauvorhaben mit einem Produktionsvolumen von etwa 1,8 Mio. t zwischen 2006 und 2015 ist jedenfalls Ausdruck der Tatsache, dass ein erheblicher Anteil dieser Vorhaben entweder überhaupt nicht oder erst deutlich später als derzeit vorgesehen umgesetzt werden wird. Allenfalls ein geringer Prozentanteil der potenziellen Vorhaben dürfte nach dem derzeit vorgesehenen Zeitplan umgesetzt werden.

Schlussfolgerung

- (528) Die Kommission hat sorgfältig die Vorbringen Dritter dahingehend geprüft, dass New Inco die Möglichkeit und einen Anreiz hätte, die bestehenden Nickelabbauvorhaben teilweise zu verzögern (insbesondere das Koniambo-Vorhaben), und dass sich dies auf die Nickelpreise an der LME auswirken werde. Dabei ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass New Inco wegen der erheblichen Kosten weder ein wirtschaftliches Interesse an der Verzögerung eines Abbauvorhabens in einem fortgeschrittenen Entwicklungsstadium (Inbetriebnahme bzw. bereits laufende Produktion) noch an einer Verzögerung in einem früheren Stadium des (potenziellen) Abbauvorhabens haben kann, da die in höheren LME-Preisen liegenden Vorteile einer

entsprechenden Ankündigung in hohem Maße spekulativ und mit Sicherheit zeitlich sehr begrenzt wären.

BEWERTUNG DER DARGESTELLTEN EFFIZIENZGEWINNE

- (529) Auf Formblatt CO und in verschiedenen Vorbringen gegenüber der Kommission⁴⁴⁵ haben die Parteien die wesentlichen Effizienzgewinne betont, die mit der beabsichtigten Transaktion verbunden seien und die allen Nickelkunden zugute kämen.
- (530) Nach der Fusionskontrollverordnung⁴⁴⁶ und den Leitlinien der Kommission zur Bewertung horizontaler Zusammenschlüsse⁴⁴⁷ besteht die Möglichkeit, dass die durch eine Fusion bewirkten Effizienzgewinne den Auswirkungen auf die Wettbewerbssituation und insbesondere einem möglichen Schaden für die Verbraucher entgegenwirken, der ansonsten eintreten könnte. Daher können die Parteien eines Zusammenschlusses die durch den Zusammenschluss bewirkten Effizienzgewinne beschreiben, welche die Möglichkeiten und die Anreize des durch den Zusammenschluss entstehenden Unternehmens zu wettbewerbsförderndem Handeln zugunsten der Verbraucher verbessern dürften. Typische Beispiele für diese Effizienzgewinne sind Kosteneinsparungen sowie die Einführung neuer Produkte und Leistungen oder Produktverbesserungen. Geltend gemachte Effizienzgewinne müssen begründet, quantifiziert und ggf. durch interne Studien und Unterlagen begründet werden. Die Parteien müssen nachweisen, dass diese Effizienzgewinne wahrscheinlich unmittelbar allen Kunden auf den relevanten Märkten zugute kommen, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, und dass diese Effizienzgewinne in ähnlichem Umfang nicht durch sonstige Maßnahmen erreicht werden können, die eine weniger wettbewerbschädigende Wirkung hätten als der beabsichtigte Zusammenschluss.
- (531) Damit die Kommission eine Transaktion, gegen die wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, als vereinbar mit dem Gemeinsamen Markt erklären kann, muss die Kommission nach den Leitlinien zur Bewertung horizontaler Zusammenschlüsse feststellen können, dass *„die mit der Fusion herbeigeführten Effizienzvorteile geeignet sind, die Fähigkeit und den Anreiz des fusionierten Unternehmens zu verstärken, den Wettbewerb zum Vorteil für die Verbraucher zu beleben, wodurch den nachteiligen Wirkungen dieser Fusion auf den Wettbewerb entgegengewirkt werden kann.“*
- (532) Auf Formblatt CO erklären die Parteien, dass die beschriebenen Effizienzgewinne erreichbar, quantifizierbar und transaktionsspezifisch sind und vorwiegend aus der engen räumlichen Nähe der jeweiligen Minen bzw. Verarbeitungsanlagen im Sudbury-Becken resultieren. Nach Auskunft der Parteien haben Inco und Falconbridge erhebliche Vermögenswerte im kanadischen Sudbury-Becken investiert und eingesetzt,

⁴⁴⁵ Insbesondere „Präsentation für die Europäische Kommission, M.4000 – Inco/Falconbridge – Überprüfung erheblicher wettbewerbsfördernder Effizienzgewinne“, 14.2.2006.

⁴⁴⁶ Siehe Artikel 2 Absatz 1 Buchstabe b) und Randnummer 29.

⁴⁴⁷ Leitlinien zur Bewertung horizontaler Zusammenschlüsse gemäß der Ratsverordnung über die Kontrolle von Unternehmenszusammenschlüssen, ABl. C 31, 5.2.2004, S. 5.

und New Inco wird die Bereiche Abbau und Verarbeitung optimieren können; dadurch wird die Produktion zu geringeren Kosten nachhaltig und langfristig gesteigert werden können.

- (533) Insgesamt veranschlagen die Parteien die Effizienzgewinne nach der Kapitalwertmethode auf 2,3 Mrd. USD.⁴⁴⁸ Erstens wird die Gründung von New Inco zu einer verstärkten Abbautätigkeit und zu einem besseren Kostenprofil sowie zu rascheren und zusätzlichen Investitionen in das kanadische Abbaugeschäft führen, da die Minen und Verarbeitungsanlagen integriert werden. Zweitens wird der Materialfluss optimiert werden; dadurch werden sich die Transportkosten reduzieren, die Rückgewinnung von Nickel und Kobalt wird verstärkt, und die Kapazität zur Erzeugung von Nickel und Kupfer wird ausgeweitet; insgesamt reduziert sich daher die Kostenbasis im Verarbeitungsbereich. Drittens streben die Parteien Kosteneinsparungen durch den Einsatz vorbildlicher Verfahren, durch Optimierung des Personalbestands und durch Einsparungen im Beschaffungsbereich an, die durch die Größenvorteile beim Kauf von Anlagen sowie bei der Inanspruchnahme von Dienstleistungen und bei der Beschaffung von Kapitalgütern zum Tragen kommen werden. Viertens sollen unnötige Kosten durch Besetzung bestimmter Funktionen jeweils durch beide Parteien vermieden werden.
- (534) Die Parteien argumentieren ferner, dass die durch die beabsichtigte Transaktion bewirkten Effizienzgewinne durch alternative Transaktionen nicht erreicht werden könnten und dass die Parteien diese Effizienzgewinne ohne die Fusion auch nicht jeweils einzeln erzielen könnten. Ein erheblicher Anteil der durch die Transaktion geschaffenen Effizienzgewinne entstehe dadurch, dass das durch den Zusammenschluss geschaffene Unternehmen den Erzabbau und die Produktion an Zwischenprodukten auf die jeweils nächstgelegenen/kostengünstigsten Anlagen verlagern könne; dies sei nicht möglich, wenn die Unternehmen weiterhin getrennt geführt würden.
- (535) Und schließlich erklären die Parteien, infolge des weltweiten Wettbewerbs auf dem Nickelmarkt würden Effizienzgewinne, die sich in Produktionssteigerungen des durch den Zusammenschluss geschaffenen Unternehmens äußerten, wahrscheinlich zum unmittelbaren Vorteil der Verbraucher weitergegeben.
- (536) Die Kommission hat die von den Parteien erstellten internen Studien hinsichtlich dieser dargestellten Effizienzgewinne überprüft und ist zu dem Ergebnis gelangt, dass die von den Parteien dargestellten Effizienzgewinne zwar wahrscheinlich sind, quantifiziert wurden und durch mehrere von Inco erstellte Studien zu Synergieeffekten infolge der Transaktion auch als durchaus realistisch begründet wurden. Dass die Effizienzgewinne nicht auch durch sonstige Mittel hätten erreicht und unmittelbar an die Verbraucher auf den Märkten hätten weitergegeben werden können, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, haben die Parteien jedoch nicht so überzeugend nachgewiesen, dass die genannten Bedenken hätten ausgeräumt werden können.

⁴⁴⁸ In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco: „*Inco hat diese Schätzung entsprechend dem derzeitigen Konsens hinsichtlich der Metallpreise aktualisiert*“, und „*die derzeit nach der Kapitalwertmethode ermittelten Effizienzgewinne werden auf etwa 2,8 Mrd. USD geschätzt*“.

Fusionsspezifische Effizienzvorteile

- (537) Hinsichtlich fusionsspezifischer Effizienzvorteile wird in den Leitlinien der Kommission zur Bewertung horizontaler Zusammenschlüsse festgestellt: *„Effizienzvorteile sind für die wettbewerbsrechtliche Würdigung erheblich, wenn sie eine unmittelbare Folge der angemeldeten Fusion sind und nicht in ähnlichem Umfang durch weniger wettbewerbswidrige Alternativen erzielt werden können.“*
- (538) Die Kommission hat eine Reihe interner Dokumente von Inco überprüft, in denen verschiedene Optionen in Bezug auf Falconbridge einschließlich eines Gemeinschaftsunternehmens im Sudbury-Becken, eines Zusammenschlusses unter Gleichen und der Übernahme von Falconbridge durch Inco untersucht und die Vor- und Nachteile dieser Optionen abgewogen wurden. Hinsichtlich der Effizienzgewinne wird in einem Dokument⁴⁴⁹ erklärt, dass ein Gemeinschaftsunternehmen im Sudbury-Becken ermöglichen würde, *„erhebliches Synergiepotenzial im operativen Bereich zu erschließen (allerdings nicht in betrieblicher oder steuerlicher Hinsicht)“*. In diesem Dokument wird allerdings auch festgestellt, dass die Synergiegewinne *„mit Falconbridge geteilt werden müssten“*; dies wurde als Nachteil für die Anteilseigner von Inco gesehen. Aus der Präsentation geht nicht hervor, dass die beiden anderen Optionen größere Synergieeffekte schaffen würden; vielmehr wird erläutert, dass Synergieeffekte im Falle einer Übernahme durch den Preis der Transaktion *„vorfinanziert“* werden müssten. Die Erklärungen in diesem Dokument lassen somit die Darstellung der Parteien als zweifelhaft erscheinen, dass die Effizienzgewinne der beabsichtigten Transaktion auf sonstigem Wege nicht hätten erreicht werden können.
- (539) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁴⁵⁰ erklärt Inco: *„Inco hat die gegenüber der Kommission genannte Höhe der Effizienzgewinne um den Wert reduziert, der nach Ansicht von Inco mit einer Handelsvereinbarung unter Gleichen zwischen Inco und Falconbridge hätte erreicht werden können (z.B. mit einem Gemeinschaftsunternehmen). Daher beinhaltet der ursprünglich nach der Kapitalwertmethode ermittelte Wert der durch die Transaktion erzielten Effizienzgewinne in Höhe von 2,3 Mrd. USD bereits die potenziellen Effizienzgewinne, die auch auf sonstige Weise erreicht werden könnten“*. In keinem der Vorbringen der Parteien, die sich mit Effizienzgewinnen beschäftigen, wurden diese Schätzungen jedoch explizit bestimmten Mitteln zugeordnet, mit denen diese Effizienzgewinne erreicht werden sollten. Die Kommission stellt fest, dass in dem genannten internen Dokument von Inco nicht erläutert wird, die Synergieeffekte seien als Differenz zwischen den Effizienzgewinnen infolge des Zusammenschlusses und den Effizienzgewinnen ermittelt worden, die durch ein Gemeinschaftsunternehmen in Sudbury erzielbar wären. Daher ist die Kommission der Ansicht, dass sich die von der beabsichtigten Transaktion erhofften Synergien in diesem nach der Kapitalwertmethode ermittelten Wert erschöpfen und nicht in der Differenz zwischen diesem Gesamtwert und den Synergieeffekten bestehen, die auf sonstige Weise hätten erreicht werden können. Somit ist diese Argumentation der Parteien zurückzuweisen.

⁴⁴⁹ [...]*

⁴⁵⁰ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte zur Frage der Effizienzgewinne“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2006.

(540) Zudem [...]*

(541) Dass Inco und Falconbridge seit einigen Jahren dieselben Erzvorkommen abbauen und verarbeiten, ohne die Gelegenheit zur Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens genutzt zu haben, spricht für die Darstellung der Parteien, dass diese Lösung aus betrieblichen und finanziellen Gründen zu komplex wäre; die Kommission stellt jedoch fest, dass Gemeinschaftsunternehmen im Nickelabbau sehr verbreitet sind. Diese Gemeinschaftsunternehmen sind gerade bestrebt, je nach ihren wirtschaftlichen und strategischen Interessen die Finanzierung, die Risiken und die Vorteile von Abbauvorhaben auf zwei oder mehr Unternehmen aufzuteilen. Die in diesen Gemeinschaftsunternehmen erzeugten Nickel-Zwischenprodukte können den Parteien der Gemeinschaftsunternehmen zugeteilt werden, die dann diese Zwischenprodukte unabhängig verarbeiten und im Bereich der Vermarktung und des Vertriebs von Nickel-Endprodukten miteinander konkurrieren können (z.B. das Gemeinschaftsunternehmen von Inco mit Sumitomo in Indonesien (PT Inco) und Gemeinschaftsunternehmen von Inco mit Sumitomo und Mitsui zur Erschließung des Goro-Vorhabens in Neukaledonien). Die Begründung eines Gemeinschaftsunternehmens durch Inco und Falconbridge zum Abbau und zur Verarbeitung von Nickel aus dem Sudbury-Becken könnte komplexe betriebliche und finanzielle Auswirkungen haben; die Kommission ist jedoch der Ansicht, dass die Parteien trotzdem nicht in hinreichender Weise nachgewiesen haben, dass dieses Gemeinschaftsunternehmen nicht vorstellbar wäre und keine realistische Alternative für die angestrebten Effizienzgewinne darstellen könnte. Zudem ist unwahrscheinlich, dass die durch die Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens verursachten verwaltungs- und vertragstechnischen Schwierigkeiten so weit reichend wären, dass die erheblichen Synergieeffekte im betrieblichen Bereich an Bedeutung verlieren würden.

(542) Außerdem ist die Kommission der Ansicht, dass die Gründung dieses Gemeinschaftsunternehmens geringere Auswirkungen auf den Wettbewerb auf den Märkten für Nickel-Endprodukte und für Kobaltprodukte hätte als die beabsichtigte Transaktion. Wie von den Parteien eingeräumt, werden die umfangreichsten betrieblichen Synergieeffekte der beabsichtigten Transaktion im Bereich des Abbaus und der Verarbeitung von Nickelprodukten erwartet. Ein Gemeinschaftsunternehmen von Inco und Falconbridge im Sudbury-Becken in der in einem internen Inco-Dokument vorgesehenen Form würde nicht sämtliche Vermögenswerte von Inco und Falconbridge in den Bereichen Abbau und Verarbeitung beinhalten. (Nicht betroffen wäre z.B. die Inco-Mine Voisey's Bay); außerdem würde das Gemeinschaftsunternehmen Inco und Falconbridge nicht daran hindern, in den Bereichen Raffination und Vermarktung miteinander zu konkurrieren, während für beide Unternehmen gleichzeitig größtmögliche betriebliche Synergien erzielt werden könnten. Daher kann vernünftigerweise angenommen werden, dass die Gründung eines derartigen Gemeinschaftsunternehmens den Parteien die größtmögliche Nutzung von Synergien ermöglichen würde und gleichzeitig weniger wettbewerbsschädigend als eine vollständige Fusion zwischen Inco und Falconbridge wäre.

Nutzen für die Verbraucher

(543) Hinsichtlich des Nutzens für die Verbraucher begründen die Parteien in keiner Weise, warum die angeblichen Effizienzgewinne an die Endverbraucher weitergegeben würden, sondern stellen dies hinsichtlich des Wettbewerbs auf dem Nickelmarkt einfach

als Tatsache dar. Insbesondere haben die Parteien nicht erklärt oder argumentiert, dass die Effizienzgewinne unmittelbar den Endkunden auf den drei Produktmärkten zugute kämen, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken beziehen.

- (544) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, dass New Inco durch die Effizienzgewinne eher ein effizienteres Unternehmen mit niedrigeren Produktionskosten wird, das die Preise senken und für andere Nickelproduzenten eine starke Konkurrenz darstellen kann. Die Kommission anerkennt, dass New Inco wegen der durch die Transaktion verursachten Synergieeffekte wahrscheinlich in der Lage sein wird, in gewissem Umfang die Kosten zu senken. Die Kommission ist jedoch der Ansicht, dass die Effizienzgewinne nicht den Abnehmern von Nickel-Endprodukten auf den relevanten Märkten zugute kommen werden, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, da diese Effizienzgewinne voraussichtlich nur im vorgelagerten Bereich des Abbaus und der Verarbeitung von Nickelprodukten erzielt werden dürften (und nicht im letzten Glied der Nickelproduktionskette); zudem werden alle potenziellen Vorteile für alle Nickel-Endprodukte und für alle Kobaltprodukte von New Inco zum Tragen kommen, von denen ein erheblicher Anteil nicht auf den drei relevanten Märkten verkauft wird, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken beziehen.
- (545) Außerdem hält die Kommission wegen der Merkmale der drei relevanten Märkte, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken beziehen, für unwahrscheinlich, dass New Inco hinreichende Anreize haben wird, diese Effizienzgewinne an die betreffenden Endkunden weiterzugeben. Als allgemeiner Grundsatz wird in den Leitlinien der Kommission zur Bewertung horizontaler Zusammenschlüsse für die Bewertung von Effizienzgewinnen festgestellt: *„Das Interesse für das fusionierte Unternehmen, Effizienzvorteile an die Verbraucher weiterzugeben, hängt häufig davon ab, ob seitens der im Markt verbleibenden Unternehmen oder von einem potenziellen Markteintritt Wettbewerbsdruck ausgeht.“* Außerdem heißt es: *„Es ist höchst unwahrscheinlich, dass eine Fusion, die zu einer Marktstellung führt, die einem Monopol nahe kommt oder ein ähnliches Maß an Marktmacht erbringt, mit der Begründung für mit dem Gemeinsamen Markt vereinbar erklärt werden könnte, dass Effizienzvorteile ausreichen würden, den möglichen wettbewerbswidrigen Wirkungen entgegenzuwirken.“*
- (546) Wie in Abschnitt VI dargestellt, wird New Inco infolge der beabsichtigten Transaktion eine nahezu monopolistische Stellung auf den Märkten für Nickel zur Versorgung der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie sowie zur Versorgung der Hersteller von Superlegierungen/von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile und auf dem Markt zur Versorgung der Hersteller von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile mit Kobaltprodukten einnehmen. Der sehr geringe Wettbewerbsdruck für New Inco auf diesen Märkten ist auch auf die hohe Inelastizität der Nachfrage nach hochreinem Nickel und nach hochreinem Kobalt zurückzuführen; diese Inelastizität ist durch die Tatsache bedingt, dass die Abnehmer von Nickel- und Kobaltprodukten zur Herstellung von Superlegierungen sehr begrenzte Alternativen haben und dass einem Zugang neuer Marktteilnehmer zu diesen Märkten hohe Hindernisse entgegenstehen. Diese Merkmale tragen ebenfalls dazu bei, die Anreize für New Inco zu einer Weitergabe der Effizienzgewinne an die Endkunden auf diesen relevanten Märkten zu verringern. Und schließlich ist die Nickelproduktion von New Inco durch die Kapazität der bestehenden Anlagen von New Inco und durch die hohen Investitionskosten bei einer Ausweitung der Produktionskapazitäten beschränkt;

insoweit hat New Inco nur begrenzte Möglichkeiten, die Produktion zu steigern, Produktionssteigerungen könnten jedoch durchaus zum Vorteil gewisser Endkunden sein.

- (547) In Anbetracht der vorstehenden Erläuterungen und insbesondere vor dem weiteren Hintergrund der wettbewerbsrechtlichen Gesamtbewertung der beabsichtigten Transaktion ist die Kommission zu dem Ergebnis gelangt, dass die beträchtliche Behinderung des Wettbewerbs, die infolge der beabsichtigten Transaktion auf den drei relevanten Märkten eintreten dürfte, nicht in vertretbarem Umfang durch potenzielle Vorteile für Endkunden auf diesen Märkten aufgewogen wird, die sich aus den durch die beabsichtigte Transaktion begründeten Effizienzgewinnen ergeben könnten.
- (548) Zudem sei die durch die Effizienzgewinne ermöglichte zusätzliche Abbauleistung auch zu gering ([...]* t in sechs Jahren bzw. weniger als [0-3 %]* der veranschlagten weltweiten Abbaumenge in diesem Zeitraum), um Auswirkungen auf die LME-Preise haben und den Endverbrauchern unmittelbar zugute kommen zu können.
- (549) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte erklärt Inco, die Kommission unterschätze die Erhöhung der Nickelproduktion wegen eines „*irreführenden Vergleichs*“. Die Kommission betont, dass sie einen angemessenen Vergleich angestellt hat. Vielmehr stellt Inco die Bedeutung der erhöhten Produktion fälschlich dar, wenn Inco die Produktionsausweitung über sechs Jahre annimmt und dann in Bezug zur weltweiten Produktion nur eines einzigen Jahres (2005) setzt. Außerdem hat Inco in der Anhörung die Zahlen der Kommission selbst bestätigt: [...] ⁴⁵¹ Diese Schätzung deckt sich bis auf den Rundungsfehler mit der von der Kommission geschätzten Zunahme der jährlichen Produktion um [0-10 %]* (gemessen als Durchschnitt der nächsten sechs Jahre). Insoweit besteht für die Kommission kein Grund, von ihrer in der Mitteilung der Beschwerdepunkte dargestellten Bewertung abzurücken.
- (550) Die Parteien haben also nicht nachgewiesen, dass die durch die beabsichtigte Transaktion bewirkten Effizienzgewinne nicht durch weniger wettbewerbsschädigende Maßnahmen erreicht werden könnten; außerdem haben die Parteien nicht nachgewiesen, dass die Effizienzgewinne den Endkunden auf den drei relevanten Märkten, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken beziehen, tatsächlich zugute kämen. Aus diesen Gründen ist die Kommission der Ansicht, dass die von den Parteien dargestellten Effizienzgewinne nicht geeignet sind, die nachteiligen Auswirkungen der beabsichtigten Transaktion auf die Wettbewerbssituation aufzuwiegen.

⁴⁵¹ Präsentation „Die Transaktion im Überblick“, Seite 11, Inco, 29. Mai 2006.

VII. BEWERTUNG DER VERPFLICHTUNGSZUSAGEN

Verfahren

- (551) Um die beschriebenen wettbewerbsrechtlichen Bedenken auszuräumen, haben die Parteien am 16. März 2006⁴⁵² ein Paket von Abhilfemaßnahmen übermittelt, das den Verkauf der Falconbridge-Raffinerie Nikkelverk und der mit diesem Unternehmen verbundenen Vermögenswerte vorsieht (siehe Randnummern (558) bis (572) („zu veräußerndes Unternehmen“). Außerdem haben die Parteien angeboten, dem Erwerber des zu veräußernden Unternehmens die Möglichkeit zu bieten, eine flexible langfristige Vereinbarung über eine Dauer von zehn Jahren über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen an Nikkelverk zu schließen.
- (552) Am 30. März 2006⁴⁵³ haben die Parteien ein geändertes Paket von Abhilfemaßnahmen übermittelt, in dem einige der in der Diskussion mit der Kommission besprochene Aspekte aufgegriffen wurden. Nach weiteren Kontakten mit der Kommission haben die Parteien am 5. April 2006⁴⁵⁴ nochmals ein geändertes Paket von Abhilfemaßnahmen übermittelt, in dem insbesondere angeboten wurde, Falconbridge International Limited („FIL“), die für die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen für Nikkelverk zuständige Falconbridge-Gesellschaft und unmittelbare Vertragspartei der zu schließenden Liefervereinbarungen, zu veräußern.
- (553) Die Kommission hat am 5. April 2006 eine Marktuntersuchung zu diesem Vorschlag durchgeführt, um bewerten zu können, ob mit dieser Maßnahme ein wirksamer Wettbewerb erhalten werden könnte.
- (554) Die Parteien haben am 24. April 2006⁴⁵⁵ geänderte Verpflichtungszusagen übermittelt, in denen sie anboten, dem Erwerber des zu veräußernden Unternehmens⁴⁵⁶ die Möglichkeit einzuräumen, die Dauer der langfristigen Vereinbarung über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen für bestimmte Mengen von 10 auf 15 Jahre auszudehnen.
- (555) Am 8. Mai 2006 übermittelte die Kommission Inco eine Mitteilung der Beschwerdepunkte, in der sie zu dem Ergebnis kam, dass die Verpflichtungszusagen nicht hinreichend waren, um die wettbewerbsrechtlichen Bedenken auszuräumen, die gegen die beabsichtigte Transaktion vorgebracht wurden; dies gilt insbesondere hinsichtlich der Unsicherheiten in der Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Ausgangserzeugnissen, wenn dieses nicht mehr Bestandteil des integrierten Bergbaukonzerns wäre.

⁴⁵² „Paket der Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 16. März 2006.

⁴⁵³ Schreiben von Inco an die Kommission vom 29. März 2006.

⁴⁵⁴ Schreiben von Inco an die Kommission vom 5. April 2006.

⁴⁵⁵ Schreiben von Inco an die Kommission vom 24. April 2006.

⁴⁵⁶ Wenn der betreffende Einkäufer nicht selbst Nickel abbaut.

- (556) Am 7., 12., 14., 16. und 26. Juni 2006 haben die Parteien geänderte Verpflichtungszusagen übermittelt. Mit der von den Parteien am 26. Juni 2006 übermittelten und in Anhang V dargestellten Endfassung der Verpflichtungszusagen (die „Verpflichtungszusagen“), verpflichten sich die Parteien, das zu veräußernde Unternehmen an ein im Bereich der Erzgewinnung tätiges und/oder Erze verarbeitendes Unternehmen mit hinreichenden Vorräten an Ausgangserzeugnissen zu verkaufen, das hinreichende Mengen an Nickel-Zwischenprodukten liefern kann, um die Rentabilität des zu veräußernden Unternehmens aufrechtzuerhalten.
- (557) Außerdem hat Falconbridge am 7. Juni 2006 eine bindende Vereinbarung mit der LionOre Mining International Limited („LionOre“) über den Verkauf des zu veräußernden Unternehmens geschlossen. Am 7. Juni 2006 haben die Parteien die Kommission um die Zulassung von LionOre als geeigneten Erwerber des zu veräußernden Unternehmens ersucht.⁴⁵⁷ Um die vorgeschriebenen Genehmigungen für den beabsichtigten Zusammenschluss mit Falconbridge zu erlangen, hat Inco diese Vereinbarung ebenfalls als Vertragspartei unterzeichnet, damit sich Inco auf die Erfüllung der Verpflichtungen des Erwerbers LionOre verlassen und die Erfüllung dieser Verpflichtungen gegebenenfalls durchsetzen kann. Diese Verkaufsvereinbarung (SPA = *Share Purchaser Agreement*) wurde am 16. Juni 2006 geschlossen. Die am 7. Juni 2006 geschlossene Vereinbarung und die Änderungsvereinbarung vom 16. Juni 2006 werden im Folgenden als „Verkaufsvereinbarung“ bezeichnet.

Beschreibung der Verpflichtungszusagen

- (558) Mit den Verpflichtungszusagen verpflichten sich die Parteien, die Falconbridge-Raffinerie Nikkelverk in Norwegen mit dem dazugehörigen Unternehmen zur Beschaffung von Ausgangserzeugnissen sowie mit bestehenden Vereinbarungen mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen und mit allen verbundenen Vertriebsgesellschaften und allen bestehenden Kundenvereinbarungen, der proprietären Raffinationstechnologie von Falconbridge und den Marken von Falconbridge an einen geeigneten Erwerber („Erwerber“) zu verkaufen, der Zugang zu hinreichenden Beständen an Ausgangserzeugnissen hat, um die wirtschaftliche Lebensfähigkeit von Nikkelverk sicherzustellen. Außerdem verpflichten sich die Parteien, dem Erwerber eine Option auf eine auf 10 Jahre befristete flexible Liefervereinbarung anzubieten, die einen wesentlichen Teil des bestehenden Bedarfs an Nickel-Ausgangserzeugnissen deckt.

Beschreibung des zu veräußernden Unternehmens

Raffinerie Nikkelverk

- (559) Nikkelverk ist die einzige Nickelraffinerie von Falconbridge in Europa. Die Raffinerie befindet sich im norwegischen Kristiansand und ist seit 1910 in Betrieb. In der 1929 von Falconbridge übernommenen Raffinerie sind etwa 460 Mitarbeiter beschäftigt. Die Raffinerie wurde im Laufe der Jahre modernisiert und erweitert und ist zurzeit eine der weltweit wenigen großen Nickelraffinerien. Innerhalb der Falconbridge-Gruppe hat Nikkelverk Material im Rahmen von Lohnvereinbarungen raffiniert; nach Maßgabe

⁴⁵⁷ Schreiben von Inco an die Kommission vom 7. Juni 2006.

dieser Vereinbarungen wurde eine breite Palette an Zwischenprodukten verarbeitet, die ursprünglich von Falconbridge erzeugt oder bezogen worden waren und dann nach der Raffination in Nikkelwerk zum Weiterverkauf an die Kunden an andere Falconbridge-Unternehmen geliefert wurden.

- (560) Die Raffinerie Nikkelwerk kann bis zu ca. 85 000 t Nickel-Endprodukte jährlich raffinieren; ein erheblicher Anteil dieser Produktion wird an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und an Hersteller von Superlegierungen verkauft. Außerdem kann Nikkelwerk bis zu 5 200 t Kobalt-Endprodukte jährlich erzeugen; ein erheblicher Anteil dieser Produktion wird an Hersteller von Superlegierungen verkauft. Darüber hinaus erzeugt die Raffinerie bis zu 40 000 t Kupfer jährlich sowie Schwefelsäure und Gold, Silber, Platin, Palladium, Rhodium und sonstige PGM-Konzentrate in unterschiedlichen Mengen. Mit Nickel- und Kobalt-Endprodukten aus der Raffinerie Nikkelwerk erzielte Falconbridge 2005 Umsätze von etwa 1,25 Mrd. USD bzw. 124 Mio. USD.⁴⁵⁸
- (561) In der Raffinerie Nikkelwerk wird ein Verfahren auf Chlorlaugenbasis eingesetzt, das Falconbridge selbst entwickelt und 1975 in der Raffinerie Nikkelwerk eingeführt hat. Mit diesem Verfahren kann die Raffinerie komplexe Nickel, Kupfer und Kobalt enthaltene Ausgangserzeugnisse unter effizienter Rückgewinnung verschiedener Edelmetalle verarbeiten. Die Endstufe dieses Raffinationsverfahrens besteht in der elektrolytischen Gewinnung.
- (562) Inco verpflichtet sich, Falconbridge Nikkelwerk A/S („FNA“), die Falconbridge-Tochter, in deren Besitz sich die Raffinerie Nikkelwerk befindet, als Bestandteil des zu veräußernden Unternehmens zu verkaufen.

Beschaffung von Ausgangserzeugnissen

Vereinbarungen mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen

- (563) Nikkelwerk bezieht zurzeit etwa [...] % der Ausgangserzeugnisse nach Maßgabe getrennter Vereinbarungen, die zwischen 2007 und 2015 auslaufen, von verschiedenen unabhängigen Dritten⁴⁵⁹ („Vereinbarungen mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen“). Wie bereits erläutert, ist die Falconbridge-Tochter FIL unmittelbar für die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen für Nikkelwerk zuständig und unmittelbar Vertragspartei der Vereinbarungen mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen. Inco verpflichtet sich, als Bestandteil des zu veräußernden Unternehmens auch FIL einschließlich der für die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen Dritter für Nikkelwerk zuständigen Mitarbeiter an den Erwerber zu veräußern.

⁴⁵⁸ „Paket der Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 15. März 2006.

⁴⁵⁹ Einige Vereinbarungen mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen sind auf die Nutzungsdauer der Minen befristet; daher ist der Ablauf dieser Vereinbarungen nicht genau bekannt.

Langfristige Vereinbarung mit New Inco über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen

- (564) Die Parteien verpflichten sich, dem Erwerber die Möglichkeit einzuräumen, eine langfristige Vereinbarung mit New Inco über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen für die Raffinerie („Vereinbarung über Matte-Lieferungen“) zu schließen. Nach der Vereinbarung über Matte-Lieferungen liefert New Inco dem zu veräußernden Unternehmen bis zu 10 Jahre Nickelmatte mindestens in dem Umfang, den Falconbridge für den Fall vorgesehen hat, dass Falconbridge Nikkelverk direkt beliefern würde.
- (565) Gemäß der Vereinbarung über Matte-Lieferungen liefert New Inco jährlich 55 000 bis 56 000 t Nickelmatte. Außerdem verpflichten sich die Parteien, dem Erwerber jährlich die Möglichkeit zu bieten, weitere 5 000 t Nickelmatte über einen Zeitraum von zunächst fünf Jahren zu beziehen. Der Erwerber muss New Inco mindestens 12 Monate vor Beginn des jeweiligen Vertragsjahres benachrichtigen, wenn er von dieser jährlich vorgesehenen Option Gebrauch machen möchte.
- (566) Die Vereinbarung über Matte-Lieferungen beinhaltet vereinbarte Spezifikationen für die Qualität der Nickelmatte (Anteil an Verunreinigungen, Metallgehalt usw.); wenn New Inco diese Spezifikationen nicht einhält, werden die vorgesehenen Konventionalstrafen fällig. Insbesondere muss die von New Inco im Rahmen der Vereinbarung über Matte-Lieferungen zu liefernde Nickelmatte einen bestimmten Kobaltgehalt aufweisen, damit der Kobaltgehalt der dem Erwerber gelieferten Ausgangserzeugnisse tatsächlich der derzeit von Falconbridge an Nikkelverk gelieferten Menge (etwa 2 000 t) entspricht.
- (567) Die Parteien verpflichten sich, dem Erwerber wie folgt eine gewisse Flexibilität hinsichtlich einer Reduzierung der Mengen der im Rahmen der Vereinbarung über Matte-Lieferungen von New Inco zu beziehenden Nickelmatte einzuräumen:
- (i) In den ersten drei Jahren der Dauer der Vereinbarung über Matte-Lieferungen verpflichtet sich der Erwerber, die vollständigen Mengen an Nickelmatte abzunehmen, die in der Vereinbarung über Matte-Lieferungen vorgesehen sind; dabei werden die in der Vereinbarung über Matte-Lieferungen vorgesehenen Bedingungen zugrunde gelegt.
 - (ii) Mit mindestens dreijähriger Frist kann der Erwerber die im Rahmen der Vereinbarung zu beziehenden Mengen an Nickelmatte (i) in den Jahren 4 und 5 der Vereinbarung über Matte-Lieferungen um bis zu 50 % reduzieren und (ii) in den Jahren 6 bis 10 der Vereinbarung über Matte-Lieferungen um bis zu 100 % kürzen; diese Bestimmung gilt mit der Maßgabe, dass der Erwerber, sobald er in den Jahren 6 bis 10 von der Möglichkeit einer Verringerung um 100 % Gebrauch macht, die Abnahmemenge in den verbleibenden Jahren bis zum Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen nur auf höchstens 50 % der Höchstmenge (d.h. auf 27 400 t) erhöhen kann.
 - (iii) Nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen kann der Erwerber seine Abnahmemengen außerdem mit kürzeren Kündigungsfristen um geringere Anteile kürzen:

- In den Jahren 4 bis 10 kann der Erwerber die Abnahmemenge um bis zu 5 000 t Nickelmatte reduzieren (in Schritten von 1 000 t), im Jahr 10 allerdings anteilig mit mindestens einjähriger Frist; oder
- in den Jahren 6 bis 10 kann der Erwerber die Abnahmemenge um bis zu 10 000 t Nickelmatte reduzieren (in Schritten von 1 000 t), im Jahr 10 allerdings anteilig mit mindestens zweijähriger Frist;

(568) Der vom Erwerber im Rahmen der Vereinbarung über Matte-Lieferungen für die Nickelmatte gezahlte Preis wird wie folgt berechnet: Die Preise für gewerblich gewonnene/raffinierte Mengen an Nickel und sonstigen Metallen werden nach Benchmark-Werten (LME oder entsprechend für Nickel, freie LMB-Preise für Kobalt mit einer Reinheit von 99,3 % usw.) festgesetzt. Die vom Erwerber zu zahlenden Metallgehalte werden nach vereinbarten Gewinnungsanteilen ermittelt und dürfen die tatsächlichen jährlichen Gewinnungsanteile nicht überschreiten. Außerdem erhält der Erwerber eine Gutschrift über seine Raffinationskosten entsprechend der Abrechnung mit anderen unabhängigen Raffineriebetreibern für die Erzeugung von raffiniertem Nickel und sonstigen Metallen zuzüglich einer vereinbarten Marge. Diese Kosten werden unter Anwendung eines jährlichen Inflationsfaktors entsprechend der Entwicklung der Kostenfaktoren von Nikkelverk angepasst.

Technologie

(569) Die proprietäre Raffinationstechnologie von Falconbridge (insbesondere der Chlor-Laugungsprozess) ist Bestandteil des zu veräußernden Unternehmens.

Vertrieb und Marketing

(570) Das zu veräußernde Unternehmen beinhaltet die Vertriebs- und Marketing-Organisationen, die bei Falconbridge für den Verkauf der Nikkelverk-Produkte zuständig sind. Die im zu veräußernden Unternehmen enthaltenen Falconbridge-Vertriebsgruppen bestehen aus drei dezentralen Vertriebsbüros in Brüssel, Pittsburgh und Tokio. Jedes dieser Büros stellt ein eigenständiges Unternehmen dar:

- Falconbridge Europe S.A. (Brüssel) („FESA“) hat 16 Beschäftigte und ist für den Vertrieb in Europa, Afrika, im Mittleren Osten und in Indien zuständig.

- Falconbridge (Japan) Ltd. (Tokio) („FJKK“) hat 8 Beschäftigte und organisiert den Vertrieb im Fernen Osten. und

- Falconbridge U.S., Inc. (Pittsburgh) („FUS“) hat 12 Beschäftigte und ist für den Vertrieb in Nordamerika, Südamerika und Zentralamerika zuständig.

(571) Zum zu veräußernden Unternehmen zählen auch alle bestehenden Kundenvereinbarungen in Verbindung mit den in der Raffinerie Nikkelverk erzeugten Metallprodukten. Die Raffinerie beliefert über 200 Kunden; 85 % dieser Kunden werden nach Maßgabe ständiger Liefervereinbarungen beliefert.

Marken

- (572) Die Marke und die Handelsnamen von Falconbridge im Zusammenhang mit Produkten, die in der Raffinerie Nikkelverk erzeugt werden, sind Bestandteil des zu veräußernden Unternehmens. Inco wird dem zu veräußernden Unternehmen die Verwendung des Namens Falconbridge im Unternehmensnamen über eine Zeitraum von maximal 18 Monaten ab dem Zeitpunkt gestatten, zu dem das zu veräußernde Unternehmen vollständig veräußert wurde.

Anforderungen an den Erwerber

- (573) Die Verpflichtungszusagen beinhalten die Standardanforderung, dass der Erwerber (i) unabhängig von den Parteien und nicht mit den Parteien verbunden sein sollte, (ii) über die finanziellen Möglichkeiten, nachweisliche Erfahrung und Anreize verfügen sollte, das zu veräußernde Unternehmen als wirtschaftlich lebensfähigen und aktiven Wettbewerber zu führen und weiterzuentwickeln, und (iii) weder augenscheinlich wettbewerbsrechtliche Bedenken hervorrufen noch Anlass zu erheblichem Risiko dahingehend bieten dürfte, dass die Umsetzung der Verpflichtungen verzögert wird.
- (574) Außerdem verpflichten sich die Parteien, das zu veräußernde Unternehmen an ein im Bereich der Gewinnung und/oder Verarbeitung von Metallen [...]*

Sicherstellung der Umsetzung der Veräußerung

- (575) Aus den vorstehenden Betrachtungen ergibt sich, dass die Identität des Erwerbers [...]* entscheidend für die Gewissheit ist, dass das zu veräußernde Unternehmen ein lebensfähiger und langfristig wirksam auftretender Wettbewerber auf den Märkten sein wird, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen.
- (576) Angesichts der Tatsache, dass die Anzahl geeigneter Erwerber begrenzt ist, verpflichten sich die Parteien in dem Bestreben, einerseits das Risiko zu begrenzen, dass kein geeigneter Erwerber gefunden werden kann, und andererseits, um die Erfüllung ihrer Veräußerungsverpflichtung sicherzustellen, ihre Fusion nicht vor Inkrafttreten der Veräußerung (d.h. vor der Übertragung des Eigentums am zu veräußernden Unternehmen auf den Erwerber) zu vollziehen. Diese Verpflichtung hindert Inco nicht, gemäß dem unterbreiteten Angebot Unternehmensanteile von Falconbridge zu kaufen und den beabsichtigten Zusammenschluss zu vereinbaren, bevor der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens abgeschlossen wurde; Inco kann jedoch erst dann die Geschäftstätigkeit von Falconbridge in das eigene Unternehmen eingliedern oder vom mit den erworbenen Anteilen an Falconbridge verbundenen Stimmrecht Gebrauch machen, wenn der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens abgeschlossen wurde. Die Parteien verpflichten sich, den Verkauf in jedem Fall spätestens binnen drei Monaten abzuschließen, nachdem die Kommission den Erwerber und die Veräußerungsbedingungen angenommen hat.

BEWERTUNG DER VERPFLICHTUNGSZUSAGEN

EINLEITUNG

- (577) Wie bereits in der Mitteilung über Abhilfemaßnahmen⁴⁶⁰ erläutert, bewertet die Kommission gemäß der Fusionskontrollverordnung die Vereinbarkeit eines angemeldeten Zusammenschlusses mit dem Gemeinsamen Markt. Wenn wettbewerbsrechtliche Bedenken gegen einen Zusammenschluss dahingehend bestehen, dass der Zusammenschluss den gemeinsamen Markt beeinträchtigen könnte, können die Parteien versuchen, die Bedingungen des Zusammenschlusses so zu ändern, dass die wettbewerbsrechtlichen Bedenken ausgeräumt werden und der Zusammenschluss genehmigt werden kann. Bei der Entscheidung, ob der wirksame Wettbewerb durch die Abhilfemaßnahmen erhalten wird, prüft die Kommission Typ, Ausmaß und Umfang der Abhilfemaßnahmen unter Berücksichtigung der Struktur sowie der besonderen Merkmale der Märkte, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken beziehen.
- (578) In dieser Sache soll mit dem Paket der Abhilfemaßnahmen sichergestellt werden, dass nach der Fusion ein lebensfähiger Wettbewerber für New Inco auf den relevanten Märkten tätig ist (d.h. auf den Märkten für hochreines Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie, für die Herstellung von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen und für die Lieferung von hochreinem Kobalt für die Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile). Das Paket der Abhilfemaßnahmen muss an den langfristigen wettbewerbsrechtlichen Bedenken bezüglich der relevanten Märkte orientiert sein. In der wettbewerbsrechtlichen Beurteilung wurde betont, dass die Nickelindustrie durch sehr lange Vorlaufzeiten geprägt ist. Insbesondere hat die Marktuntersuchung ergeben, dass einem Zugang zu den relevanten Märkten hohe Hindernisse entgegenstehen und dass in den letzten zehn Jahren keine neuen Teilnehmer auf den Markt gelangt sind.
- (579) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁴⁶¹ erklärt Inco: *„Die Kommission kann Sicherheiten hinsichtlich der Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens nur verlangen, so lange vernünftigerweise davon ausgegangen werden kann, dass geltend gemachte erhebliche Bedenken bestehen bleiben,“* und *„es besteht kein Grund zur Annahme, dass die vorgebrachten wesentlichen Bedenken sieben, zehn oder noch mehr Jahre aufrechterhalten werden“*, da *„dem Zugang zu keinem der drei relevanten Märkte Hindernisse entgegenstehen“*.
- (580) Die Kommission widerspricht nachdrücklich der Ansicht der Parteien, dass die wettbewerbsrechtlichen Bedenken befristet sein könnten, da der Marktzugang nicht behindert werde. Vielmehr hat die Marktuntersuchung der Kommission ergeben, dass einem Marktzugang hohe Hindernisse entgegenstehen und dass auf allen relevanten Märkten, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen, über einen langen Zeitraum keine neuen Anbieter aufgetreten sind.

⁴⁶⁰ Mitteilung der Kommission über im Rahmen der Verordnung (EWG) Nr. 4064/89 und der Verordnung (EG) Nr. 447/98 der Kommission zulässig Abhilfemaßnahmen, ABL C 68 vom 2.3.2001, S. 3.

⁴⁶¹ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2006.

- (581) Die Kommission ist der Ansicht, dass das angebotene Paket der Abhilfemaßnahmen in der derzeitigen Form hinreichende Garantien sowohl für die Lebensfähigkeit als auch für die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens bietet. Die Marktuntersuchung der Kommission hat ergeben, dass die Lebensfähigkeit und die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens bedroht wären, wenn das zu veräußernde Unternehmen nicht Teil einer im Bereich des Abbaus und/oder der Verarbeitung von Nickel tätigen Gruppe wäre, die den Zugang des zu veräußernden Unternehmens zu geeigneten Ausgangserzeugnissen in hinreichender Menge sicherstellen würde. Die Verpflichtungszusagen, in denen vorgesehen ist, dass das zu veräußernde Unternehmen an ein im Bereich des Abbaus und/oder der Verarbeitung von Metallen tätiges Unternehmen mit hinreichenden Ressourcen an Ausgangserzeugnissen zur Aufrechterhaltung der wirtschaftlichen Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens veräußert wird, machen diese Bedenken hinsichtlich des Zugangs zu Ausgangserzeugnissen und bezüglich der Gewährleistung der Lebensfähigkeit und der Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens gegenstandslos.
- (582) Für die Zwecke dieser Entscheidung beschäftigt sich die Kommission in ihrer Bewertung des angebotenen Pakets der Abhilfemaßnahmen zunächst mit der derzeitigen Struktur der Nickel abbauenden, verarbeitenden und raffinierenden Industrie und erläutert die wesentliche Bedeutung der vertikalen Integration. Unter dem Schwerpunkt der Versorgungssicherheit wird danach die Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens erörtert und untersucht, welche Möglichkeiten und Anreize für das zu veräußernde Unternehmen bestehen, auf den relevanten Märkten als Wettbewerber aufzutreten.

Struktur der Nickel abbauenden, verarbeitenden und raffinierenden Industrie

- (583) Das angebotene Paket der Abhilfemaßnahmen besteht aus einer Nickelraffinerie, in der Nickel-Zwischenprodukte (Nickelmatte, Nickelsulfid, Nickelhydroxid usw.) zu Nickel-Endprodukten (ungeschnittene Nickel-Kathodenplatten, Nickel-Squares, Nickel-Pellets usw.) verarbeitet werden sollen; diese Produkte sollen anschließend an Händler und Endverbraucher in der Industrie verkauft werden. Wie bereits erläutert, ist die Raffination erst der letzte Schritt bei der Nickelproduktion; weitere Schritte sind erstens der Abbau des Erzes und zweitens die Verarbeitung des Erzes/Konzentrats zu Nickel-Zwischenprodukten.
- (584) Zur Bewertung der Lebensfähigkeit und der Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens hat die Kommission die derzeitige Struktur der Nickelindustrie und insbesondere die Geschäftsmodelle der Marktteilnehmer und das Ausmaß der vertikalen Integration geprüft. Die Kommission ist der Ansicht, dass die Analyse der derzeitigen Marktstruktur (und ihrer Entwicklung) die Grundlage für die Bewertung der Angemessenheit der angebotenen Abhilfemaßnahme ist.

Ausmaß der vertikalen Integration

- (585) Unter den vier Hauptlieferanten von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie im EWR (Falconbridge, Inco, OMG und Eramet) und den drei Hauptlieferanten von Nickel zur Herstellung von Superlegierungen (Inco, Falconbridge und Eramet) sind Inco, Falconbridge und Eramet vollständig oder

zumindest in erheblichem Umfang vertikal integriert, da die Unternehmen jeweils eigene Minen und Verarbeitungsanlagen besitzen. Dies gilt auch für die Nickelindustrie im Allgemeinen, wo nur drei Marktteilnehmer (OMG, Jinchuan und Sumitomo) teilweise vertikal integriert sind, während die größten Anbieter an sämtlichen Schritten der Nickelproduktion beteiligt sind (Norilsk, Inco, BHP Billiton, Anglo American, Falconbridge und Eramet). Außerdem ist festzustellen, dass in der Nickelindustrie keine isolierten Nickelraffinerien bestehen. Eine Ausnahme bildet nur die kleine Raffinerie Empress in Simbabwe, in der Nickel gemäß einer Lohnauftragsvereinbarung für Centametal raffiniert wird.

- (586) Hinsichtlich der Menge der mit Dritten gehandelten Zwischenprodukte haben die Parteien auf Formblatt CO eine Liste sämtlicher Vereinbarungen über Lieferungen von Nickel-Zwischenprodukten mit unabhängigen Dritten vorgelegt,⁴⁶² die sich auf Daten des *CRU Nickel Quarterly Report* vom Juli 2005 stützen. Nach dieser Liste beläuft sich das Volumen der mit Dritten gehandelten Nickel-Zwischenprodukte 2004 auf [100 000-160 000]* t und 2005 auf [100 000–160 000]* t⁴⁶³ bzw. auf [10-15 %]* und [10-15 %]* der weltweiten Primärnickelproduktion. Der Handel mit Nickel-Zwischenprodukten hat einen beschränkten Umfang und nur einen begrenzten Anteil an der gesamten Primärnickelproduktion.
- (587) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁴⁶⁴ erklärt Inco, die Kommission unterschätze das Volumen der mit Dritten gehandelten Nickel-Zwischenprodukte und geht davon aus, dass [...] % des gesamten Nickelangebots auf von Dritten gelieferte Ausgangserzeugnisse entfallen. Die Kommission betont, dass ihre Schätzung von Daten ausgeht, die Inco auf Formblatt CO vorgelegt hat, die wiederum auf dem Quartalsbericht von CRU beruhen; hinsichtlich der in der Erwiderung von Inco auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte genannten Liste von Liefervereinbarungen mit Dritten geht die Kommission davon aus, dass der Anteil [...] % auf Mehrfachnennungen sowie auf Handelsgeschäfte zwischen verbundenen Unternehmen zurückzuführen ist.
- (588) Die Parteien bestreiten, dass die vertikale Integration zurzeit das in der Nickelindustrie vorherrschende Geschäftsmodell sei: *„In der Bergbau- und Metallindustrie bestehen zahlreiche Geschäftsmodelle; die Unternehmensstruktur bestimmter Wettbewerber beruht auf vertikaler Integration; andere Unternehmen bestehen als eigenständige Raffinerien oder als eigenständige Bergwerksgesellschaften; hinzu kommen viele*

⁴⁶² Formblatt CO, S. 205.

⁴⁶³ Diese Zahlen beinhalten einige Mehrfachnennungen, da Nickel-Zwischenprodukte auf zwei Ebenen verkauft werden können: Konzentrate werden von den Minen an die verarbeitenden Anlagen verkauft, und sonstige Produkte werden von den verarbeitenden Anlagen an die Raffinerien verkauft.

⁴⁶⁴ „Nikkelverk: Ein nicht integriertes Raffinations- und Vertriebsunternehmen“, Vorbringen von [...] und Inco vom 22. Mai 2006.

*Mischformen.*⁴⁶⁵ Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass die vertikale Integration zurzeit sehr wohl das vorherrschende Modell in der Branche darstellt.⁴⁶⁶

(589) Ähnlich erklärt Inco, dass „*einfach kein Grund zur Annahme besteht, dass die Lebensfähigkeit oder die Wettbewerbsfähigkeit einer Raffinerie davon abhängt, ob sich die Raffinerie im Besitz eines Bergbaukonzerns befindet*“ und dass „*in der Industrie weltweit zahlreiche eigenständige, nicht integrierte Metallraffinerien bestehen, die sich als ernsthafte, ertragsstarke Wettbewerber etabliert haben und dies auch künftig sein werden.*“⁴⁶⁷ Die Darstellungen von Inco stehen jedoch eindeutig im Widerspruch zu den Schwierigkeiten, die OMG 2005 bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen hatte, sowie zur Strategie von Jinchuan und Sumitomo zur Übernahme von Abbaubeteiligungen aufgrund der im Folgenden beschriebenen Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen.

(590) Die Parteien nennen Jinchuan, OMG und Sumitomo als nicht integrierte Raffinerien.

(591) OMG betreibt eine Nickelraffinerie im finnischen Harjavalta und ist in den Bereichen Abbau und Verarbeitung nur teilweise vertikal integriert. Gemäß CRU⁴⁶⁸ musste OMG trotz der starken Zunahme der Nachfrage nach Nickel im Jahre 2005 die eigene Nickelraffination reduzieren, weil keine Ausgangserzeugnisse verfügbar waren. [...] ⁴⁶⁹. Infolge der Schwierigkeiten bei der Beschaffung der Ausgangserzeugnisse hat OMG am 31. Januar 2006 eine Lohnraffinationsvereinbarung mit Inco geschlossen. Nach dieser Vereinbarung raffiniert OMG eine bestimmte Menge an Nickelmatte, die Boliden im Rahmen einer auf einen Zeitraum von drei Jahren mit Inco getroffenen Lohnschmelzvereinbarung geliefert hat. Dieses Beispiel zeigt eindeutig, dass selbst eine nur teilweise vertikal integrierte Raffinerie Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen haben und in Zeiten eines knappen Angebots an Nickel-Zwischenprodukten hinsichtlich ihrer Lebensfähigkeit und Wettbewerbsfähigkeit Beeinträchtigungen unterworfen sein kann.

(592) Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass Jinchuan und Sumitomo im Abbaubereich bereits teilweise vertikal integriert sind und erhebliche Anstrengungen auf die Erschließung eigener Ressourcen an Ausgangserzeugnissen verwenden. Sumitomo z.B. erläutert, dass die Strategie von Sumitomo darin besteht, die eigenen Abbaukapazitäten auszubauen, um die Versorgung mit Ausgangserzeugnissen sicherzustellen: „*Die Strategie von Sumitomo besteht im Abschluss langfristiger*

⁴⁶⁵ „Antwort auf die vorläufige Rückmeldung gemäß der Marktuntersuchung der Kommission“, Vorbringen vom 21. April 2006.

⁴⁶⁶ Das Argument der Parteien, dass in anderen Bereichen der Bergbauindustrie eine Reihe von Anbietern nicht vertikal integriert sei, ist für die Bewertung des Umfangs der vertikalen Integration der Nickelindustrie in dieser Sache nicht von Bedeutung.

⁴⁶⁷ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2003.

⁴⁶⁸ CRU *Nickel Quarterly Report* – Januar 2006 – Seite 19.

⁴⁶⁹ [...]*

*Vereinbarungen über den Einkauf von Nickelerzen und von Zwischenprodukten sowie im Bestreben, sich als integrierte Raffinerie und Schmelzerei zu entwickeln. Für diese Zwecke haben wir in Coral Bay auf den Philippinen, in PT Inco in Indonesien und in Figesbal in Neukaledonien investiert. Wir suchen ständig Chancen für neue Investitionen in weitere Nickelvorhaben zur Sicherstellung der für unsere Raffinerie und für unseren Schmelzbetriebe erforderlichen Ressourcen. Wie Ihnen bekannt ist, sind die Nickelerzvorkommen allerdings ungleichmäßig auf der Welt verteilt. Das macht es nicht leicht.*⁴⁷⁰

- (593) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁴⁷¹ analysiert Inco die Entwicklung der Struktur der Nickelindustrie und stellt fest: *„Eine beträchtliche und wachsende Anzahl an Raffinerien ist nicht oder nur teilweise integriert.“* Außerdem legt Inco zusätzliche historische Informationen zu vier nicht oder nur teilweise integrierten Raffinerien (Jinchuan, Sumitomo, OMG und Sherritt) vor. Nach Ansicht der Kommission zeigt die Analyse dieser Beispiele vielmehr eindeutig, dass Nickelraffinerien die langfristige Versorgung mit Ausgangserzeugnissen sicherstellen müssen und dass alle Raffinerien, die nicht einem Bergbaukonzern angehören, bestrebt sind, Anteile an im Abbaubereich tätigen Abbauprojekten zu erwerben, um auf diese Weise „teilweise“ wieder eine vertikale Integration zu schaffen.
- (594) In Bezug auf hochreines Nickel erklärt Inco in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte,⁴⁷² dass teilweise vertikal integrierte Raffinerien von Kunden als *„Anbieter sehr hoher Nickelqualitäten genannt wurden, die auf den sehr engen relevanten Märkten im Wettbewerb mit anderen Unternehmen stehen“*. In diesem Zusammenhang wird auf die Raffinerien Sumitomo, OMG, Jinchuan, Empress und BHP Billiton Yabulu verwiesen. Die Kommission betont jedoch, dass keine dieser Raffinerien in bedeutsamem Umfang hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen erzeugt.
- (595) In Anbetracht dieser Zusammenhänge ist festzustellen, dass die vertikale Integration von Abbau, Verarbeitung und Raffination in der Nickelindustrie eindeutig das vorherrschende Geschäftsmodell ist. Im Bereich der Nickelraffination sind nur drei Unternehmen tätig, die nur teilweise vertikal integriert sind, und keines dieser Unternehmen erzeugt hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen. Angesichts des begrenzten Umfangs und der derzeitigen Knappheit der Märkte für Nickel-Zwischenprodukte ist die Beschaffung hinreichender Mengen an Ausgangserzeugnissen für nur teilweise vertikal integrierte Raffinerien schwierig, und die drei Unternehmen sind bereits an im Bereich des Abbaus und der Verarbeitung tätigen Unternehmen beteiligt bzw. bemühen sich, Beteiligungen zu erwerben, um die langfristige Versorgung mit Ausgangserzeugnissen sicherzustellen.

⁴⁷⁰ E-Mail von Sumitomo an die Kommission vom 15. Februar 2006.

⁴⁷¹ „Nikkelverk: Ein nicht integriertes Raffinations- und Vertriebsunternehmen“, Vorbringen von [...]*

⁴⁷² „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2006.

Zugang zu Ausgangserzeugnissen

- (596) Die Marktuntersuchung der Kommission hat ergeben, dass die Sicherstellung des Zugangs zu hinreichenden Mengen an geeigneten Ausgangserzeugnissen wesentliche Voraussetzung für die langfristige Rentabilität und Wettbewerbsfähigkeit einer Nickelraffinerie ist.
- (597) Die Raffinerieindustrie ist eine kapitalintensive Branche, und Nickelraffinerien haben erhebliche Festkosten. Die Parteien schätzen die Investitionskosten für den Bau einer Raffinerie auf [...] * bis über [...] * Mio. USD für eine Raffinerie mit einer Kapazität von [...] * t (je nach Technologie sowie nach den Spezifikationen für die Ausgangserzeugnisse und die erzeugten Produkte).⁴⁷³ Wegen der hohen Investitionskosten und der hohen Festkosten⁴⁷⁴ schwanken die Raffinationskosten pro Tonne Nickel abhängig von der Kapazitätsauslastung der Raffinerien beträchtlich.
- (598) Eine hohe Kapazitätsauslastung ist somit entscheidend für die Wettbewerbsfähigkeit einer Nickelraffinerie. Raffineriebetreiber müssen den Zugang zu Nickel-Zwischenprodukten entweder über die Integration in einer Gruppe, die an im Bereich des Abbaus und der Verarbeitung tätigen Unternehmen beteiligt ist, oder über langfristige bzw. für die Nutzungsdauer einer Mine getroffene Liefervereinbarungen mit im Bereich des Abbaus und der Verarbeitung tätigen Dritten langfristig sicherstellen. Die niedrige Kapazitätsauslastung von OMG 2005 zeigt die Verletzlichkeit nur teilweise vertikal integrierter Raffinerien.
- (599) Neben der Notwendigkeit der Sicherstellung einer hinreichenden Versorgung mit Ausgangserzeugnissen ist auch die Qualität der Ausgangserzeugnisse von Bedeutung. Zahlreiche unterschiedliche Produkte werden als Nickel-Zwischenprodukte bezeichnet: Nickelmatte, gemischte Sulfide, gemischte Hydroxide usw. Selbst innerhalb der einzelnen Kategorien von Nickel-Zwischenprodukten unterscheidet sich die Zusammensetzung je nach Nickelgehalt und Anteil sonstiger chemischer Stoffe erheblich, wobei der Nickelgehalt und der Anteil sonstiger chemischer Stoffe wiederum vom Typ des verarbeiteten Erzes und der zur Verarbeitung der Nickel-Zwischenprodukte eingesetzten Technologie abhängen.
- (600) In der Regel sind Raffinerien für die Verarbeitung eines bestimmten Spektrums an Nickel-Zwischenprodukten ausgelegt. Der Raffinationsprozess umfasst mehrere Schritte, in denen bestimmte Verunreinigungen (z.B. Eisen) abgetrennt werden, und die jeweils in diesen Schritten eingesetzten Anlagen haben eine begrenzte Verarbeitungskapazität. Wenn eine Raffinerie einen Mix an Ausgangserzeugnissen mit einem hohen Anteil an einer bestimmten Verunreinigung verarbeiten muss (die die verfügbare Kapazität der Raffinerie überschreitet), muss die Raffinerie entsprechend umgerüstet werden; diese Umrüstung erfordert weitere Investitionen. Die Parteien erklären z.B.,⁴⁷⁵ dass die Verarbeitung von Nickelmatte durch Votorantim in Fortaleza

⁴⁷³ Formblatt CO, S. 273.

⁴⁷⁴ [...] *.

⁴⁷⁵ „Antworten auf die Sachfragen der Kommission vom 30. März 2006“, Vorbringen von Inco vom 13. April 2006.

wegen des hohen Eisengehalts Investitionen in Höhe von [...] Mio. USD bei NICKELVERK erforderlich machen könnte, um die Kapazität zur Abtrennung von Eisen von [...] t pro Jahr auf [...] t pro Jahr zu erhöhen.

- (601) Eine Nickelraffinerie ist also dann am effizientesten, wenn sie mit Volllast betrieben wird und langfristig einen geeigneten Mix an Ausgangserzeugnissen mit konstanter Qualität verarbeiten kann. Vertikal integrierte Nickelproduzenten können diese Anforderungen erfüllen, indem sie sicherstellen, dass in ihrer gesamten Produktionskette und insbesondere beim Abbau und bei der Verarbeitung für den Raffinationsprozess geeignete Nickel-Zwischenprodukte mit gleichbleibender Qualität hergestellt werden.
- (602) Bei hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen stellt eine stabile Zusammensetzung der Ausgangserzeugnisse, die stabile Prozesse und Abläufe ermöglicht, einen erheblichen Vorteil dar. Noch größere Bedeutung scheint der vertikalen Integration bei der Produktion von hochreinem Nickel zuzukommen, wo sich jegliche Änderung im verwendeten Mix der Ausgangserzeugnisse nachteilig auf den Gehalt an Verunreinigungen auswirken kann.

Schlussfolgerung

- (603) Angesichts der derzeitigen Marktstruktur bietet die vertikale Integration sowohl hinsichtlich des langfristigen Zugangs zu geeigneten Ausgangserzeugnissen in hinreichenden Mengen als auch bezüglich der Wettbewerbsfähigkeit auf den relevanten Märkten in der Nickelindustrie erhebliche Wettbewerbsvorteile. Beide Parameter sind wesentlich für die Bewertung der Lebensfähigkeit und der Wettbewerbsfähigkeit des im von den Parteien angebotenen Paket der Abhilfemaßnahmen genannten zu veräußernden Unternehmens.

Struktur der Kobaltindustrie

- (604) Die Marktuntersuchung der Kommission hat gezeigt, dass die Kobaltindustrie weitgehend nicht integriert ist; die meisten Raffinerien erzeugen Kobalt im Rahmen nicht oder nur teilweise integrierter Vereinbarungen. Die integrierten Unternehmen sind in der Regel Unternehmen der Hersteller, die Kobalt als Nebenprodukt bei der Gewinnung von Nickelsulfid und Nickellaterit sowie bei der Verarbeitung von PGM und bei einigen Kupferprozessen selbst erzeugen. Anders als bei Nickel erfolgt bei Kobalt ein umfangreicher Handel mit Kobaltkonzentrat, Kobalt-Zwischenprodukten und unraffiniertem Kobalt.
- (605) Kobaltraffinerien sind häufig nicht oder nur teilweise integriert. Beispielsweise beziehen die beiden größten Kobaltlieferanten (OMG und Umicore) ihre Kobalt-Zwischenprodukte überwiegend von Dritten. Jinchuan und Falconbridge haben ihre Kobalt-Raffinationskapazitäten rasch ausgebaut, indem sie sich zusätzliche Lieferungen an Kobalt-Zwischenprodukten von Dritten gesichert haben.
- (606) OMG ist weltweit das Unternehmen mit der umfangreichsten Kobaltraffination; 2005 erzeugte das Unternehmen 14 % der Gesamtproduktion an Kobalt. OMG bezieht die Ausgangserzeugnisse aus unterschiedlichen Quellen; zum überwiegenden Teil wird das Material von Dritten gekauft, und nur ein geringer Anteil fällt als Nebenprodukt beim Nickelabbau durch OMG an. OMG erklärt: „Die Strategie von OMG hinsichtlich des

Aufsuchens und der Beschaffung von Kobalterzen und von Kobalt-Zwischenprodukten: OMG baut kein Kobalt ab und bemüht sich daher um Zugang zu Zwischenprodukten (Zukäufe von Zwischenprodukten bzw. von hochwertigen Erzen). Die Zwischenprodukte bzw. Erze können in Primärkobalt sowie in Kobalt bestehen, das bei der Nickel- oder der Kupferproduktion als Nebenprodukt anfällt.“⁴⁷⁶ „Potenzielle Versorgungsquellen – Dies ist für uns kein Problem, da es heute eben so funktioniert. ... Wir könnten Material von Inco, Phelps Dodge und verschiedenen Anbietern im Kongo beziehen (...) – Unter dem Strich bleibt, dass Ausgangserzeugnisse heute verfügbar sind.“⁴⁷⁷

- (607) Umicore ist ein wichtiger Hersteller von Kobalt in Form von Pulvern, Oxiden, Salzen und sonstigen Verbindungen. Umicore ist ein nicht integrierter Hersteller, der selbst keine Metalle abbaut und Ausgangserzeugnisse ausschließlich von Dritten bezieht.⁴⁷⁸
- (608) Jinchuan und andere chinesische Hersteller haben ihre jährliche Kobaltproduktion von etwa 1 200 t im Jahre 2000 auf über 12 000 t 2005 gesteigert; diese Steigerung war in erster Linie auf die umfangreichere Verarbeitung von Ausgangserzeugnissen Dritter zurückzuführen.⁴⁷⁹
- (609) Aus diesen Gründen hat die Kommission in der Mitteilung der Beschwerdepunkte nicht untersucht, ob das zu veräußernde Unternehmen in der Lage wäre, geeignete Kobalt-Ausgangserzeugnisse in hinreichender Menge von Dritten zu beschaffen, und die künftige Verfügbarkeit von Kobalt-Ausgangserzeugnissen wird auch im Folgenden nicht näher erörtert.

Verfügbarkeit von Nickel-Ausgangserzeugnissen

- (610) Die Marktuntersuchung der Kommission hat gezeigt, dass die wesentliche Frage hinsichtlich der langfristigen Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens darin besteht, ob das Unternehmen in der Lage sein wird, eine hinreichende Versorgung mit Ausgangserzeugnissen sicherzustellen, um die Raffinerie auch nach Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen noch mit hoher Auslastung betreiben zu können.⁴⁸⁰

EINLEITUNG

- (611) Die Vereinbarungen über Matte-Lieferungen sollen die Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Ausgangserzeugnissen mindestens in dem Umfang sicherstellen, in dem Falconbridge Erzeugnisse auch ohne die beabsichtigte Transaktion über den betreffenden Zeitraum geliefert hätte. Die Kommission hat in der folgenden

⁴⁷⁶ Antwort von OMG auf Frage 60 des Auskunftsverlangens vom 31. Januar 2006.

⁴⁷⁷ Antwort von OMG auf Frage 66 des Auskunftsverlangens vom 31. Januar 2006.

⁴⁷⁸ Antwort von Umicore auf die Fragen 60 und 66 des Auskunftsverlangens vom 31. Januar 2006.

⁴⁷⁹ *Cobalt News*, April 2006, Produktionsstatistik 2005, S. 3.

⁴⁸⁰ 2002 bis 2004 wurden die europäischen Nickelraffinerien mit hoher Auslastung (80-85 %) betrieben; Quelle: Formblatt CO, S. 209.

Tabelle die gemäß der Vereinbarung über Matte-Lieferungen durch Inco abgedeckten Mengen an Ausgangserzeugnissen unter Berücksichtigung der vertraglich vereinbarten Menge und der möglichen zusätzlichen Menge während der ersten fünf Jahre der Vereinbarung bewertet.⁴⁸¹ Außerdem hat die Kommission die vertraglich zugesicherten Nickelgehalte der Lieferungen von BCL (*Bamangwato Concessions Ltd.*)⁴⁸² bis zum Ende der Nutzungsdauer der Mine (nach heutigem Stand voraussichtlich bis 2012) ermittelt.

- (612) Nikkelverk wird zwar bis 2012 über hinreichende Mengen verfügen, um eine hohe Auslastung sicherzustellen;⁴⁸³ [...]*. Der Aspekt der Verfügbarkeit hinreichender Mengen an Ausgangserzeugnissen ist somit für den Zeitraum ab 2013 von Bedeutung, und 2016 ist für das zu veräußernde Unternehmen keinerlei Versorgungssicherheit mehr gegeben.
- (613) Wie bereits dargestellt, ist die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen ein entscheidender Aspekt für eine Raffinerie, insbesondere weil die Märkte für Nickel-Zwischenprodukte nicht hinreichend entwickelt sind und weil das Angebot beschränkt ist. Grundsätzlich hat das zu veräußernde Unternehmen drei Möglichkeiten, seinen Bedarf an Ausgangserzeugnissen langfristig zu decken: (i) Erwerb des zu veräußernden Unternehmens durch einen Betreiber, der an einer Bergwerksgesellschaft beteiligt ist, die geeignete Ausgangserzeugnisse herstellt, (ii) Wiederherstellung einer vertikalen Integration durch Investition in Minen und durch Erschließung von Vorkommen durch den Erwerber des zu veräußernden Unternehmens und/oder (iii) Bezug von Matte oder sonstigen geeigneten Ausgangserzeugnissen auf dem freien Markt (unabhängig von New Inco). Die Untersuchung der Kommission hat ergeben, dass nur die erste Möglichkeit (i) hinreichende Sicherheit hinsichtlich der Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen für das zu veräußernde Unternehmen bieten dürfte.

Wiederherstellung der vertikalen Integration: Entwicklung von Abbautätigkeit

- (614) Die Marktuntersuchung hat ergeben, dass die Wiederherstellung einer vertikalen Integration durch das zu veräußernde Unternehmen bis zum Ablauf der Vereinbarungen über Matte-Lieferungen nicht möglich sein dürfte.
- (615) Die meisten in der Marktuntersuchung befragten Marktteilnehmer haben erklärt, der Zeitrahmen für Greenfield-Vorhaben betrage etwa zehn Jahre; das zu veräußernde Unternehmen muss einen erheblichen Anteil der Versorgung mit Ausgangserzeugnissen jedoch bereits nach sieben Jahren anderweitig decken. Außerdem unterliegt der Zeitrahmen für Greenfield-Vorkommen einer Reihe von Unwägbarkeiten, und erfahrungsgemäß verzögert sich der Förderbeginn häufig. Die Wahrscheinlichkeit, dass das zu veräußernde Unternehmen ein Greenfield-Vorhaben realisieren kann, das einen

⁴⁸¹ Es wird darauf hingewiesen, dass die in den Jahren 2006 und 2016 gelieferten Mengen je nach Inkrafttreten der Vereinbarung über Matte-Lieferungen mit Inco anteilig angepasst werden müssen.

⁴⁸² [...]*

⁴⁸³ Nikkelverk kann jährlich 85 000 t Nickel produzieren.

wesentlichen Anteil des Bedarfs an Ausgangserzeugnissen decken könnte, ist entsprechend beschränkt.

- (616) Nach Auskunft von Inco erfolgt die Umsetzung eines Greenfield-Vorhabens in vier Schritten: Scoping-Studie, Pre-Feasibility-Studie, Machbarkeitsstudie und praktische Durchführung. Inco⁴⁸⁴ veranschlagt die Dauer eines Vorhabens zur Erschließung eines Sulfidvorkommens wie folgt: Scoping-Studie ([...]*), Pre-Feasibility-Studie ([...]*), Machbarkeitsstudie ([...]*) und Durchführung ([...]*); insgesamt ergibt sich also ein Zeitrahmen von [...]*. Für ein Vorhaben zur Erschließung eines Lateritvorkommens⁴⁸⁵ werden folgende Zeiträume veranschlagt: Scoping-Studie ([...]*), Pre-Feasibility-Studie ([...]*), Machbarkeitsstudie ([...]*) und Durchführung ([...]*); insgesamt ergibt sich also ein Zeitrahmen von [...]*. In einer integrierten Gesellschaft, in der Material sowohl abgebaut als auch verarbeitet wird, beinhaltet die Durchführung die Planungsarbeit, die Beschaffung, das eigentliche Bauvorhaben, den Bau der Module und die Inbetriebnahme der Anlage.
- (617) Die Kommission hält diese Schätzungen für vorsichtig, da die Exploration sowie die häufigen Verzögerungen bei Abbauvorhaben nicht berücksichtigt werden. Internen Dokumenten von Inco zufolge dürfte ein Zeitrahmen von [...]* Jahren realistischer sein.⁴⁸⁶ Die meisten befragten Marktteilnehmer haben bestätigt, dass nicht wahrscheinlich sei, dass das zu veräußernde Unternehmen im verfügbaren Zeitrahmen eine eigene Abbau- und Verarbeitungstätigkeit entwickeln könne. Ein Marktteilnehmer erklärt:⁴⁸⁷ *„Bei neuen Abbauvorhaben wird der Produktionsbetrieb erst 8-10 Jahre nach Bestätigung der Eignung der Vorkommen aufgenommen. Bergbauvorhaben stellen langfristige Investitionen von erheblichem Umfang dar“*. Auch Glencore schätzt, dass 15 Jahre erforderlich wären, um *„Nickelwerk hinreichend Zeit zur Planung und Umsetzung eines Greenfield-Vorhabens zu lassen, aus dem dann das Material gefördert werden könnte, das zuvor als im Rahmen der Vereinbarungen angebotene Nickelmatte bezogen wurde.“*⁴⁸⁸ Ein Marktteilnehmer⁴⁸⁹ erklärt: *„Die Erschließung neuer von Inco unabhängiger Quellen zur Versorgung mit geeigneten Ausgangserzeugnissen wird mindestens 10 Jahre dauern.“*
- (618) Zudem sind Abbauvorhaben sehr kapitalintensiv und technisch anspruchsvoll. Daher ist unwahrscheinlich, dass das zu veräußernde Unternehmen hinreichende finanzielle Mittel hätte und über die erforderliche technische Kompetenz verfügen würde, ein

⁴⁸⁴ Antwort von Inco auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 24. März 2006.

⁴⁸⁵ 70 % der Abbauvorhaben, bei denen davon ausgegangen wird, dass der Produktionsbetrieb in den kommenden 5 Jahren aufgenommen werden kann, betreffen Lateritvorkommen.

⁴⁸⁶ „Nickel: Angebot in den kommenden zehn Jahren“, Präsentation von Inco vom 30. November 2004.

⁴⁸⁷ Antwort eines Marktteilnehmers auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 7. April 2006.

⁴⁸⁸ Antwort von Glencore auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 7. April 2006.

⁴⁸⁹ Antwort eines Marktteilnehmers auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 7. April 2006.

Abbauvorhaben ohne die Unterstützung eines Bergbaukonzerns voranzutreiben. [...] ⁴⁹⁰.

- (619) In Anbetracht der beschriebenen Situation hält die Kommission für unwahrscheinlich, dass das zu veräußernde Unternehmen in der Lage sein wird, vor 2013 ein neues Abbauvorhaben zu betreiben, über das der Bedarf dieses Unternehmens an Ausgangserzeugnissen zu einem großen Teil gedeckt werden könnte.

Einkauf von Ausgangserzeugnissen auf dem Markt: langfristige Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter

- (620) Die Bewertung der Kommission hat gezeigt, dass die nicht zu vernachlässigende Gefahr besteht, dass das zu veräußernde Unternehmen nicht in der Lage sein könnte, nach Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen mit New Inco unabhängig von New Inco hinreichende Mengen an Matte oder sonstigen geeigneten Ausgangserzeugnissen auf dem Markt zu beschaffen. Die Marktuntersuchung hat ergeben, dass zurzeit kein echter Markt für die Lieferung von Nickel-Zwischenprodukten besteht und dass die Verfügbarkeit dieser Zwischenprodukte für Dritte sehr begrenzt ist. Diese Situation dürfte sich durch den Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen nicht verbessern.

Der Markt für die Lieferung von Ausgangserzeugnissen durch Dritte ist zurzeit sehr angespannt

- (621) Die oben beschriebene derzeitige Struktur der Nickelindustrie zeigt, dass die überwiegende Mehrheit der Nickel-Zwischenprodukte von vertikal integrierten Gruppen intern verwendet wird. Somit besteht also kein echter Markt für die Lieferung von Ausgangserzeugnissen durch Dritte. Außerdem sind die Nickelmärkte zurzeit sehr angespannt (was sich in den sehr hohen Nickelpreisen seit Januar 2004 äußert), und auf den Märkten für Nickel-Zwischenprodukte ist die Situation nochmals angespannter.
- (622) Die derzeitige Knappheit auf dem Markt für Nickel-Ausgangserzeugnisse wird sowohl von OMG als auch von Sumitomo mit Äußerungen zu den derzeitigen Schwierigkeiten bestätigt, denen sich diese beiden Unternehmen zurzeit bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen von Dritten gegenübersehen. Sumitomo⁴⁹¹ hat bestätigt, dass Nickel-Zwischenprodukte nur begrenzt verfügbar sind: *„Weltweit werden Nickel-Zwischenprodukte nur in sehr geringen und begrenzten Mengen angeboten. Und die verfügbaren Erzeugnisse werden weitgehend aufgrund langfristiger Vereinbarungen geliefert. Es ist sehr schwierig, neue Versorgungsquellen für unsere Raffinerie zu finden und zu sichern.“*

⁴⁹⁰ [...]*

⁴⁹¹ Antwort von Sumitomo auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 23. März 2006.

- (623) Die derzeitige Knappheit der Nickelmärkte wird in einer Reihe interner Dokumente von Inco und Falconbridge erörtert.

Inco⁴⁹²: „Das Nickelangebot ist knapp nicht nur wegen der robusten Nachfrage, sondern auch wegen der nicht erfüllten Erwartungen einer umfangreichen Nickelproduktion in den australischen Säure-Laugungs-Anlagen Ende der 1990er Jahre, die dazu geführt haben, dass fünf Jahre zu wenig in neue Lieferquellen investiert wurde. In den letzten 12 Jahren wurden nur zwei Nickelvorhaben realisiert, die hinsichtlich ihres Umfangs dem Umfang des von Inco geplanten Goro-Vorhabens vergleichbar waren.“

Inco:⁴⁹³ „Inco Kanada erklärte am Mittwoch, das Unternehmen sehe wegen des begrenzten Angebots und der starken Nachfrage in China bis 2009 weltweit ein Angebotsdefizit von jährlich 50 000 t Nickel; dies bewirke einen Anstieg der Preise dieses Metalls.“

Inco:⁴⁹⁴ „Der Nickelmarkt wird stark bleiben, und das Nickelangebot wird auch einige weitere Jahre beschränkt sein.“

- (624) Auch die Parteien räumen ein, dass das Angebot an Ausgangserzeugnissen für die Raffinerien zurzeit knapp ist, und dass die Raffinationskapazitäten größer als die Kapazitäten der Verarbeitungsanlagen sind:

[...]^{*495}.

[...]^{*496}.

- (625) Daher ist der Wettbewerb zwischen teilweise integrierten Raffinerien um Ausgangserzeugnisse von Dritten sehr ausgeprägt, und einige Raffinerien erwarten Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen zu annehmbaren Preisen.⁴⁹⁷

Der Markt der Ausgangserzeugnisse Dritter dürfte bis 2015 beschränkt bleiben

- (626) Die Bewertung des von den Parteien angebotenen Pakets der Abhilfemaßnahmen hat sich auf die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter für das zu veräußernde Unternehmen nach 2015 konzentriert. Um die wahrscheinlichen Marktbedingungen heute abzuschätzen, ist die Kommission bei ihrer Analyse von Informationen

⁴⁹² Vortrag von Peter C. Jones, President und Chief Operating Officer von Inco, am 17. September 2004.

⁴⁹³ „Inco erwartet weltweites Angebotsdefizit bei Nickel bis 2009“, Reuters-Meldung vom 12. Oktober 2005.

⁴⁹⁴ Vortrag von Peter Jones, President und Chief Operating Officer von Inco, bei der Scotia Capital Materials Conference am 1. Juni 2005.

⁴⁹⁵ Schreiben von Inco an die Kommission vom 21. April 2006.

⁴⁹⁶ Schreiben von Inco an die Kommission vom 21. April 2006.

⁴⁹⁷ [...]*.

ausgegangen, die die Parteien im Laufe des Verfahrens vorgelegt haben, sowie von internen Dokumenten von Inco und Falconbridge, in denen die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen in den kommenden Jahren erörtert wird und die Informationen und Marktdaten der Berichte von Analysten und von Dritten im Zusammenhang mit der durchgeführten Marktuntersuchung enthalten.

- (627) Während des Verfahrens haben die Parteien mehrere Mitteilungen zur Erschließung neuer Nickelminen bis 2015 übermittelt und dargestellt, dass auf dem Markt ein reiches Angebot an Ausgangserzeugnissen bestehe. Außerdem haben die Parteien bestehende Minen und Abbauvorhaben genannt, die hinreichend wahrscheinlich und weit genug fortgeschritten seien und aus denen geeignete Ausgangserzeugnisse für die Raffinerie Nikkelverk bezogen werden könnten. Nach Angaben der Parteien könnten im betreffenden Zeitraum aus diesen Quellen genügend alternative Ausgangserzeugnisse von Nikkelverk bezogen werden. Außerdem haben die Parteien Informationen zu den Investitionen vorgelegt, die zur Umrüstung der Raffinerie Nikkelverk zur Verarbeitung neuer Ausgangserzeugnisse erforderlich wären, wenn keine Nickelmatte mehr verarbeitet würde oder wenn die gelieferte Matte andere Verunreinigungen bzw. andere Gehalte an Verunreinigungen aufweisen würde. Darüber hinaus tragen die Parteien vor, dass die vorgelagerte Kapazität zur Erzeugung von Zwischenprodukten bis 2015 die Raffinationskapazität beträchtlich überschreiten dürfte.
- (628) Die Untersuchung der Kommission hat jedoch ergeben, dass eine Reihe von Abbauvorhaben verzögert werden könnte, oder dass die Bergwerksgesellschaften beschließen könnten, die aus diesen Minen bezogenen Zwischenprodukte intern zu raffinieren. Die Bewertung der bestehenden Minen und der von den Parteien genannten wahrscheinlichen Abbauvorhaben, die für Nikkelverk geeignete Ausgangserzeugnisse produzieren würden, hat ebenfalls gezeigt, dass ein hohes Maß an Unsicherheit sowohl hinsichtlich der Verfügbarkeit als auch in Bezug auf die Eignung dieser Ausgangserzeugnisse gegeben ist. Und schließlich hat die von der Kommission vorgenommene Bewertung der Kapazität zur Erzeugung von Nickel-Zwischenprodukten und zur Raffination von Nickelprodukten im Jahre 2015 gezeigt, dass die derzeitige angespannte Marktsituation bei Nickel-Zwischenprodukten wahrscheinlich noch länger andauern wird.
- (629) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁴⁹⁸ bestreitet Inco die Richtigkeit der Bewertung der Kommission und erklärt, die Kommission führe keine Beweise an, welche die Ansicht der Parteien widerlegen würden, dass auch nach Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen mit New Inco hinreichend Nickel-Zwischenprodukte für die Raffinerie Nikkelverk verfügbar sein werden. Zudem erklärt Inco, die Kommission habe vorgelegtes Beweismaterial nur deshalb nicht berücksichtigt, weil es die Marktentwicklung über mehrere Jahre in die Zukunft nicht mit absoluter Sicherheit prognostiziere; dies könne nicht als angemessenes juristisches Vorgehen angenommen werden.
- (630) Die Kommission widerspricht den Darstellungen von Inco. Die Bewertung der Kommission beruht nämlich auf umfassenden Marktuntersuchungen bei zahlreichen

⁴⁹⁸ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2006.

Marktteilnehmern sowie auf zahlreichen Vorbringen der Parteien. Die Bedenken hinsichtlich der künftigen Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen für das zu veräußernde Unternehmen (wenn dieses nicht mehr Teil eines integrierten Bergbaukonzerns ist) gründen sich nach Ansicht der Kommission auf starke Beweismittel. Diese Ansicht beruht auf der Analyse einer Reihe interner Dokumente von Inco zur Entwicklung der Nickelversorgung sowie auf Vorbringen verschiedener Marktteilnehmer und auf Berichten von Warenbörsen-Analysten.

- (631) Und schließlich erklärt die Kommission, dass ihre Bedenken – anders als von den Parteien dargestellt – nicht auf einer bloßen Ungewissheit hinsichtlich künftiger Marktentwicklungen beruhen, sondern auf der Ansicht der Kommission, dass die erhebliche Gefahr besteht, dass das zu veräußernde Unternehmen Schwierigkeiten hätte, Ausgangserzeugnisse in hinreichender Menge und in geeigneter Qualität zu beschaffen, da zum einen erhebliche Unsicherheit bezüglich der künftigen Entwicklungen des Bergbaus bestehen und zum anderen das zu veräußernde Unternehmen nicht vertikal integriert ist.

Interne Dokumente von Inco betonen die technischen und die finanziellen Herausforderungen bei der Erschließung neuer Nickelminen und prognostizieren, dass das derzeitige strukturelle Angebotsdefizit auch in den nächsten Jahren bestehen bleiben dürfte

- (632) Hinsichtlich der weltweiten Erschließung neuer Nickelminen erklären die Parteien, dass *„außer Zweifel steht, dass ein sehr großer Anteil der Nickelvorkommen (...) erschlossen wird, um die steigende Nachfrage in den kommenden zehn Jahren und darüber hinaus zu befriedigen.“* [...]*
- (633) Die Erschließung einer neuen Nickelquelle wird nicht hinreichend sein, den zusätzlichen Bedarf in den kommenden zehn Jahren zu decken, und die neuen Abbauvorhaben könnten durch eine Reihe erheblicher Probleme verzögert werden.

[...]*⁴⁹⁹: [...]*

- (634) Inco zufolge⁵⁰⁰ besteht auch die große Gefahr, dass die Kosten aus dem Ruder laufen und dass technische Probleme auftreten, wenn in großem Umfang Lateritvorkommen erschlossen werden sollen. Wegen des starken Anstiegs der Nachfrage nach Nickel und wegen der Einfuhren nach China und der technischen Herausforderungen bei der Erschließung neuer Nickelvorkommen dürfte die Marktlage auch in den kommenden Jahren angespannt bleiben.

Die wenigen von den Parteien genannten Vorhaben, mit denen für Nickelverk geeignete Ausgangserzeugnisse produziert werden könnten, unterliegen einer Reihe von Unwägbarkeiten

⁴⁹⁹ [...]*

⁵⁰⁰ [...]*

- (635) Im Laufe des Verfahrens haben die Parteien gemäß von [...] * für die Parteien zusammengestellten Daten⁵⁰¹ bestehende Minen und wahrscheinliche Abbauvorhaben genannt, in denen bzw. über die für die Raffination in Nikkelwerk geeignete Nickel-Zwischenprodukte produziert werden dürften. Die Parteien sind der Ansicht, dass über diese Vorhaben (außer bei Norilsk) bis 2015 172 000 t Nickel-Ausgangserzeugnisse produziert werden. In der Marktuntersuchung der Kommission wurden jedoch einige wesentliche Unsicherheiten im Zusammenhang mit diesen Vorhaben ermittelt, die die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen für das zu veräußernde Unternehmen ebenfalls als fraglich erscheinen lassen, wenn dieses nicht Teil einer Gruppe ist, die Ausgangserzeugnisse in hinreichendem Umfang und mit der erforderlichen Qualität besitzt. Eine ausführliche Bewertung der einzelnen Vorhaben ist der Mitteilung der Beschwerdepunkte zu entnehmen.
- (636) Außerdem haben die Parteien eine ergänzende Liste weniger wahrscheinlicher Vorhaben vorgelegt, mit denen bis 2015 Ausgangserzeugnisse im Volumen von weiteren [...] * t in geeigneter Qualität erzeugt werden könnten. Bei der Überprüfung dieser Vorhaben durch die Kommission hat sich eine Reihe von Fragen bezüglich dieser noch in einem sehr frühen Entwicklungsstadium befindlichen Vorhaben ergeben.
- (637) In einer internen Studie von Falconbridge, die sich mit potenziellen Quellen für die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen für Nikkelwerk beschäftigt,⁵⁰² wird ebenfalls festgestellt, es bestehe im Allgemeinen nur eine geringe bis mäßige Wahrscheinlichkeit, dass diese Quellen verfügbar seien und geeignete Erzeugnisse liefern könnten.
- (638) Daher sieht die Kommission die erhebliche Wahrscheinlichkeit, dass ein beträchtlicher Anteil des Ausgangsmaterials aus diesen potenziellen Bezugsquellen nicht verfügbar oder für eine weitere Raffination bei Nikkelwerk nicht geeignet ist. Einige der von den Parteien genannten Abbauvorhaben könnten verzögert werden, und möglicherweise sind die betreffenden Erzeugnisse nicht als Ausgangserzeugnisse für Nikkelwerk verfügbar, wenn diese Parteien den Bau eigener Raffinationsanlagen beschließen; dies gilt insbesondere angesichts der Tatsache ab, dass in der Nickelbranche das vertikal integrierte Geschäftsmodell vorherrscht.

Auch 2015 dürften Ausgangserzeugnisse Dritter nur begrenzt verfügbar sein

- (639) Schließlich haben die Parteien und die Kommission versucht, das weltweite Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage nach Nickel-Zwischenprodukten 2015 zu bewerten. In Anbetracht des langen Zeitrahmens ist diese Bewertung zwangsläufig durch ein hohes Maß an Unsicherheit gekennzeichnet. Die lange Vorlaufzeit bei der Entwicklung neuer Vorhaben in der Nickelindustrie im Allgemeinen und im Abbaubereich insbesondere erleichtert jedoch die entsprechenden Prognosen. Die Parteien haben vorgetragen, dass die vorgelagerte Kapazität zur Erzeugung von Nickel-Zwischenprodukten bis 2015 die Raffinationskapazität überschreiten werde. Die Analyse der Kommission hat jedoch ergeben, dass unter Annahme realistischer

⁵⁰¹ „Weitere Informationen zum angebotenen Paket der Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 24. März 2006.

⁵⁰² [...] *.

Voraussetzungen die Erzeugung von Nickel-Zwischenprodukten auch 2015 hinter der installierten Raffinationskapazität zurückbleiben wird und dass somit auch die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter für die Raffinerien sehr beschränkt bleiben würde.

- (640) Die Parteien haben Schätzungen des weltweiten vorgelagerten Angebots an Nickel-Zwischenprodukten (Kapazität der Verarbeitungsanlagen) sowie der weltweiten Raffinationskapazität 2010 und 2015 vorgelegt; dabei sind die Parteien von öffentlich zugänglichen Informationen zu Abbau-, Verarbeitungs- und Raffinationsvorhaben und ihrer jeweils eigenen Marktkenntnis im Zusammenhang mit diesen Vorhaben ausgegangen.⁵⁰³ Den Parteien zufolge würde 2015 bei der vorgelagerten Erzeugung von Zwischenprodukten ein Kapazitätsüberschuss von [...] t pro Jahr bestehen; 2004 betrug dieser vorgelagerte Kapazitätsüberschuss nur [...] t. Somit argumentieren die Parteien, dass guter Grund zur Annahme bestehe, dass für Raffinerien wie z.B. Nikkelverk hinreichende Mengen an Zwischenprodukten verfügbar seien.
- (641) Die Parteien anerkennen jedoch, dass [...] t.
- (642) In diesem Zusammenhang ist festzustellen, dass die Vorlaufzeiten von Abbauvorhaben länger sind als die Vorlaufzeiten beim Bau neuer Raffinerien. Über Abbauvorhaben, die gewöhnlich den Bau integrierter Verarbeitungsanlagen beinhalten, ist somit weitaus mehr bekannt als über den projektierten Bau neuer Raffinerien. Die öffentlich verfügbaren Informationen über die Aufnahme des Produktionsbetriebs bei Abbauvorhaben sind konkreter und zuverlässiger als die Informationen zum geplanten Bau neuer Raffinerien oder zur Erweiterung bestehender Raffinerien. Die Berücksichtigung aller öffentlich angekündigten Vorhaben in den Bereichen Abbau, Verarbeitung und Raffination begründet somit eine tendenzielle Bewertung, und die neu zu schaffenden Raffinationskapazitäten werden unterschätzt.
- (643) Trotzdem teilt die Kommission die Ansicht der Parteien, dass 2015 in etwa ein Gleichgewicht zwischen der Kapazität zur Erzeugung von Zwischenprodukten und der Raffinationskapazität besteht. Ausgehend von der derzeitigen Struktur der Nickelbranche und der Tatsache, dass realistischere davon ausgegangen wird, dass alle umfangreichen Abbauvorhaben der Kategorie „Eingeleitet“ auch tatsächlich umgesetzt werden (Voisey's Bay, Ravensthorpe, Goro, Vermelho usw.), hält die Kommission jedoch das Szenario, dass die Raffinationskapazität die Kapazität zur Herstellung von Zwischenprodukten um 2015 überschreitet, für ebenso wahrscheinlich wie die Szenarien der Parteien.
- (644) Außerdem nimmt die Kommission an, dass eine Raffinerie wie z.B. Nikkelverk selbst dann, wenn die Kapazität zur Herstellung von Zwischenprodukten die Raffinationskapazität um ca. 100 000 t überschreiten würde (was hinsichtlich der Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter äußerst günstig wäre), Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen von Dritten haben könnte. Die Kommission hat versucht, die Mengen an auf dem Markt verfügbaren Ausgangserzeugnissen Dritter (die von vertikal integrierten Unternehmen nicht verwendet werden) und den Bedarf teilweise vertikal integrierter Raffinerien an

⁵⁰³ „Antwort auf die vorläufige Rückmeldung gemäß der Marktuntersuchung der Kommission“.

Ausgangserzeugnissen Dritter zu bestimmen. Bei einer konkret angenommenen durchschnittlichen Kapazitätsauslastung der Verarbeitungsanlagen von 87 % schätzt die Kommission, dass etwa für eine Raffinationskapazität von 390 000 t Ausgangserzeugnisse Dritter benötigt würden; 2015 dürften auf dem Markt aber nur etwa 310 000 t Ausgangserzeugnisse angeboten werden. Die Kommission hält diese Schätzung der Mengen an mit Dritten gehandelten Ausgangserzeugnissen 2015 für optimistisch; insgesamt würde dies etwa 20 % der insgesamt hergestellten Zwischenprodukte entsprechen (gegenüber nur 13 % 2005). Zudem würden die Mengen der unabhängig von New Inco auf dem Markt angebotenen Ausgangserzeugnisse auf [...] t beschränkt.

- (645) Diese Modellberechnung ist durch ein hohes Maß an Unsicherheit gekennzeichnet, zeigt aber, dass bei realistischen Annahmen die Märkte für Nickel-Zwischenprodukte bis 2015 angespannt bleiben. Das tatsächliche Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage wird 2015 natürlich von Entwicklung der neuen Vorhaben abhängen, deren Zeitplan allerdings schwer vorherzusagen ist.
- (646) Als Antwort auf die Modellrechnungen der Kommission hinsichtlich der Kapazitäten zur Raffination von Zwischenprodukten⁵⁰⁴ erklären die Parteien, der Ansatz der Kommission lasse Branchentrends in der Entwicklung der Relation von Angebot und Nachfrage außer Acht; außerdem habe die Kommission die künftige Produktion und die Kapazitäten für die Verarbeitung und die Raffination von Nickel nicht getrennt. Die Kommission betont, dass das angenommene Modell nur die von der Kommission vorgenommene Analyse der Branchentrends ergänzt und einer starken Zunahme der Erzeugung von Nickel-Zwischenprodukten nicht widerspricht. In ihrer Analyse der künftigen Kapazität und der Produktion von Nickel verarbeitenden und Nickel raffinierenden Anlagen berücksichtigt die Kommission vielmehr das in der Nickelindustrie vorherrschende Geschäftsmodell der vertikalen Integration bei der Bewertung der Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter auf dem Markt. Außerdem hält es die Kommission hinsichtlich einer Bewertung der zu erwartenden Mengen an Nickel-Zwischenprodukten und der entsprechenden Kapazitäten für sinnvoll, einen angenommenen Faktor der Kapazitätsauslastung der betreffenden Anlagen anzunehmen; aufgrund der Menge der erzeugten Nickel-Zwischenprodukte kann dann die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter für die Raffinerien beurteilt werden. Die Kommission stellt fest, dass sich die Parteien überwiegend den Annahmen der Kommission hinsichtlich des Modells für die künftigen Verarbeitungs- und Raffinationskapazitäten anschließen.
- (647) Die Marktteilnehmer haben gewisse Bedenken hinsichtlich der technologischen Herausforderungen neuer Vorhaben im Bereich des Lateritabbaus und potenzieller Verzögerungen dieser Vorhaben zum Ausdruck gebracht. In diesem Zusammenhang ist festzustellen, dass die meisten Abbauvorhaben, bei denen der Produktionsbetrieb in den kommenden Jahren aufgenommen werden soll (70 %), auf Lateritvorkommen beruhen.

⁵⁰⁴ „Antwort auf die Fragen der Kommission vom 28. April 2006 betreffend die Kapazität zur Erzeugung von Zwischenprodukten“, 2. Juni 2006.

Ein Marktteilnehmer:⁵⁰⁵ „Wir sind der Ansicht, dass sich in den kommenden Jahren gewisse Versorgungsprobleme stellen könnten. Zwar soll bei verschiedenen großen Abbauvorhaben in den kommenden Jahren die Produktion aufgenommen werden (z.B. in Goro und in Ravensthorpe); wir denken aber, dass es bei der Aufnahme des Produktionsbetriebs zu Verzögerungen kommen wird und dass die veranschlagten Kosten überschritten werden. Diese Vorhaben sind technologisch schwierig und wir denken, dass diese Unternehmen den Zeitrahmen für den Beginn des Volllastbetriebs unterschätzt haben.“

Norilsk:⁵⁰⁶ „Große Minen sind in hohem Maße kapitalintensiv, und daher kann die wirtschaftliche Grundlage leicht durch Kostensteigerungen oder durch Preisänderungen oder Wechselkursschwankungen durcheinander gebracht werden. Große Lateritminen sind mit spezifischen Risiken verbunden, weil sie eher kapitalintensiver sind als Sulfidminen; außerdem sind Laterite weitgehend auf tropische Länder beschränkt, in denen (gewöhnlich) höhere politische Risiken bestehen, und die Verarbeitung von Lateriten mit Säure-Laugungsprozessen (nach einem noch verhältnismäßig neuen Verfahren) stellt immer noch erhebliche technische Anforderungen.“

(648) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte bestreitet Inco die Bewertung der Kommission hinsichtlich der Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen im Jahre 2015 und erklärt: „Im Laufe der nächsten 5-10 Jahre wird ein umfangreicheres Angebot an vertraglich nicht gebundenen Ausgangserzeugnissen Dritter bestehen, aus denen Nikkelverk hochreines Nickel und Kobalt produzieren kann.“⁵⁰⁷ Die Erklärung von Inco beruht auf einer Studie von [...] ⁵⁰⁸. [...] Außerdem werden der Studie zufolge ab 2010-2020 [...] Mengen an Zwischenprodukten auf Lateritbasis und auf der Basis sonstiger Zwischenprodukte hergestellt.

(649) Die Kommission hat die [...] -Studie zur Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen für Nikkelverk und die von den Parteien vorgetragene Argumente geprüft. Sie hält die [...] -Analyse hinsichtlich der Entwicklung des Nickelangebots für zu optimistisch. Insbesondere, wie bereits in der Mitteilung der Beschwerdepunkte erläutert, [...]. Zudem lässt die [...] -Analyse das hohe Maß an vertikaler Integration der Nickelbranche sowie die Tatsache außer Acht, dass ein großer Anteil der genannten Vorhaben im Bereich des Nickelabbaus wahrscheinlich im Verbund integrierter Bergbaukonzerne entwickelt werden wird. Die Verfügbarkeit dieser Ausgangserzeugnisse wird somit weitgehend von Entscheidungen der Wettbewerber des zu veräußernden Unternehmens auf den nachgelagerten Märkten abhängen. Hinsichtlich der Versorgung mit Erzeugnissen auf Lateritbasis ist festzustellen, dass die Umrüstung von Nikkelverk für die Verarbeitung dieser Ausgangserzeugnisse erhebliche

⁵⁰⁵ Antwort eines Marktteilnehmers auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 23. März 2006.

⁵⁰⁶ Antwort von Norilsk auf das Auskunftsverlangen der Kommission vom 23. März 2006.

⁵⁰⁷ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von vom 22. Mai 2006.

⁵⁰⁸ „Nikkelverk wird Zugang zu den benötigten Ausgangserzeugnissen haben“, erstellt von [...] für Inco, Vorbringen vom 22. Mai 2006.

Kapitalausgaben erfordern würde und dass umfangreiche Vorhaben zum Lateritabbau eher in vertikal integrierten Betrieben betrieben werden (siehe Randnummer (668)).

- (650) Die von [...] als vertraglich nicht gebundene Mattequellen genannten Minen/Abbauvorhaben sind die Vorhaben, die Inco der Kommission auch vor der Mitteilung der Beschwerdepunkte genannt hat, und für die die Kommission eine Reihe ernsthafter Unsicherheiten ermittelt hat (siehe Randnummer (635)). Im Zusammenhang mit den Zwischenprodukten auf Lateritbasis und mit sonstigen Nickel-Zwischenprodukten werden im [...] -Bericht die Nickelabbauvorhaben nicht im Einzelnen genannt, aus denen diese Nickel-Zwischenprodukte bezogen werden sollen; vielmehr werden die verfügbaren Mengen ausgehend vom prognostizierten Wachstum der Nachfrage nach Nickel geschätzt. Die Analyse beruht somit vollständig auf der Annahme, dass die Nachfrage nach Nickel zwischen [...] um etwa [...] zunehmen wird und dass ergänzend zu den bestehenden Anlagen und den Brownfield-Erweiterungen Greenfield-Vorhaben in Angriff genommen werden, um die gestiegene Nachfrage decken zu können. Außerdem argumentiert [...], dass dieses verstärkte Nickelangebot aus jedem der derzeitigen Vorhaben zum Abbau von Nickel stammen könnte, die in den Anhängen des [...] -Berichts genannt werden.
- (651) Ergänzend zur Wahrscheinlichkeit erheblicher Verzögerungen bei den Abbauvorhaben und [...], welche die [...] -Analyse in Frage stellen, ist die Kommission der Ansicht, dass bei einem sehr großen Anteil der in den Anhängen des [...] -Berichts genannten Abbauvorhaben⁵⁰⁹ sehr wahrscheinlich Nickel-Zwischenprodukte hergestellt werden, die dann intern weiterverarbeitet und raffiniert werden (von derselben Gruppe) und somit kaum für NIKKELVERK verfügbar sein werden. Außerdem dürfte ein nicht unbedeutender Anteil der neuen Abbauvorhaben in den kommenden 10 Jahren von New Inco betrieben werden.
- (652) Und schließlich anerkennen die Parteien, [...]. In der [...] -Studie wird die Entwicklung des Nickelabbaus behandelt; nicht analysiert wird jedoch die Entwicklung der Raffinationskapazität, die allerdings für eine Bewertung der Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen Dritter für NIKKELVERK von Bedeutung ist.
- (653) Trotz der Darstellungen der Parteien, dass das zu veräußernde Unternehmen bis 2015 in der Lage sein werde, hinreichende Ausgangserzeugnisse mit geeigneter Qualität zu beschaffen, hat die Bewertung der Kommission gezeigt, dass durchaus damit zu rechnen ist, dass die Märkte für Nickel-Zwischenprodukte bis 2015 angespannt bleiben. Diese Situation würde die Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens erheblich gefährden; das Unternehmen könnte erhebliche Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen haben, wenn es nicht Zugang zu eigenen Ressourcen an Ausgangserzeugnissen zumindest für einen beträchtlichen Anteil des Bedarfs von NIKKELVERK hat.

⁵⁰⁹ Anhänge B9 und B10 zum Bericht „NICKELVERK wird Zugang zu den benötigten Ausgangserzeugnissen haben“, erstellt von [...] für Inco, Vorbringen vom 22. Mai 2006.

Gefahren für die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens

- (654) Die Unsicherheit bezüglich der langfristigen Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens ohne Zugang zu eigenen Ausgangserzeugnissen ist ein wesentlicher Wettbewerbsnachteil für das zu veräußernde Unternehmen, der sich bereits unmittelbar nach der Veräußerung bemerkbar macht. Das zu veräußernde Unternehmen wird im Wettbewerb um die Lieferung von Nickel-Endprodukten gegenüber seinen vertikal integrierten Wettbewerbern und insbesondere gegenüber New Inco eindeutig im Nachteil sein, wenn für die Nickelkunden die langfristige Lebensfähigkeit des Unternehmens nicht garantiert ist. Insbesondere Händler in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie sowie die Hersteller von Superlegierungen unterhalten gewöhnlich langfristige Beziehungen mit ihren Nickellieferanten, und für diese Kunden ist die Versorgungssicherheit ein wesentlicher Aspekt.
- (655) Die wesentlichen Gefahren hinsichtlich der Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Ausgangserzeugnissen und damit auch der Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens liegen (i) in Verzögerungen bei der Aufnahme der Produktionstätigkeit umfangreicher Abbauvorhaben, (ii) bei der beschränkten Erschließung neuer Sulfiderzminen, die bestmögliche Ausgangserzeugnisse für NIKKELVERK produzieren sollten, (iii) bei Entscheidungen der Bergwerksgesellschaften zur internen Raffination ihrer Ausgangserzeugnisse und (iv) beim strategischen Verhalten der vertikal integrierten Wettbewerber mit dem Ziel, den Zugang zu Quellen zur Beschaffung von Ausgangserzeugnissen zu behindern. All diese Faktoren sind geeignet, die Mengen der dem zu veräußernden Unternehmen zur Verfügung stehenden Ausgangserzeugnisse zu beschränken. Hinzu kommt, dass die Möglichkeiten des zu veräußernden Unternehmens zur Beschaffung hinreichender Mengen auch durch den Typ des Ausgangsmaterials beschränkt sind, den die Raffinerie NIKKELVERK verarbeiten kann.
- (656) Zur vorstehenden Bewertung der langfristigen Verfügbarkeit der Ausgangserzeugnisse ist ferner festzustellen, dass vertikal integrierte Nickelproduzenten (insbesondere New Inco) die Möglichkeiten und einen Anreiz hätten, den Zugang des zu veräußernden Unternehmens zu Quellen für die Beschaffung der Ausgangserzeugnisse auf verschiedene Weise zu behindern, wenn das zu veräußernde Unternehmen nicht Teil eines Bergbaukonzerns mit eigenen Ressourcen an Ausgangserzeugnissen ist. Diese Tatsache macht die Verletzlichkeit einer isolierten Raffinerie deutlich.
- (657) Um den Zugang des zu veräußernden Unternehmens zu Quellen für die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen zu behindern, hätten vertikal integrierte und in nachgelagerten Märkten, auf denen das zu veräußernde Unternehmen mit ihnen konkurrieren würde, tätige Unternehmen die Möglichkeit und einen Anreiz, eher ihre Raffinerien auszuweiten als Ausgangserzeugnisse an das zu veräußernde Unternehmen zu liefern. Beispielsweise die Tatsache, dass das zu veräußernde Unternehmen auf den nachgelagerten Märkten der hochreinen Nickel-Endprodukte für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und für Hersteller von Superlegierungen tätig ist, bietet Inco und Eramet weitere Anreize, die erzeugten Nickel-Zwischenprodukte eher intern zu verbrauchen als sie als Ausgangserzeugnisse an einen Wettbewerber zu liefern und so das Überleben dieses Wettbewerbers auf diesen höchst lukrativen Märkten zu sichern.

- (658) Zweitens besteht die Gefahr, dass vertikal integrierte Unternehmen (wie z.B. New Inco) Zwischenprodukte aus strategischen Erwägungen kaufen könnten (unter Angebot höherer Abnahmepreise als eigentlich gerechtfertigt), um einen wirksamen Wettbewerb zu unterbinden. Die vertikal integrierten Wettbewerber des zu veräußernden Unternehmens, die bei der Verarbeitung zusätzlicher Nickel-Zwischenprodukte hinreichende Flexibilität besitzen, könnten sich motiviert fühlen, bei der Beschaffung von Ausgangserzeugnissen von Dritten mit dem zu veräußernden Unternehmen zu konkurrieren und die Kosten ihres Konkurrenten hochzutreiben.
- (659) Drittens könnten große integrierte Hersteller angesichts der schwachen Verhandlungsposition des zu veräußernden Unternehmens (da das Überleben dieses Unternehmens von der Beschaffung hinreichender Mengen an Ausgangserzeugnissen abhängt) das zu veräußernde Unternehmen entweder über eine ungünstige preisliche Gestaltung oder über die Durchsetzung von Lohnraffinationsvereinbarungen kontrollieren. Alternativ könnten vertikal integrierte Marktteilnehmer wie z.B. New Inco Lohnraffinationsvereinbarungen durchsetzen (wie z.B. bei OMG); damit würde das zu veräußernde Unternehmen als Wettbewerber auf den relevanten Märkten ausgeschaltet.
- (660) [...]*.⁵¹⁰: [...]*
- (661) Dieses Beispiel zeigt deutlich die Gefahren für die Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens, wenn – noch vor seiner Gründung – Teile des Kundenstamms unter den Herstellern von Superlegierungen über Ausschließlichkeitsvereinbarungen und langfristige Liefervereinbarungen an Inco gebunden sind.
- (662) Selbst wenn hinreichende Mengen geeigneter Ausgangserzeugnisse für das zu veräußernde Unternehmen verfügbar wären, hat die Marktuntersuchung doch gezeigt, dass das zu veräußernde Unternehmen auf den Märkten, auf die sich die wettbewerbsrechtlichen Bedenken richten, hinsichtlich der Möglichkeiten und der Anreize für ein Auftreten als Wettbewerber einer Reihe von Unwägbarkeiten und Risiken unterworfen wäre.
- (663) Erstens ist das zu veräußernde Unternehmen vielleicht nicht in der Lage und/oder hat keinen Anreiz, weiterhin auf den Märkten der Lieferung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie und für die Herstellung von Superlegierungen tätig zu sein. Aufgrund des anders gelagerten Geschäftsmodells hat das zu veräußernde Unternehmen vielleicht andere Möglichkeiten und Anreize, seine Tätigkeit auf diesen Märkten fortzusetzen als Falconbridge, das in der gesamten Lieferkette tätig ist. Es besteht die Gefahr, dass das zu veräußernde Unternehmen es attraktiver findet, im Rahmen von Lohnraffinationsvereinbarungen Nickel-Zwischenprodukte für Dritte herzustellen oder weniger hochwertige Nickel-Endprodukte zu erzeugen.
- (664) Wie bereits erläutert, hat die Marktuntersuchung gezeigt, dass die Erzeugung von hochreinem Nickel, das in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie und vor allem bei der Herstellung von Superlegierungen benötigt wird, hinsichtlich der

⁵¹⁰ [...]*

benötigten Ausgangserzeugnisse und der eingesetzten Raffinationsprozesse sehr anspruchsvoll ist. Die Erzeugung von hochreinem Nickel erfordert insbesondere den Zugang zu regelmäßig verfügbaren Bezugsquellen von Ausgangserzeugnissen mit konstanter Qualität (um eine konstant hohe Produktionsqualität gewährleisten zu können); diese Quellen müssen möglichst lange zugänglich sein (um die erforderlichen Investitionen in die Raffinationsschritte zur Abtrennung sämtlicher Verunreinigungen eines bestimmten Ausgangserzeugnisses zu rechtfertigen). Die erklärt, warum die drei derzeit als Anbieter von hochreinem Nickel für die Hersteller von Superlegierungen tätigen Marktteilnehmer vertikal integriert sind und langfristig einen stabilen Mix an Ausgangserzeugnissen sichergestellt haben.

- (665) Angesichts der begrenzten Möglichkeiten zur Beschaffung von Ausgangserzeugnissen auf einem angespannten Markt für Nickel-Zwischenprodukte, die teilweise vielleicht nur kurzfristig und nur in beschränkten Mengen verfügbar sind, würde das zu veräußernde Unternehmen wahrscheinlich nicht auch nur eine einzige langfristige Vereinbarung über die Lieferung größerer Mengen an Ausgangserzeugnissen schließen können; für die Erzeugung hochreiner Nickel-Endprodukte mit gleichbleibender Qualität wäre dies jedoch erforderlich. Vielmehr hätte das zu veräußernde Unternehmen höchstwahrscheinlich Schwierigkeiten, Ausgangserzeugnisse in hinreichenden Mengen zu beschaffen, und wäre entsprechend interessiert, eine möglichst breite Palette an Nickel-Zwischenprodukten anzunehmen, um die nötige Auslastung der Raffinerie sicherzustellen. In diesem Fall könnte allerdings wahrscheinlich kein hochreines Nickel mit nur minimalen Schwankungen in der chemischen Zusammensetzung erzeugt werden.
- (666) In der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte⁵¹¹ erklärt Inco jedoch, dass Nikkelverk der Bezug von Ausgangserzeugnissen auch nach Ablauf der Liefervereinbarung offen stehe und dass Nikkelverk auch dann noch lebensfähig und wettbewerbsfähig sein werde. Inco hält Nikkelverk weltweit für eine der flexibelsten und kostengünstigsten Raffinerien und ist daher der Ansicht, dass sich Nikkelverk in einer guten Ausgangsposition zur Beschaffung von Ausgangserzeugnissen von Dritten befinden würde. Hinsichtlich der hohen Kapitalausgaben, die für die Umrüstung von Nikkelverk zur Raffination von Ausgangserzeugnissen auf Lateritbasis erforderlich wären, erklärt Inco, diese Investitionen seien in Bezug zu den Kapitalkosten für Greenfield-Anlagen zu setzen und die Umrüstung von Nikkelverk sei weniger komplex und riskant als der Bau einer neuen Raffinerie zur Verarbeitung von Lateritprodukten.
- (667) Die Kommission anerkennt, dass Nikkelverk eine effiziente Raffinerie ist, die über eine gewisse Flexibilität hinsichtlich der Beschaffung unterschiedlicher Typen an Ausgangserzeugnissen besitzt, und bei der sich die Betriebskosten im Vergleich zur gesamten Branche im unteren Bereich bewegen; trotzdem ist die Kommission jedoch der Ansicht, dass das anders strukturierte Geschäftsmodell und die voraussichtliche Knappheit des Angebots an Ausgangserzeugnissen Dritter wie oben erläutert erhebliche Wettbewerbsnachteile darstellen. Außerdem ist zu betonen, dass von den drei teilweise integrierten Raffinerien, die wahrscheinlich mit Nikkelverk um Ausgangserzeugnisse Dritter konkurrieren würden, Jinchuan niedrigere Betriebskosten als Nikkelverk hat,

⁵¹¹ „Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte betreffend die vorgeschlagenen Abhilfemaßnahmen“, Vorbringen von Inco vom 22. Mai 2006.

und dass Raffinerien sowohl von Sumitomo als auch von OMG bereits heute Laterit-Zwischenprodukte verarbeiten können (im Gegensatz zu Nikkelverk).

- (668) Hinsichtlich der Raffination von Nickel-Zwischenprodukten auf Lateritbasis bestreitet die Kommission nicht, dass Nikkelverk für die Raffination dieser Ausgangserzeugnisse umgerüstet werden könnte; die Kommission stellt einfach fest, dass die erforderlichen Kapitalausgaben erheblich wären und sicher mit einer langen Amortisationszeit verbunden wären. Außerdem muss betont werden, dass die bestehenden großen Lateritminen (z.B. Yabulu oder Murrin-Murrin) Zwischenprodukte erzeugen, die in integrierten Prozessen verarbeitet und raffiniert werden. Außerdem werden die drei nächstgrößeren Laterit-Vorkommen (Ravensthorpe, Vermelho und Goro) ebenfalls von Bergbaukonzernen erschlossen, die die Nickel-Zwischenprodukte wahrscheinlich intern verarbeiten und raffinieren. Aus den der Kommission vorliegenden Informationen z.B. geht hervor, dass CVRD den Bau einer Greenfield-Raffinerie für das Laterit-Vorhaben in Vermelho beabsichtigt, obwohl Inco im November 2005 öffentlich mitgeteilt hat, dass Nikkelverk veräußert werden könnte. [...] ⁵¹².
- (669) Außerdem erklärt Inco, die in der Mitteilung der Beschwerdepunkte dargestellten Risiken bezüglich möglicher strategisch motivierter Aufkäufe von Ausgangserzeugnissen durch New Inco seien „unrealistische“, „unbegründete Spekulation“ und „würden sich aus Kostengründen verbieten“. Wie aus der Lohnauftragsvereinbarung ersichtlich, die Inco kürzlich mit OMG geschlossen hat, geht die Kommission jedoch davon aus, dass New Inco eine breite Palette an Strategien zu Gebote stünde, um eine isolierte Raffinerie zu schwächen und zu kontrollieren.

Schlussfolgerung

- (670) Nikkelverk ist die einzige Raffinerie von Falconbridge; dort werden sämtliche Nickelprodukte erzeugt, die Falconbridge an die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie liefert; außerdem werden dort sämtliche hochreinen Nickelprodukte hergestellt, die Falconbridge für die Herstellung von Superlegierungen verkauft; und schließlich stammt auch die gesamte Falconbridge-Produktion an hochreinen Kobaltprodukten zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile aus Nikkelverk. Darüber hinaus beinhaltet das zu veräußernde Unternehmen sämtliche für die Vermarktung und den Vertrieb dieser Nickel- und Kobaltprodukte von Falconbridge zuständigen Unternehmen.
- (671) Die angebotene Abhilfemaßnahme beseitigt daher die gesamte quantitative Überschneidung zwischen Inco und Falconbridge auf diesen drei Märkten, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken geltend gemacht wurden. Wenn das zu veräußernde Unternehmen als lebensfähiges und wettbewerbsfähiges Unternehmen geführt wird, übernimmt das Unternehmen folglich die Stellung von Falconbridge auf den drei relevanten Märkten und erhält den wirksamen Wettbewerb aufrecht, der vor der beabsichtigten Transaktion auf diesen Märkten bestand.
- (672) Die Untersuchung der Kommission hat gezeigt, dass der wesentliche Aspekt bei der Bewertung der angebotenen Abhilfemaßnahme die Möglichkeit des zu veräußernden

⁵¹² „Nikkelverk wird Zugang zu den benötigten Ausgangserzeugnissen haben“, [...]*, 22. Mai 2006.

Unternehmens ist, die langfristige Versorgung mit Nickel-Ausgangserzeugnissen sicherzustellen, die für die Erzeugung von hochreinem Nickel mit konstanter Qualität zu wirtschaftlich interessanten Bedingungen geeignet sind. Wenn diese Voraussetzung nicht erfüllt wird, dürfte das zu veräußernde Unternehmen ein schwacher und verletzlicher Wettbewerber auf den relevanten Märkten sein, der nicht ernsthaft mit New Inco konkurrieren kann.

- (673) Die Bewertung der derzeitigen Struktur der Nickelindustrie hat gezeigt, dass das vorherrschende Geschäftsmodell in der vertikalen Integration der Bereiche Abbau, Verarbeitung und Raffination besteht. Zurzeit besteht in der Nickelbranche keine isolierte Raffinerie, und die wenigen Raffinerien, die Ausgangserzeugnisse von Dritten beziehen, sind auch an Minen und Verarbeitungsanlagen beteiligt. Diese Situation dürfte sich bis 2015 nicht wesentlich ändern, da das Geschäftsmodell des vertikal integrierten Unternehmens eine wirksame Antwort auf den Bedarf der Raffinerien an langfristig sicheren und stabilen Quellen für den Bezug von Ausgangserzeugnissen darstellt.
- (674) Daher kann davon ausgegangen werden, dass nur ein bereits heute in den Bereichen Abbau, Verarbeitung und Raffination von Metallen tätiger Erwerber, der voraussichtlich auch Zugang zu Minen und zu hinreichenden Nickel-Zwischenprodukten hat, hinreichende Möglichkeiten und Anreize dahingehend sicherstellen könnte, dass das zu veräußernde Unternehmen langfristig zur Aufrechterhaltung des Wettbewerbs beiträgt. Diese Einschätzung wird durch die Ergebnisse der Marktuntersuchung der Kommission zu den angebotenen Abhilfemaßnahmen bestätigt.⁵¹³
- (675) Die Kommission stellt fest, dass die vertikale Integration in der Kobaltindustrie – anders als in der Nickelindustrie – nicht das vorherrschende Geschäftsmodell ist und dass Kobalt-Zwischenprodukte in erheblichem Umfang gehandelt werden.⁵¹⁴ Mehr als [...] % der Ausgangserzeugnisse für die Kobaltproduktion von Nikkelverk werden von Dritten bezogen. Falconbridge raffiniert eigene Ausgangserzeugnisse (einschließlich des in der von BCL gelieferten Nickelmatte enthaltenen Kobalts) sowie Kobalt-Zwischenprodukte aus Australien und aus Afrika, die sowohl im Rahmen von Liefervereinbarungen bezogen als auch gemäß Lohnvereinbarungen raffiniert werden. Über einen Zeitraum von bis zu zehn Jahren hat sich New Inco außerdem verpflichtet, das zu veräußernde Unternehmen mit Kobalt-Ausgangserzeugnissen etwa in dem Umfang zu beliefern, den Falconbridge auch zurzeit an Nikkelverk liefert.
- (676) Ein Dritter hat erklärt, die angebotene Abhilfemaßnahme könne die wettbewerbsrechtlichen Bedenken hinsichtlich der Versorgung mit hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile nicht ausräumen.

⁵¹³ Inco hat in der Erwiderung auf die Mitteilung der Beschwerdepunkte zwar erklärt, dass die meisten in der Marktuntersuchung befragten Marktteilnehmer die angebotene Abhilfemaßnahme positiv bewerten (mit Ausnahme der Zusicherung von Inco, das zu veräußernde Unternehmen an LionOre zu verkaufen); die Kommission betont jedoch, dass die befragten Marktteilnehmer überwiegend Bedenken hinsichtlich der künftigen Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Ausgangserzeugnissen zum Ausdruck gebracht haben.

⁵¹⁴ Siehe vorstehende Randnummern (604) bis (609).

Dieser Dritte hat argumentiert, wenn das zu veräußernde Unternehmen an einen Erwerber verkauft werde, der zurzeit kein hochreines Kobalt liefere und keinen Zugang zu hinreichenden Ressourcen an Kobalt-Ausgangserzeugnissen habe, einen erheblichen Teil der benötigten Kobalt-Ausgangserzeugnisse von New Inco beziehen müsse und somit von seinem wichtigsten Wettbewerber abhängig wäre. Die Kommission widerspricht dieser Ansicht und hält es nicht für erforderlich, dass der Erwerber hinreichende Ressourcen an Kobalt-Ausgangserzeugnissen besitzt, um als wirksamer Wettbewerber auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Erzeugung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile auftreten zu können. Die Übertragung sämtlicher Vereinbarungen von Falconbridge mit Dritten über die Lieferung von Ausgangserzeugnissen, die etwa [...] % des Bedarfs von Nikkelverk an Kobalt-Ausgangserzeugnissen betreffen würden, sowie die von New Inco gemäß der Vereinbarung über Matte-Lieferungen über bis zu zehn Jahre zu liefernden Mengen an Kobalt-Ausgangserzeugnissen und die Möglichkeit, dass der Erwerber hinreichende Mengen an Kobalt-Ausgangserzeugnissen auf dem Markt einkauft, versetzen den Erwerber des zu veräußernden Unternehmens in die Lage, weiterhin hochreines Kobalt in Nikkelverk herzustellen und mit New Inco zu konkurrieren.

- (677) Nach Übersendung der Mitteilung der Beschwerdepunkte übermittelten die Parteien geänderte Verpflichtungszusagen, mit denen die vor Übersendung der Mitteilung der Beschwerdepunkte angebotenen Verpflichtungszusagen dahingehend erweitert wurden, dass zugesichert wurde, das zu veräußernde Unternehmen werde nur an ein im Bereich der Gewinnung und/oder Verarbeitung von Metallen tätiges Unternehmen mit so umfangreichen Nickel-Ressourcen verkauft, dass die wirtschaftliche Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens nach Ablauf der mit New Inco zu schließenden Vereinbarung über Matte-Lieferungen sichergestellt sei. Die Menge von 55 000 t pro Jahr, die Falconbridge zurzeit an Nikkelverk liefert, wird von Inco als Bezugsgröße genannt.
- (678) Die Kommission betrachtet mit dieser Bestimmung ihre Bedenken hinsichtlich der Lebensfähigkeit und der Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens als eindeutig ausgeräumt, da die Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Nickel-Ausgangserzeugnissen zweifelsfrei und in hinreichendem Umfang sichergestellt ist. Daher ist die Kommission der Ansicht, dass die Verpflichtungszusagen der Parteien geeignet sind, alle genannten wettbewerbsrechtlichen Bedenken auszuräumen.
- (679) Hinsichtlich der Vereinbarung über Matte-Lieferungen erklärte ein Dritter, dass der Preisbildungsmechanismus (eine feste Raffinationsgebühr zuzüglich eines Gleitfaktors) unangemessen sei und verwies auf die Bewertung dieses Preisbildungsmechanismus durch die Kommission in der Mitteilung der Beschwerdepunkte. In diesem Dokument hat die Kommission tatsächlich die Ansicht vertreten, dass dieser Preisbildungsmechanismus einen Nachteil für das zu veräußernde Unternehmen bedeuten würde, wenn das Unternehmen an einen Erwerber verkauft würde, der nicht selbst Nickel abbaut; das zu veräußernde Unternehmen würde dann nämlich nicht von einer Erhöhung der Nickelpreise profitieren. Dieses Argument greift jedoch nicht mehr, da das zu veräußernde Unternehmen an ein Unternehmen verkauft wird, das bereits im Bereich des Abbaus und/oder der Verarbeitung tätig ist und das ohnehin bereits mit der

Entwicklung der Nickelpreise konfrontiert war.⁵¹⁵ Das Geschäftsmodell des kombinierten Unternehmens (d.h. des Erwerbers und des zu veräußernden Unternehmens) wird dann den Geschäftsmodellen seiner vertikal integrierten Wettbewerber vergleichbar sein. Außerdem ist Inco in den Verpflichtungszusagen auf die Beschwerdepunkte der Kommission hinsichtlich des festen Gleitfaktors von (2 %) für die Raffinationsgebühr eingegangen und hat sich bereit erklärt, diesen Gleitfaktor an Indizes zu knüpfen, welche die tatsächliche Entwicklung der Betriebskosten der Raffinerien (Energie, Arbeit, chemische Stoffe) widerspiegeln. Die Kommission hält daher den in der endgültigen Fassung der Verpflichtungszusagen vorgeschlagenen Preisbildungsmechanismus für hinreichend, die Lebensfähigkeit und die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens zu schützen, wenn das Unternehmen an ein Unternehmen verkauft wird, das bereits im Bereich der Metallgewinnung tätig ist.

VIII. EIGNUNG DES VORGESCHLAGENEN ERWERBERS

- (680) Wie bereits dargestellt, haben Inco, Falconbridge und LionOre am 7. Juni 2006 eine bindende Verkaufsvereinbarung (SPA = *Share Purchaser Agreement*) geschlossen, nach der LionOre das zu veräußernde Unternehmen erwerben wird. Diese Verkaufsvereinbarung beinhaltet eine Vereinbarung über Matte-Lieferungen, der die in den Verpflichtungszusagen beschriebenen Bedingungen zugrunde liegen.
- (681) Diese Veräußerung erfolgt vorbehaltlich der Zustimmung sowohl seitens der Kommission als auch seitens des US-amerikanischen Justizministeriums zur Übernahme von Falconbridge durch Inco sowie zum Erwerb von Anteilen von Falconbridge durch Inco und zur Leistung der entsprechenden Zahlungen nach Maßgabe des unterbreiteten Angebots.
- (682) Der von LionOre für das zu veräußernde Unternehmen zu zahlende Kaufpreis beträgt [...] * in LionOre-Stammaktien; dabei wird der gewichtete durchschnittliche Aktienkurs der Anteile der letzten 20 Tage an der Börse von Toronto zugrunde gelegt. Anschließend wird New Inco etwa 20 % der im Umlauf befindlichen Aktien von LionOre kontrollieren. Nach der SPA verpflichten sich Falconbridge/Inco, von dem mit diesen Aktien verbundenen Stimmrecht keinen Gebrauch zu machen und die Beteiligung an LionOre binnen 150 Tagen nach Abschluss der Veräußerung des zu veräußernden Unternehmens an LionOre vollständig zu verkaufen. Außerdem verpflichten sich Falconbridge/Inco, nicht zu verlangen, dass ein Vertreter von Inco als Mitglied des Vorstandes von LionOre benannt wird.
- (683) Am selben Tag hat Inco die Kommission förmlich um die Zustimmung zu LionOre als geeignetem Erwerber für das zu veräußernde Unternehmen ersucht.
- (684) Die Kommission ist zu dem Ergebnis gelangt, dass LionOre als geeigneter Erwerber für das zu veräußernde Unternehmen betrachtet werden kann.

⁵¹⁵ Außer den Schmelzereien Boliden und BCL bauen alle sonstigen Nickel verarbeitenden Unternehmen auch Nickel ab.

(685) In diesem Abschnitt werden zunächst das Unternehmen LionOre und die derzeitige Abbautätigkeit des Unternehmens beschrieben; anschließend wird geprüft, ob LionOre sämtliche in den Verpflichtungszusagen vorgesehenen Anforderungen erfüllt und insbesondere, ob LionOre in der Lage sein wird, hinreichende Mengen an Ausgangserzeugnissen zu liefern, um die wirtschaftliche Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens auch nach Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen sicherzustellen.

Beschreibung des vorgeschlagenen Erwerbers LionOre

(686) LionOre Mining International Ltd („LionOre“) ist ein mittlerer Nickelproduzent mit Minen in Botswana, Südafrika und Australien, der in diesen Regionen auch verschiedene Abbauvorhaben betreibt. Zurzeit werden in den Minen von LionOre ausschließlich Erzeugnisse auf Sulfidbasis abgebaut, und sämtliche Abbauvorhaben beziehen sich ausschließlich auf Vorkommen auf Sulfidbasis. Das Unternehmen ist seit 1996 in der Nickelbranche tätig und produzierte 2005 etwa 29 000 t Nickel. LionOre ist weltweit der zehntgrößte Nickelproduzent. Zurzeit entwickelt LionOre unter der Bezeichnung Activox (siehe Randnummer (704)) eine proprietäre Technologie zur hydrometallurgischen Verarbeitung von Nickelsulfiden; mit dieser Technologie könnte die Nickelproduktion des Unternehmens beträchtlich gesteigert und LionOre zu einem vollständig vertikal integrierten Hersteller umstrukturiert werden. Das Unternehmen betreibt eine Goldmine in Afrika. Der Sitz von LionOre befindet sich in Toronto; das Unternehmen wird an den Börsen in Toronto und London sowie in Australien und in Botswana geführt. Im Mai 2006 hatte LionOre einen Börsenwert von etwa 1 Mrd. USD. Die Kapitalanteile von LionOre sind weit gestreut, und keiner der Anteilseigner von LionOre hält Anteile von mehr als 5 % am Unternehmenskapital.

(687) Das Management von LionOre besitzt ausgedehnte Erfahrung in der Nickelbranche im Allgemeinen sowie mit Nikkelverk im Besonderen; einer der Vorstände des Unternehmens war CEO von Falconbridge und General Manager von Nikkelverk.

(688) LionOre ist an vier Nickelminen mit laufendem Produktionsbetrieb und einer Goldmine beteiligt. In Afrika hält das Unternehmen eine 85%ige Beteiligung an Tati Nickel (Botswana) und eine 50%ige Beteiligung an der südafrikanischen Nickelmine Nkomati. In Westaustralien ist LionOre 100%ige Muttergesellschaft der Lake Johnston Nickel und besitzt eine 80%ige Beteiligung an Black Swan Nickel; außerdem ist das Unternehmen 100%ige Muttergesellschaft der Goldmine Thunderbox. Darüber hinaus beabsichtigt LionOre die Erschließung der Lagerstätte Honeymoon Well in Westaustralien. Mit der Activox-Technologie strebt das Unternehmen die Umstrukturierung zu einem vollständig integrierten Nickelproduzenten an.⁵¹⁶ Zurzeit erzeugt LionOre ausschließlich Nickelkonzentrat und verfügt über keinerlei Schmelz- oder Raffinationskapazitäten. Insgesamt beliefen sich die nachgewiesenen Nickelressourcen von LionOre Ende 2005 auf 2,3 Mrd. t.

⁵¹⁶ LionOre ist auch mit 20 % an der von BCL betriebenen Schmelzerei (ebenfalls im Bereich der Nickelverarbeitung) beteiligt.

Tati Nickel

- (689) Tati Nickel besitzt die Nickelmine Phoenix, aus der Nickel im Tagebau gefördert wird, und die „on care and maintenance“ gehaltene Mine Selkirk. Der Abbau in der Grube Phoenix begann 1995. Das geförderte Nickel wird aufkonzentriert und an die nicht im Besitz des Unternehmens befindliche Schmelzerei BCL (in einer Entfernung von 200 km) befördert; die erzeugte Nickelmatte wird schließlich in der Raffinerie Nikkelverk raffiniert. Ende 2005 hatten die nachweislichen und die wahrscheinlichen Vorkommen der Grube Phoenix ein Volumen von 32,3 Mio. t Nickel mit einem Nickelgehalt von 0,5 % bzw. etwa 167 800 t.
- (690) 2005 produzierte Tati Nickel 8 581 t verkaufsfähiges Nickel bei verhältnismäßig hohen durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 3,69 USD/lb. 2006 dürfte die Produktion bei Tati auf 13 500 t steigen, während die durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten auf 2,80 USD/lb zurückgehen dürften. Das Unternehmen ist zurzeit dabei, bis 2007 die Verarbeitungsanlagen auf eine Förderleistung von 14 500 t pro Jahr auszubauen; dazu soll der Erzdurchsatz von 3,6 Mio. t/Jahr auf 5 Mio. t/Jahr gesteigert werden. Der Bau einer DMS-Anlage (DMS = *Dense Media Separation*) soll die produzierten Qualitäten über die Hauptkonzentrationsanlage verbessern.
- (691) Im März 2006 hat das Unternehmen mitgeteilt, dass in einer ersten Scoping-Studie das Potenzial für den Bau einer großen Anlage zur Mineralisierung von disseminiertem Sulfid im Vorkommen Selkirk bestätigt wurde. Zur vollständigen Erschließung des Erzvorkommens hat das Unternehmen ein zweijähriges Bohrprogramm eingerichtet. LionOre ist der Ansicht, die potenziellen Ressourcen könnten langfristig eine Konzentratproduktion in erheblichem Umfang ermöglichen.
- (692) Zurzeit führt LionOre eine Machbarkeitsstudie zu einer Activox-Anlage bei Tati mit einer Produktionsleistung von 25 000 t/Jahr durch, die bis Ende Juni 2006 abgeschlossen sein soll. Wenn diese Anlage genehmigt wird, kann wohl Anfang 2007 mit dem Bau begonnen und Anfang 2009 der Produktionsbetrieb aufgenommen werden. Das Activox-Vorhaben dürfte den Bestand von Tati um 18 Jahre bis etwa 2030 verlängern, indem zunächst die Förderungsdauer der Grube Phoenix bis 2017 ausgedehnt wird, und indem die Vorkommen in Selkirk abgebaut und die Abfälle in Tati verarbeitet werden.

Nkomati

- (693) LionOre hat im Juni 2005 eine 50%ige Beteiligung an der Nickelmine Nkomati vom derzeitigen Partnerunternehmen African Rainbow Minerals („ARM“) übernommen. Nkomati besteht aus einem kleinen konzentrierten Sulfiderzvorkommen mit verhältnismäßig hoher Qualität, das seit 1997 gefördert wird, sowie aus einem erheblich umfangreicheren disseminierter Vorkommen, das jedoch Erze von minderer Qualität enthält. Ähnlich wie bei Tati wird Nickel auch aus der Grube Nkomati konzentriert und dann zum Schmelzen nach Botswana transportiert; die Nickelmatte wird schließlich an Nikkelverk geschickt. Das als Nebenprodukt entstehende Kupfer und das PGM-Konzentrat werden zum Schmelzen nach Rustenburg befördert.
- (694) 2005 erzeugte die Mine 4 655 t verkaufsfähiges Nickel bei sehr niedrigen Gesamt-Produktionskosten von nur 1,40 USD/lb. Für 2006 wird eine Produktion von 4 800 t verkaufsfähigem Nickel ebenfalls bei sehr geringen durchschnittlichen Gesamt-

Produktionskosten von 1,40 USD/lb erwartet. Außer Nickel werden in Nkomati auch etwa 2 800 t Kupfer, 22 000 oz Palladium und 7 000 oz Platin pro Jahr erzeugt. Der Abbau hochwertiger Sulfiderzvorkommen mit hochwertigem Material zu niedrigen Kosten dürfte Ende 2007 auslaufen, da das Vorkommen nahezu ausgefördert ist.

- (695) LionOre hat kürzlich ein befristetes Erweiterungsvorhaben genehmigt, mit dem die Produktionslücke nach Ausföderung des massiven Sulfiderzvorkommens Ende 2007 bis zur vorgesehenen Aufnahme der Produktionstätigkeit des disseminierten Erzvorkommens mit der geringeren Qualität 2011 überbrückt werden soll. Mit dem befristeten Vorhaben soll die derzeitige Produktionsleistung von etwa 4 500-5 000 t/Jahr aufrechterhalten werden; die Gesamt-Produktionskosten dürften jedoch auf ein Niveau von 2,65-2,75 USD/lb ansteigen.
- (696) Eine Machbarkeitsstudie zu einem potenziellen Activox-Vorhaben mit einer Produktionsleistung von 24 000 t/Jahr für das disseminierte Nkomati-Vorkommen mit der geringeren Qualität dürfte bis Ende 2007 vorliegen. Vorbehaltlich der Genehmigung dürfte 2009 mit dem Bau begonnen und der Produktionsbetrieb 2011 aufgenommen werden. Das Vorkommen ist hinreichend umfangreich, um eine Activox-Anlage mit einer Jahresproduktion von 24 000 t über 20 Jahre betreiben zu können. (Zurzeit belaufen sich die nachgewiesenen und die erklärten Vorkommen auf 145,4 Mio. t mit einem Nickelgehalt von 0,47 % bzw. 681 200 t.)

Die von BCL betriebene Schmelzerei

- (697) LionOre ist mit 20 % an der von BCL betriebenen Schmelzerei beteiligt; die übrigen Unternehmensanteile befinden sich im Besitz der Regierung von Botswana. Der Vorsitzende von LionOre ist gleichzeitig Vorsitzender der von BCL betriebenen Schmelzerei. Die von BCL betriebene Schmelzerei ist eine großtechnische Anlage mit einer Verarbeitungskapazität von 1 Mio. t Konzentrat. Die von BCL betriebene Schmelzerei liefert Matte an die Raffinerie Nikkelverk.

Lake Johnston

- (698) Lake Johnston besitzt die Nickelmine Emily Ann sowie die in der Nähe gelegene Mine Maggie Hays. Der Produktionsbetrieb in Emily Ann und in Maggie Hays begann 2001 bzw. 2005. Ende 2005 hatten die nachweislichen und die wahrscheinlichen Reserven der Mine Emily Ann ein Volumen von 322 000 Mio. t Nickel mit einem Nickelgehalt von 2,96 % bzw. etwa 9 560 t. Maggie Hays hatte nachweisliche und wahrscheinliche Reserven von 3,3 Mio. t Nickel mit einem Gehalt von 1,64 % bzw. 54 200 t Nickel. Das Nickel wird vor Ort aufkonzentriert und dann nach Esperance befördert; von dort wird das Material zur Verarbeitung in Kanada an Inco geliefert.
- (699) 2005 hat Lake Johnston 11 329 t verkaufsfähiges Nickel bei durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 2,57 USD/lb produziert. 2006 erzeugt das Unternehmen voraussichtlich 9 500 t verkaufsfähiges Nickel bei durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 3,40 USD/lb. LionOre ist zurzeit dabei, die Mine auszubauen und die Kapazität der Verarbeitungsanlage von 500 000 t/Jahr auf 1,5 Mio. t/Jahr auszuweiten; damit dürfte die Produktion bis 2007 auf 14 000 t/Jahr steigen. Die durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten dürften nach Abschluss der Erweiterungsmaßnahmen auf etwa 2,90-3 00 USD/lb zurückgehen.

(700) LionOre erschließt zurzeit auch eine verhältnismäßig kleine Nickelmine in Waterloo in der Nähe der Goldmine Thunderbox. Ende 2005 hatten die nachweislichen und die wahrscheinlichen Vorkommen des Vorkommens Waterloo ein Volumen von 299 000 Mio. t Nickel mit einem Nickelgehalt von 3,5 % bzw. etwa 10 366 t. Erz aus Waterloo wird zum Aufkonzentrieren voraussichtlich entweder an Lake Johnston oder an Black Swan geliefert. LionOre erwartet eine Produktion von verhältnismäßig bescheidenen 200 t in diesem Jahr. Waterloo soll 2007 4 500 t Nickel und 2008 3 600 t Nickel bei durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 2,65-2,75 USD/lb produzieren.

Black Swan

(701) LionOre hat Ende 2004 mit der Übernahme von MIP Mines („MPI“) eine Beteiligung von 80 % am Nickelgeschäft von Black Swan erworben. OMG besitzt die übrigen 20 % an Black Swan. Das Unternehmen besitzt zwei Vorkommen: Silver Swan, eine verhältnismäßig kleine Mine mit hochwertigem Material, und die Grube Black Swan, ein Vorkommen, in dem disseminiertes Material von geringerer Qualität im Tagebau gefördert wird. Das geförderte Nickel wird aufkonzentriert und dann an den südaustralischen Hafen Esperance befördert, von wo es zum Schmelzen und Raffinieren an OMG in Finnland geliefert wird.

(702) Ende 2005 hatten die nachweislichen und die wahrscheinlichen Vorkommen der Grube Black Swan ein Volumen von 8,6 Mio. t Nickel mit einem Nickelgehalt von 0,77 % bzw. etwa 66 227 t. 2005 erzeugten die Minen 7 744 t verkaufsfähiges Nickel bei verhältnismäßig hohen durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 4,41 USD/lb. 2006 wird das Unternehmen voraussichtlich 8 500 t Nickel bei durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 4,30 USD/lb produzieren. In Anbetracht der bevorstehenden Ausförderung der Mine mit der hohen Materialqualität erweitert LionOre zurzeit die bestehende Grube und baut die Verarbeitungsanlage auf eine Jahreskapazität von 2,1 Mio. t (von derzeit 600 000 t/Jahr) aus. Mit der Erweiterung soll die Nickelproduktion bis 2007 bei durchschnittlichen Gesamt-Produktionskosten von 3,40-3,50 USD/lb auf 13 000 t/Jahr gesteigert werden.

Honeymoon Well/Avalon

(703) LionOre hat im April 2004 die geschlossene Anlage Avalon gekauft. Eine Machbarkeitsstudie zur Erschließung der Lagerstätte Honeymoon Well, das zwar sehr umfangreich ist, aber minderwertiges Material mit einem hohen Anteil an Verunreinigungen enthält (173,5 Mio. t mit einem Nickelgehalt von 0,68 % bzw. 1,2 Mio. t Nickel) und zur Umwandlung der stillliegenden unternehmenseigenen Raffinerie Avalon zu einer Activox-Anlage mit einer Produktionsleistung von 40 000 t/Jahr soll Ende 2007 vorliegen. Die Mine könnte über einen Zeitraum von 25 Jahren jährlich 40 000 t Nickelkonzentrat erzeugen. Vorbehaltlich der Genehmigung soll 2009 mit dem Bau begonnen und 2012 der Produktionsbetrieb aufgenommen werden.

Activox

(704) Activox ist ein hydrometallurgisches Verfahren zur Verarbeitung von Nickelsulfid-Metallkonzentraten. Activox soll den herkömmlichen Prozess zur Schmelze und zur Raffination von Nickelkonzentraten zu raffiniertem Metall ersetzen. In der ersten Stufe des Activox-Verfahrens wird das Material ultrafein gemahlen; anschließend wird das Material unter Druck bei niedrigen Temperaturen im Autoklaven oxidiert. Die

ultrafeine Vermahlung der Nickelsulfidkonzentrate aktiviert die enthaltenen Sulfidminerale so, dass das enthaltene Nickel, Kupfer und Kobalt bei mäßigen Temperatur- und Druckverhältnissen mit der Activox-Lauge aus den gelösten Sulfidmineralen ausgelaugt werden kann. Anschließend kann das Material aufkonzentriert und mit herkömmlichen Verfahren (u.a. durch Fest-Flüssig-Separation, Eisenabscheidung, Lösemittelextraktion und elektrolytische Gewinnung) raffiniert werden. Dieser Prozess unterscheidet sich wesentlich vom HPAL-Prozess (HPAL = *High-Pressure Acid Leaching*) zur Gewinnung von Material aus Nickellateriten. Die zweite Stufe des Activox-Prozesses besteht aus der klassischen elektrolytischen Raffination.

- (705) LionOre hat die Activox-Technologie 1998 mit der Übernahme eines Anteils von 80 % an der Western Minerals Technology erworben, die das Verfahren ursprünglich entwickelt hat. 2003 nach zweijähriger Erprobung einer Reihe von Nickelkonzentraten in einer Pilotanlage in Australien wurde eine Demonstrationsanlage bei Tati in Betrieb genommen. Die Demonstrationsanlage zur Erprobung der Tati-Erze läuft erfolgreich seit August 2004 und erzielt eine hohe Nickel- und Kupferproduktion.

Eignung von LionOre

- (706) Gemäß den beschriebenen allgemeinen Grundsätzen sowie aufgrund der in den Verpflichtungszusagen beschriebenen Anforderungen hat die Kommission geprüft, ob LionOre nach dem Erwerb des zu veräußernden Unternehmens als unabhängiger Wettbewerber auf den Märkten auftreten können wird, bezüglich derer wettbewerbsrechtliche Bedenken bestehen. Insbesondere hat die Kommission geprüft, ob LionOre zurzeit und künftig unabhängig von Inco / New Inco sein und über hinreichende Finanzmittel verfügen wird, um das zu veräußernde Unternehmen zu erwerben. Anschließend wurde untersucht, wie LionOre die derzeitigen und die künftigen Aktivitäten im Bereich des Nickelabbaus mit Nikkelverk vereinbaren könnte und ob LionOre hinreichende Mengen an Ausgangserzeugnissen an Nikkelverk liefern könnte, um die wirtschaftliche Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens auch nach Ablauf der in den Verpflichtungszusagen vorgesehenen Vereinbarung über Matte-Lieferungen sicherstellen zu können.

Unabhängigkeit von New Inco

- (707) Die Kommission hat geprüft, ob LionOre nach dem Zusammenschluss als von New Inco unabhängiger und im Wettbewerb mit New Inco stehender Nickellieferant auftreten könnte.
- (708) Hinsichtlich etwaiger Kontrollrechte ist festzustellen, dass New Inco mit dem Verkauf des zu veräußernden Unternehmens infolge der Finanzierung der Transaktion 20 % des im Umlauf befindlichen Aktienkapitals von LionOre erwerben wird. Allerdings verpflichteten sich Falconbridge/Inco, von dem mit diesen Aktien verbundenen Stimmrecht keinen Gebrauch zu machen und die Beteiligung an LionOre binnen 150 Tagen nach der Veräußerung vollständig zu verkaufen. Außerdem verpflichteten sich Falconbridge/Inco, nicht zu verlangen, dass ein Vertreter von Inco als Mitglied des Vorstandes von LionOre benannt wird. Durch die beabsichtigte Veräußerung wird New Inco keine Kontrolle über LionOre und keinen Einfluss auf LionOre erlangen.
- (709) Inco und LionOre sind eigenständige Parteien der folgenden Vereinbarungen:

- Aufsuchen und Erschließen von Nickelvorkommen: Zwischen LionOre und Inco oder Falconbridge bestehen keine Vereinbarungen über das Aufsuchen und das Erschließen von Lagerstätten. Zwischen Inco und LionOre bestand eine Vereinbarung, nach der Inco im Gegenzug für künftige Konzentratlieferungen das Aufsuchen von Lagerstätten um Lake Johnston finanziell unterstützte. Die Vereinbarung wurde vor mehr als zwei Jahren gekündigt.
- Abbau-, Verarbeitungs- und Raffinationstechnologie: LionOre besitzt die Rechte an der Activox-Technologie. Das Activox-Verfahren ist ein hydrometallurgisches Verfahren zur Auflösung von Sulfidkonzentraten durch Feinvermahlung und Oxidation unter Druckeinwirkung. 2004 hat LionOre eine Lizenzvereinbarung mit Inco über die potenzielle Nutzung des Activox-Prozesses für das Inco-Vorhaben Voisey's Bay geschlossen.⁵¹⁷
- Verkauf von Nickel-Zwischenprodukten: LionOre besitzt und betreibt die Nickelmine Lake Johnston in Westaustralien. Das erzeugte Konzentrat wird nach Maßgabe einer für die gesamte Nutzungsdauer der Mine geltenden Abnahmevereinbarung an Inco verkauft.

(710) Im Rahmen der Verpflichtungszusagen wird LionOre eine Vereinbarung über Matte-Lieferungen mit New Inco schließen. Mit dieser Vereinbarung soll die Versorgung von Nikkelverk mit Ausgangserzeugnissen für einen Übergangszeitraum von zehn Jahren sichergestellt werden, bis der Erwerber des zu veräußernden Unternehmens selbst in der Lage ist, Nikkelverk mit hinreichenden Mengen an Ausgangserzeugnissen zu beliefern, um die wirtschaftliche Lebensfähigkeit des Unternehmens sicherzustellen. Wie im Folgenden dargestellt, ist die Kommission der Ansicht, dass LionOre einen Anreiz besitzt, die Mengen der von Inco bezogenen Matte im Laufe der Zeit nach und nach zu reduzieren und durch interne Ausgangserzeugnisse zu ersetzen, und dass sich LionOre voraussichtlich entsprechend verhalten wird.

(711) Zwei Marktteilnehmer haben erklärt, LionOre hätte keinen hinreichenden Anreiz, mit New Inco zu konkurrieren und wäre wegen der Struktur der Transaktion und der engen wirtschaftlichen Beziehung zwischen Inco und LionOre (Vereinbarung über die Lieferung von Nickelkonzentrat an die LionOre-Anlage Lake Johnston sowie Lizenzvereinbarung über die Nutzung der Activox-Technologie) nicht ungebunden und nicht unabhängig gegenüber New Inco. Die Kommission hat die bestehenden Beziehungen zwischen LionOre und Inco geprüft und ist der Ansicht, dass die Beziehungen als normale betriebliche Transaktionen zwischen zwei unabhängigen Unternehmen einzustufen sind. Hinsichtlich der vorübergehenden Beteiligung von New Inco an LionOre über einen Zeitraum von höchstens 150 Tagen stellt die Kommission wie bereits erläutert fest, dass hinreichende Maßnahmen sicherstellen, dass New Inco keinen Einfluss auf die Strategien und die Geschäftstätigkeit von LionOre ausübt.

(712) In Anbetracht der vorstehenden Darstellung kann angenommen werden, dass LionOre unabhängig von Inco ist und auch von New Inco unabhängig sein wird. New Inco wird nach der Transaktion keinen erheblichen Einfluss auf LionOre ausüben können, da New Inco keine Rechte an LionOre besitzt und nicht in der Lage sein wird, die Bedingungen

⁵¹⁷ Siehe www.inco.com/investorinfo/presentations/pdf/VBN-Aug18slides.pdf.

der mit New Inco zu schließenden Vereinbarung über Matte-Lieferungen einseitig zu ändern.

Finanzmittel, nachweisliche Erfahrung und Anreize zum Aufbau des zu veräußernden Unternehmens als lebensfähiger Wettbewerber

- (713) LionOre hat eine gesunde Finanzstruktur und wird auch nach der Transaktion über die finanziellen Mittel zur Realisierung von Wachstumspotenzialen verfügen. Ende 2005 befand sich LionOre in einer finanziell starken Position; einem Eigenkapital von 481 Mio. USD stand eine Nettoverschuldung von nur 20 Mio. USD gegenüber. Das Unternehmen hatte Erträge in Höhe von 518 Mio. USD (2005) und 399 Mio. (2004); der Cash-Flow aus dem laufenden Geschäft belief sich 2005 auf 162 Mio. USD und 2004 auf 161 Mio. USD. Diese Cash-Flows wurden weitgehend zur Finanzierung der Übernahme von MPI und Nkomati und zum Ausbau der Abbautätigkeit der Unternehmen genutzt. 2006 erwartet das Unternehmen Erträge in Höhe von 700-800 Mio. USD sowie weiterhin einen starken Cash-Flow aus der Geschäftstätigkeit des Unternehmens infolge der Integration der übernommenen Unternehmen sowie der hohen Nickelpreise und der umfangreicheren Nickelproduktion. Der Kommission vorliegende Analystenberichte zu LionOre bestätigen die solide Finanzstruktur des Unternehmens und den anhaltend starken Cash-Flow. In einem Analystenbericht⁵¹⁸ wird der Kassenbestand (Barmittel abzüglich Verbindlichkeiten) von LionOre vor der beabsichtigten Transaktion und ohne die Investition in die Activox-Technologie⁵¹⁹ wegen der starken Cash-Flow-Ströme in den Jahren 2007 und 2008 für das Jahr 2009 auf 500 Mio. USD veranschlagt.
- (714) Die Integration von Nikkelverk und der zu erwartende erhebliche Cash-Flow aus der Geschäftstätigkeit des Unternehmens müsste das Unternehmen in die Lage versetzen, zum einen die für die Übernahme der Raffinerie aufgenommenen Verbindlichkeiten zurückzuzahlen und zum anderen sogar den Zugang des Unternehmens zu den Finanzmärkten (hoher Börsenkurswert und stabileres Risikoprofil) und die Fähigkeit zur Ausweitung der eigenen Abbauvorhaben zu verbessern. Nach den von Inco und von LionOre vorgelegten Finanzierungsmodellen müsste der durch Nikkelverk geschaffene ungebundene Cash-Flow LionOre ermöglichen, die Verbindlichkeiten in etwa vier Jahren zurückzuzahlen. LionOre hat sich in sehr kurzer Zeit bereits Bankmittel in Höhe von [...] für die Übernahme des zu veräußernden Unternehmens gesichert; auch dies ist Ausdruck des guten Zugangs von LionOre zu den Finanzmärkten. Die Übernahme von Nikkelverk dürfte im Kassenbestand von LionOre schon binnen vier Jahren nicht mehr zu Buche schlagen und nach Ablauf dieser vier Jahre einen erheblichen positiven Einfluss auf den Kassenbestand von LionOre haben.
- (715) Dem Unternehmen ist es in den letzten fünf Jahren gelungen, unter Nutzung des guten Cash-Flow aufgrund der Geschäftstätigkeit des Unternehmens und externer Finanzmittel (Darlehen und Kapitalbeteiligungen) die Nickelproduktion beträchtlich zu steigern und Anteile an im Bereich des Nickelabbaus tätigen Unternehmen zu erwerben.

⁵¹⁸ *Canaccord Adams, Equity research*, Hinweis zu LionOre vom 1. Juni 2006.

⁵¹⁹ Prognostizierte Cash-Flow-Situation von LionOre vor den Kapitalausgaben in Verbindung mit dem Bau der Activox-Anlage und/oder den Raffinationsanlagen.

Nach Ansicht der Kommission werden die zusätzlichen Verbindlichkeiten, die LionOre für die Übernahme von Nikkelverk eingegangen ist, die finanzielle Position von LionOre sowie die finanzielle Position des zu veräußernden Unternehmens angesichts des starken Cash-Flows des durch den Zusammenschluss geschaffenen Unternehmens und der strategischen Ausrichtung der im Abbaubereich sowie in der Raffinerie bestehenden Vermögenswerte von LionOre nicht schwächen.

- (716) Ein Dritter hat erklärt, LionOre besitze nicht die erforderlichen Finanzmittel, um als geeigneter Erwerber bewertet werden zu können. Dieser Marktteilnehmer argumentierte insbesondere, dass LionOre nicht über den erforderlichen Zugang zu Kapital zum weiteren Aufbau der Vorhaben Tati, Nkomati und Honeymoon Well verfüge; diese Vorhaben könnten Investitionskosten in Höhe von mehr als 2 Mrd. USD verursachen. Die Kommission verweist auf die vorstehende Bewertung, mit der nachgewiesen wurde, dass das Unternehmen in den vergangenen zehn Jahren immer in der Lage war, das rasche Wachstum zu finanzieren und trotzdem eine gesunde Finanzstruktur aufrechtzuerhalten. Zudem würde die Übernahme von Nikkelverk die Finanzlage von LionOre nicht beeinträchtigen. Dieser Marktteilnehmer argumentierte ferner, dass der durch Nikkelverk geschaffene Cash-Flow für LionOre wahrscheinlich nicht für den Ausbau der Abbauvorhaben von LionOre verfügbar wäre, sondern vollständig für die Rückzahlung der Verbindlichkeiten zur Finanzierung der Übernahme verwendet werden müsste. Die Kommission widerspricht dieser Argumentation, da das durch den Zusammenschluss von LionOre und Nikkelverk geschaffene Unternehmen in der Lage sein müsste, mit dem Cash-Flow aus der eigenen Unternehmenstätigkeit in den verschiedenen Stufen der Nickelproduktion sowie ggf. mit Unterstützung durch die Geldgeber und Anteilseigner sowohl die Verbindlichkeiten zurückzuzahlen als auch die Ausweitung der Abbauvorhaben zu finanzieren.
- (717) Die Kommission hat auch untersucht, ob LionOre das zu veräußernde Unternehmen effizient als Wettbewerber auf dem Markt führen könnte. Da sämtliche Mitarbeiter von Nikkelverk sowie die Vermarktungs- und Vertriebsgesellschaften des Unternehmens Bestandteile des zu veräußernden Unternehmens sind und mit diesem auf LionOre übertragen werden, ist die Kommission der Ansicht, dass LionOre in der Lage sein wird, die Raffinerie in der Weise zu betreiben, wie sie zurzeit von Falconbridge geführt wird. Außerdem stellt die Kommission fest, dass das Management von LionOre durchaus erfahren ist und dass dem Management von LionOre drei frühere Führungskräfte von Nickelraffinerien (Nikkelverk, Bindura und Empress) angehören. Nach Angaben von LionOre wird die Tatsache, dass mit Nikkelverk auch die Infrastruktur und das Betriebspersonal und die Mitarbeiter im Vertriebsbereich sowie sämtliche Verkaufsvereinbarungen übernommen werden sowie die Tatsache, dass LionOre (über die von BCL betriebene Schmelzerei) bereits heute Ausgangserzeugnisse an Nikkelverk liefert, einen nahtlosen Übergang ermöglichen.

Kein Anlass zu wettbewerbsrechtlichen Bedenken

- (718) Vor der beabsichtigten Transaktion war LionOre nur im Bereich des Abbaus und der Verarbeitung von Nickelprodukten tätig. LionOre besaß keine eigene Nickelraffinerie und erzeugte und bezog keine Nickel-Endprodukte, obwohl LionOre bereits seine Absicht einer nachgelagerten Integration durch den Bau einer eigenen Activox-Anlage zur elektrolytischen Metallgewinnung erklärt hatte. Der Verkauf des zu veräußernden

Unternehmens an LionOre dürfte also kaum Anlass zu wettbewerbsrechtlichen Bedenken geben.

- (719) Außerdem ist die Kommission der Ansicht, dass der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens an LionOre nicht die Gefahr einer Abstimmung von Verhaltensweisen zwischen New Inco und LionOre mit sich bringt. Wie bereits erläutert, ist LionOre unabhängig von New Inco und wird diese Unabhängigkeit auch behalten. Insbesondere hinsichtlich der Versorgung des zu veräußernden Unternehmens mit Ausgangserzeugnissen ist New Inco an die Bestimmungen der bindenden Vereinbarung über Matte-Lieferungen gebunden, die Inco mit LionOre geschlossen hat, und die von der Kommission überprüft wurden. Darüber hinaus vertritt die Kommission die Ansicht, dass LionOre die Möglichkeit und einen Anreiz haben wird, seine eigenen Ressourcen an Ausgangserzeugnissen einzubringen und die von New Inco zu beziehenden Mengen so bald wie möglich zu reduzieren. LionOre wird ein vertikal integrierter unabhängiger Wettbewerber für New Inco werden und die Stellung von Falconbridge auf den drei relevanten Märkten einnehmen.

Vertikale Integration des zu veräußernden Unternehmens

- (720) Die Übernahme des zu veräußernden Unternehmens durch LionOre stellt eine wichtige Chance für das Unternehmen dar, durch den Erwerb einer großen und effizienten Nickelraffinerie einschließlich des bestehenden Vertriebsnetzes eine nachgelagerte Integration im Bereich des Angebots von Nickel-Endprodukten herbeizuführen. Vor der Übernahme von Nikkelverk hat LionOre bereits öffentlich seine Strategie erklärt,⁵²⁰ durch eine nachgelagerte Integration einen unmittelbaren Zugang zu den Verbrauchern zu schaffen und den Mehrwert der Nickelproduktionskette in vollem Umfang für sich zu erschließen. Die Übernahme von Nikkelverk wird LionOre ermöglichen, die beabsichtigten Abbauvorhaben und die vorgesehene Integration schneller, mit geringerem Risiko und unter geringerem Kapitalaufwand umzusetzen. Nikkelverk ergänzt die Geschäftstätigkeit von LionOre. In LionOre-Minen werden Nickelkonzentrate erzeugt, die dann zur Weiterverarbeitung an Dritte verkauft werden. Außerdem besitzt LionOre eine 20%ige Minderheitsbeteiligung an der von BCL betriebenen Schmelzerei in Botswana, in der von Tati Nickel und von Nkomati erzeugte Konzentrate zur Raffination in Nikkelverk aufkonzentriert werden. Wie bereits erklärt, hatte LionOre vor der Übernahme von Nikkelverk geplant, ein oder zwei Activox-Anlagen/Raffinationsanlagen zur Verarbeitung der Tati- und Nkomati-Konzentrate zu Nickel-Zwischenprodukten zu bauen. LionOre ist also zurzeit im Bereich des Nickelabbaus tätig und hat konkrete Pläne, sich in der Verarbeitung von Nickel zu engagieren; Nikkelverk hingegen beschäftigt sich ausschließlich mit der Raffination von Nickelprodukten. Mit der Übernahme des zu veräußernden Unternehmens durch LionOre entsteht also ein vollständig vertikal integrierter Marktteilnehmer in der Nickelbranche.

- (721) Die Bewertung der Kommission hat sich daher auf die Verfügbarkeit von Ausgangserzeugnissen für Nikkelverk und auf die Fähigkeit von LionOre konzentriert, die Mengen an im Rahmen der Vereinbarung mit New Inco über Matte-Lieferungen anzubietenden Ausgangserzeugnissen tatsächlich zu beschaffen und diese Mengen nach

⁵²⁰ Siehe Jahreshauptversammlung von LionOre Mining, Rede des Präsidenten, Mai 2006

Ablauf der Vereinbarung durch sonstige Ausgangserzeugnisse zu ersetzen. Die Kommission ist der Ansicht, dass LionOre über hinreichende Ressourcen verfügt, um insbesondere nach Ablauf der Vereinbarung über Matte-Lieferungen einen beträchtlichen Anteil des Bedarfs von Nikkelverk an Nickel-Ausgangserzeugnissen aus eigenen Beständen decken zu können. Die Kommission stellt fest, dass LionOre mit sonstigen Schmelzereien/Raffinerien keine Vereinbarungen über den Verkauf von Nickel-Zwischenprodukten getroffen hat, die in den unternehmenseigenen Anlagen erzeugt werden. Die Kommission ist der Ansicht, dass LionOre die eigenen Kobalt-Ressourcen durch Zukäufe von Kobalt-Zwischenprodukten von Dritten aufstocken können wird, um den Bedarf von Nikkelverk an Kobalt-Ausgangserzeugnissen zu decken.

- (722) LionOre geht auch davon aus, dass LionOre hinreichend eigene Ausgangserzeugnisse zur Verfügung haben wird, um den Bedarf von Nikkelverk zu decken und um sich bereits 2011 aus der durch die Liefervereinbarung mit New Inco begründeten Bindung lösen zu können.
- (723) Nach der Übernahme von Nikkelverk wird LionOre sofort und ohne weitere Umrüstungen der Raffinerie Nikkelverk in der Lage sein, Ausgangserzeugnisse mit 15 000 t Nickelgehalt und 300 t Kobaltgehalt aus eigenen Ressourcen (bei BCL in Botswana geschmolzene Nickelmatte) zu liefern; diese Mengen wurden auch vorher schon an die Raffinerie Nikkelverk geliefert. Nach den geplanten Erweiterungen der beiden afrikanischen Vorhaben wird LionOre Nikkelverk ab 2010 jährlich 40 000 t Nickelmatte und 600 - 750 t Kobaltmatte liefern. Und ab 2013, nach Erschließung des großen australischen Vorhabens, wird LionOre den gesamten Bedarf von Nikkelverk an Nickel-Ausgangserzeugnissen (jährlich 85 000 t) decken und 1 400 - 1 750 t Kobalt-Ausgangserzeugnisse liefern können. LionOre ist der Ansicht, dass die auf zehn Jahre befristete Vereinbarung über Matte-Lieferungen LionOre hinreichende Sicherheiten für den Fall bietet, dass sich Vorhaben verzögern oder Schwierigkeiten bei der Umsetzung von Ausbauplänen auftreten.
- (724) Mit dem geplanten Ausbau bei Tati dürfte sich bis 2009 die Produktion auf etwa 25 000 t Nickelkonzentrat jährlich steigern. Nach Auskunft von LionOre sollte dieser Produktionsumfang 20 Jahre aufrechterhalten werden können, wenn die Vorräte der Phoenix-Mine vollständig erschlossen werden können. Die Produktion von Tati konnte durch zusätzliche Mengen aus der Mine Selkirk aufgestockt werden; die technische Ausstattung dieser Mine wird zurzeit überprüft; es wird davon ausgegangen, dass in dieser Mine jährlich 17 000 t Nickel produziert werden könnten. Das Tati-Konzentrat würde weiterhin in der von BCL betriebenen Schmelzerei verarbeitet und an Nikkelverk geliefert. Das Nkomati-Konzentrat, das sich durch einen hohen Gehalt an PGM auszeichnet, ist für die Raffination in Nikkelverk sehr gut geeignet; dieses Material könnte ebenfalls in der Anlage von BCL geschmolzen werden; möglich wäre eine jährliche Nickelproduktion von 24 000 t. Mit der Produktion aus Tati und aus Nkomati würde sich die jährliche Menge an Ausgangserzeugnissen auf insgesamt etwa 50 000 t erhöhen.
- (725) LionOre besitzt eine Option auf den Erwerb der ersten 75 000 t Nickelkonzentrat der Gesellschaft Western Areas aus den Lagerstätten des Unternehmens in Westaustralien. Nach Angaben von LionOre könnte die Produktion 2008 aufgenommen werden;

LionOre wird voraussichtlich von der bestehenden Option Gebrauch machen und die Konzentrate bei BCL schmelzen.

- (726) Außerdem verweist LionOre darauf, dass Albidon zurzeit in Sambia das Munali-Vorhaben vorantreibt, aus dem eine Jahresproduktion von 11 000 t Nickelkonzentraten erwartet wird. Hinsichtlich dieser Zwischenprodukte hält LionOre die Schmelze bei BCL für eine interessante Option.
- (727) Nach Auskunft von LionOre verfügt BCL über die Kapazität zur Verarbeitung von etwa 1 Mio. t Konzentrat pro Jahr; somit würde sich je nach Qualität der zu verarbeitenden Nickelkonzentrate eine Produktion von bis zu 60 000 - 70 000 t Nickelmatte jährlich ergeben. Zurzeit liegt der Nickelgehalt der von BCL zu schmelzenden Konzentrate bei durchschnittlich 3,7 %; dieser Wert ist in erster Linie auf die geringe Qualität der Ausgangserzeugnisse aus den eigenen Minen von BCL (2,6 %) zurückzuführen. LionOre beabsichtigt, die Produktion dieser Schmelzerei durch Verbesserung des Nickelgehalts der von BCL zu verarbeitenden Nickelkonzentrate zu erhöhen.
- (728) Außerdem sieht LionOre weiterhin die Möglichkeit der Einrichtung einer Activox-Anlage bei Tati in Botswana, wenn in Nikkelverk mehr Nickelkonzentrate verfügbar sein sollten als BCL verarbeiten könnte. Die Activox-Anlage könnte einen Materialmix aus Phoenix und Selkirk verarbeiten, wobei der Anteil aus Selkirk im Laufe der Zeit erhöht werden sollte, um die Qualität des BCL zu liefernden Konzentrats zu erhöhen.
- (729) Aus der Lagerstätte Honeymoon Well könnten jährlich 20 000 bis 40 000 t Nickel-Zwischenprodukte und 800 bis 1 000 t Kobalt-Zwischenprodukte zur Weiterverarbeitung in Nikkelverk erzeugt werden. Dort könnten die in diesem Erz enthaltenen Verunreinigungen Talkum und Arsen mit der Activox-Technologie abgetrennt werden (statt die Verunreinigungen wie bisher üblich, durch Schmelzen abzuschneiden). Im gegebenen Zeitraum könnte LionOre den Activox-Prozess für die Herstellung von Nickel-Zwischenprodukten anpassen, die möglichst gut auf die Raffinationskapazitäten von Nikkelverk abgestimmt wären.
- (730) Ein Dritter argumentierte, dass er ernsthafte Zweifel an der Fähigkeit von LionOre habe, hinreichende Mengen geeigneter Zwischenprodukte zu beschaffen, um Nikkelverk angemessen als nachhaltigen und aktiven Wettbewerber von New Inco führen zu können. Diesem Marktteilnehmer zufolge sind die meisten LionOre-Vorhaben im Bereich der Nickelverarbeitung nur dann lebensfähig, wenn die verfügbaren Konzentrate mit der Activox-Technologie verarbeitet werden; der Nachweis der Wirtschaftlichkeit dieser Technologie im praktischen Produktionsbetrieb steht allerdings noch aus. Außerdem hat der Dritte argumentiert, dass über den Typ und die Zusammensetzung des mit der Activox-Technologie erzeugten Materials noch zu wenig bekannt sei und dass erhebliche Investitionen in Nikkelverk erforderlich sein könnten, damit dieses Material überhaupt verarbeitet werden könne.
- (731) Die Kommission stellt fest, dass LionOre nicht beabsichtigt, binnen der ersten 6-7 Jahre nach Aufnahme des Produktionsbetriebs der Anlagen in Honeymoon Well, mit einer Activox-Anlage erzeugtes Material an Nikkelverk zu liefern. Bis dahin werden die LionOre-Anlagen in Südafrika schrittweise in der Lage sein, etwa 50 000 bis 60 000 t Nickelmatte zu liefern; damit wird ein erheblicher Anteil des Bedarfs der Raffinerie an Ausgangserzeugnissen gedeckt sein. Diese Nickel-Zwischenprodukte werden eine

ähnliche Zusammensetzung haben wie die zurzeit von BCL und Tati an Nikkelverk gelieferte Nickelmatte. Später, nach der Übernahme von Nikkelverk, wird LionOre naturgemäß einen Anreiz haben, eigene Ausgangserzeugnisse an Nikkelverk zu liefern, und LionOre wird hinreichend Zeit haben, zu prüfen, welche Zwischenprodukte (aus wirtschaftlicher und technischer Sicht) in Honeymoon Well am besten zur Raffination in Nikkelverk verarbeitet werden können.

- (732) Daher ist die Kommission der Ansicht, dass LionOre durchaus Zugang zu hinreichenden Nickelbeständen hat und über hinreichende branchenspezifische Erfahrung verfügt, um die wirtschaftliche Lebensfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens sicherzustellen. Insbesondere sollten die Abbauvorhaben von LionOre das Unternehmen in die Lage versetzen, die im Rahmen der Vereinbarung mit New Inco über Matte-Lieferungen bezogenen Nickelmengen schrittweise zu reduzieren. Außerdem stellt die Kommission fest, dass LionOre 1 400 bis 1 750 t Kobalt-Ausgangserzeugnisse aus eigenen Ressourcen liefern können wird. Diese Menge bewegt sich annähernd im Bereich der Kobaltmengen, die zurzeit Falconbridge Nikkelverk liefert. Die Kommission ist der Ansicht, dass LionOre in Anbetracht der derzeitigen Struktur der Kobaltbranche (siehe vorstehende Randnummern (604) bis (609)) in der Lage sein wird (ebenso wie Falconbridge), die eigenen Kobaltmengen durch Zukäufe von Kobalt-Zwischenprodukten bei Dritten aufzustocken.
- (733) LionOre konnte in den vergangenen fünf Jahren die eigene Nickelproduktion durch die Ausweitung der Abbautätigkeit und durch die Übernahme von Lagerstätten mit außerordentlichem Erfolg ständig erweitern. LionOre hat seine Fähigkeit unter Beweis gestellt, neue Abbauvorhaben bis zur Aufnahme des Produktionsbetriebs zu führen und ein rasches Wachstum zu erzielen. 1999 produzierte LionOre nur 6 000 t aus einer einzigen Mine. 2006 erwartet LionOre eine Nickelproduktion von nahezu 35 000 t aus vier Nickelminen.
- (734) Und schließlich wird darauf hingewiesen, dass LionOre bereits bei Tati Nickel-Zwischenprodukte erzeugt, die von BCL zu Nickelmatte verarbeitet und dann bei Nikkelverk raffiniert werden, und dass Falconbridge und BCL über einen Zeitraum von 20 Jahren eine langfristige Beziehung entwickelt haben, um die konstante Versorgung von Nikkelverk mit geeigneter Matte zur Produktion von hochreinem Nickel sicherzustellen. Mit dem Verkauf von Nikkelverk an LionOre wird die bestehende Lieferkette übernommen und jegliches Risiko im Hinblick auf Änderungen der Versorgungssituation sowie der Raffinationsprozesse bei Nikkelverk minimiert.

Schlussfolgerung

- (735) Wie bereits dargestellt, haben Falconbridge und LionOre am 7. Juni 2006 eine bindende Verkaufsvereinbarung (SPA = *Share Purchaser Agreement*) geschlossen. Diese Vereinbarung beinhaltet eine Vereinbarung über Matte-Lieferungen. Die Kommission hat die Bedingungen der Verkaufsvereinbarung und insbesondere der Vereinbarung über Matte-Lieferungen geprüft und ist zu dem Ergebnis gelangt, dass die Vereinbarungen im Einklang mit den Verpflichtungszusagen der Parteien stehen.
- (736) Die Kommission ist der Ansicht, dass LionOre alle in den Verpflichtungszusagen beschriebenen Anforderungen an die Eignung des Erwerbers sowie die seitens der Kommission in Verbindung mit den Beschwerdepunkten zur Veräußerung formulierten

allgemeinen Anforderungen an die Eignung des Erwerbers erfüllt. Daher hält die Kommission LionOre für einen geeigneten Erwerber des zu veräußernden Unternehmens und vertritt die Ansicht, dass LionOre die Unabhängigkeit, die Lebensfähigkeit und die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens langfristig sicherstellen wird. LionOre vereint eine Reihe von Merkmalen, die als entscheidend für diese Voraussetzungen ermittelt wurden: (i) weit reichende Erfahrung und Kenntnisse in der Nickelbranche, (ii) Besitz von Minen und Abbauvorhaben, in denen geeignete Ausgangserzeugnisse für Nikkelverk bereits erzeugt werden bzw. erzeugt werden sollen, und (iii) Kenntnis des Raffinerieprozesses von Nikkelverk und der in Nikkelverk erzeugten Produktion.

IX. BEDINGUNGEN UND AUFLAGEN

- (737) Nach Artikel 8 Absatz 2 Satz 1 Unterabsatz 2 der Fusionskontrollverordnung kann die Kommission ihre Entscheidung mit Bedingungen und Auflagen verbinden, mit denen sichergestellt wird, dass die betreffenden Unternehmen die Verpflichtungszusagen auch tatsächlich einhalten, auf die sie sich gegenüber der Kommission verpflichtet haben, um die Vereinbarkeit des beabsichtigten Zusammenschlusses mit dem gemeinsamen Markt sicherzustellen.
- (738) Wird eine Bedingung nicht erfüllt, so ist die Entscheidung hinfällig, mit der die Kommission den Zusammenschluss für mit dem Gemeinsamen Markt vereinbar erklärt hat. Wenn die beteiligten Unternehmen einer in der Entscheidung vorgesehenen Auflage zuwiderhandeln, kann die Kommission gemäß Artikel 8 Absatz 6 Buchstabe b) der Fusionskontrollverordnung ihre Zustimmung widerrufen. Gegen die betreffenden Unternehmen können ferner gemäß Artikel 14 Absatz 2 Buchstabe d) und Artikel 15 Absatz 2 Buchstabe c) der Fusionskontrollverordnung Geldbußen und Zwangsgelder festgesetzt werden.
- (739) Gemäß der vorstehend beschriebenen grundlegenden Unterscheidung gilt diese Entscheidung vorbehaltlich der in den Abschnitten B und D der Verpflichtungszusagen (Anhang V dieser Entscheidung) genannten Bedingungen.
- (740) Gemäß der vorstehend beschriebenen grundlegenden Unterscheidung gilt diese Entscheidung vorbehaltlich der in den Abschnitten C, E und F der Verpflichtungszusagen (Anhang V dieser Entscheidung) genannten Auflagen.
- (741) Gemäß der Analyse in den vorstehenden Abschnitten VII und VIII sowie um jeden Zweifel auszuschließen, erklärt die Kommission, dass der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens an LionOre gemäß den Verpflichtungszusagen die uneingeschränkte Erfüllung der Bedingungen in den Abschnitten B und D der Verpflichtungszusagen sicherstellt.
- (742) Wenn der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens an LionOre nicht gemäß den Verpflichtungszusagen erfolgt, gilt diese Entscheidung vorbehaltlich der Erfüllung sämtlicher in den Abschnitten B bis F der Verpflichtungszusagen genannten Bedingungen und Auflagen.

X. SCHLUSSFOLGERUNG

- (743) Es wird angenommen, dass die von Inco übermittelten Verpflichtungszusagen sowie der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens an LionOre hinreichend sind, um die wettbewerbsrechtlichen Bedenken gegen diesen Zusammenschluss auszuräumen.
- (744) Ferner wird festgestellt, dass der Verkauf des zu veräußernden Unternehmens an LionOre gemäß den Verpflichtungszusagen und den Bedingungen der Verkaufsvereinbarung die uneingeschränkte Erfüllung der Bedingungen der Abschnitte B und D der Verpflichtungszusagen sicherstellt.
- (745) Daher und vorbehaltlich der Einhaltung der übermittelten Verpflichtungszusagen sollte das angemeldete Vorhaben als mit dem gemeinsamen Markt und dem Funktionieren des EWR-Abkommens vereinbar erklärt werden.

HAT FOLGENDE ENTSCHEIDUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Das angemeldete Vorhaben, durch das Inco Limited („Inco“) im Sinne von Artikel 3 Absatz 1 Buchstabe b) der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 die ausschließliche Kontrolle über Falconbridge Limited („Falconbridge“) erwirbt, wird hiermit als mit dem gemeinsamen Markt und dem Funktionieren des EWR-Abkommens vereinbar erklärt.

Artikel 2

Artikel 1 gilt vorbehaltlich der uneingeschränkten Erfüllung der Bedingungen in den Abschnitten B und D der in Anhang V enthaltenen Verpflichtungszusagen.

Artikel 3

Die Entscheidung ergeht vorbehaltlich der uneingeschränkten Erfüllung der Auflagen in den Abschnitten C, E und F der in Anhang V enthaltenen Verpflichtungszusagen.

Artikel 4

LionOre Mining International Limited („LionOre“) wird hiermit als geeigneter Erwerber des zu veräußernden und aus der Raffinerie Nickelwerk sowie den mit der Raffinerie verbundenen Vermögenswerten bestehenden Unternehmens mit der Maßgabe zugelassen, dass die Veräußerung gemäß den Bedingungen der am 7. Juni 2006 zwischen Falconbridge, Inco und LionOre und am 16. Juni 2006 geänderten Verkaufsvereinbarung erfolgt.

Artikel 5

Diese Entscheidung ist gerichtet an:

INCO LIMITED
145 King Street West, Suite 1500
M5H 4B7 Toronto, Ontario
Kanada

Brüssel, den 4.7.2006

Für die Kommission
(unterschrieben)
Neelie KROES
Mitglied der Kommission

I. DIE PARTEIEN	3
II. DAS VORHABEN UND DER ZUSAMMENSCHLUSS.....	3
III. GEMEINSCHAFTSWEITE BEDEUTUNG	4
IV. VERFAHREN.....	4
V. RELEVANTE MÄRKTE	5
EINLEITUNG.....	5
Nickel	5
Kobalt	11
Sachlich relevante Märkte.....	14
Märkte für Nickelprodukte.....	14
Produktmärkte für Kobalt.....	47
Schlussfolgerung bezüglich der sachlich relevanten Märkte.....	54
Räumlich relevante Märkte	54
Nickelmärkte	54
Kobaltmärkte.....	60
Schlussfolgerung hinsichtlich der räumlich relevanten Märkte.....	60
VI. WETTBEWERBSRECHTLICHE BEURTEILUNG	61
Einleitung	61
Nickel	61
Kobalt	61
Wettbewerbsrechtliche Bedenken	61
Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie	62
Marktposition der Parteien und ihrer Wettbewerber.....	62
Die übrigen Hersteller von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie können auf New Inco keinen Wettbewerbsdruck ausüben.....	63
Inco und Falconbridge sind die beiden Hauptlieferanten und die beiden engsten Wettbewerber bei Nickelprodukten für Anwendungen in der Galvanisierungs- und der Galvanoformungsindustrie	68
Möglichkeiten und Anreize der Parteien zur Anhebung der Preise auf dem Markt für die Lieferung von Nickel für die Galvanisierungs- und die Galvanoformungsindustrie	70
Schlussfolgerung	74

Hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen/ Superlegierungen für sicherheitskritische Teile.....	74
Der Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen wird von der Rivalität zwischen Inco und Falconbridge bestimmt.....	75
Inco und Falconbridge sind die beiden Hauptlieferanten von hochreinem Nickel zur Herstellung von Superlegierungen.....	76
Die derzeitigen kleineren Hersteller von hochreinem Nickel sowie sonstige Nickelhersteller üben zurzeit nur einen sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge aus.....	82
New Inco wird die Preise für hochreines Nickel zur Herstellung von Superlegierungen anheben können.....	94
Schlussfolgerung.....	112
Angebot von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile.....	112
Der Wettbewerb auf dem Markt für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile wird von der Rivalität zwischen Inco und Falconbridge bestimmt.....	113
Inco und Falconbridge erzeugen Kobalt mit der höchsten Reinheit und sind die einzigen Lieferanten hochreiner Kobaltprodukte, die zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen verwendet werden können.....	114
Die wenigen tatsächlichen oder potenziellen Produzenten von hochreinem Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Teile üben sehr begrenzten Wettbewerbsdruck auf Inco und Falconbridge aus.....	118
New Inco wird die Preise für hochreines Kobalt zur Herstellung von Superlegierungen im Allgemeinen und zur Herstellung von Superlegierungen für sicherheitskritische Anwendungen im Besonderen erhöhen können.....	123
Schlussfolgerung.....	128
Beschränkung der weltweiten Nickelversorgung.....	128
Argumente gewisser Dritter.....	128
Derzeitige Nickelreserven und bestehende Nickelabbauvorhaben.....	129
Möglichkeiten und Anreize von New Inco zur Beschränkung des weltweiten Nickelangebots und zur Manipulation des Nickelpreises an der LME.....	133
Schlussfolgerung.....	139
BEWERTUNG DER DARGESTELLTEN EFFIZIENZGEWINNE.....	140
VII. BEWERTUNG DER VERPFLICHTUNGSZUSAGEN.....	146
Verfahren.....	146

Beschreibung der Verpflichtungszusagen.....	147
Anforderungen an den Erwerber	151
Sicherstellung der Umsetzung der Veräußerung.....	151
BEWERTUNG DER VERPFLICHTUNGSZUSAGEN	152
EINLEITUNG	152
Struktur der Nickel abbauenden, verarbeitenden und raffinierenden Industrie.....	153
Struktur der Kobaltindustrie.....	158
Verfügbarkeit von Nickel-Ausgangserzeugnissen	159
Gefahren für die Wettbewerbsfähigkeit des zu veräußernden Unternehmens	171
Schlussfolgerung	174
VIII.EIGNUNG DES VORGESCHLAGENEN ERWERBERS.....	177
Beschreibung des vorgeschlagenen Erwerbers LionOre.....	178
Tati Nickel.....	179
Nkomati	179
Die von BCL betriebene Schmelzerei	180
Lake Johnston.....	180
Black Swan.....	181
Honeymoon Well/Avalon.....	181
Activox	181
Eignung von LionOre.....	182
Unabhängigkeit von New Inco.....	182
Finanzmittel, nachweisliche Erfahrung und Anreize zum Aufbau des zu veräußernden Unternehmens als lebensfähiger Wettbewerber	184
Kein Anlass zu wettbewerbsrechtlichen Bedenken	185
Vertikale Integration des zu veräußernden Unternehmens	186
Schlussfolgerung	189
IX. BEDINGUNGEN UND AUFLAGEN.....	190
X. SCHLUSSFOLGERUNG	191
XI. ANHÄNGE	198
Anhang Ia: Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Nickel- Endprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge.....	199

Anhang Ib: Grafische Darstellung der Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Elektrolytnickelprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge.....	200
Anhang Ic: Spezifikationen der Lieferanten von hochreinen Nickelprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle:Marktuntersuchung.s ...	201
Anhang II: Von Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen vorgegebene Spezifikationen für hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle:Marktuntersuchung.s.....	202
Anhang III: Von Lieferanten von Superlegierungen vorgegebene Spezifikationen für hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle:Marktuntersuchung.....	203
Anhang IV: Grafische Darstellung der Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Kobaltprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge	204
Anhang V: Von Inco Limited und von Falconbridge Limited am 26. Juni 2006 übermittelte Verpflichtungszusagen.....	205

XI. ANHÄNGE

Anhang Ia: Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Nickel-Endprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge⁵²¹
[...]*

521 [...]*

European Commission, B-1049 Brussels - Belgium

Anhang Ib: Grafische Darstellung der Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Elektrolytnickelprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge⁵²²

[...]*

⁵²² [...]*

Anhang Ic: Spezifikationen der Lieferanten von hochreinen Nickelprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Marktuntersuchung⁵²³.

[...]*

⁵²³ Quelle: Antworten Dritter während der Marktuntersuchung der Kommission.

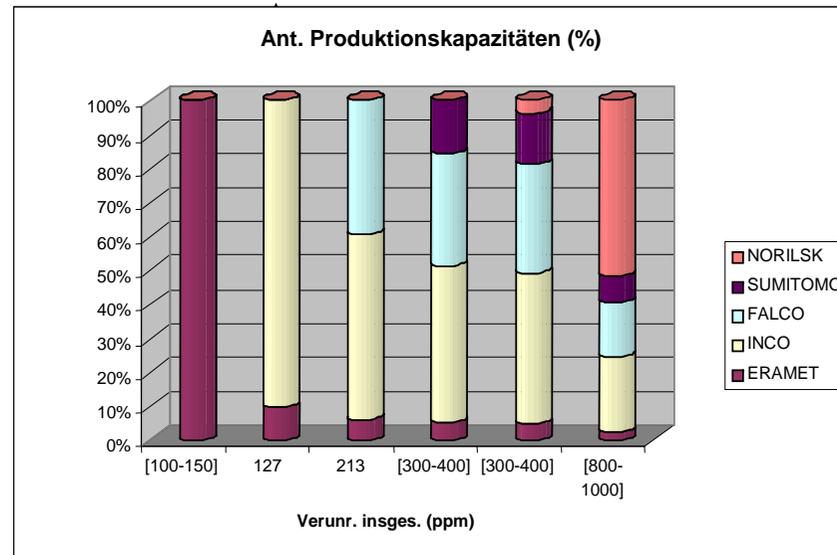
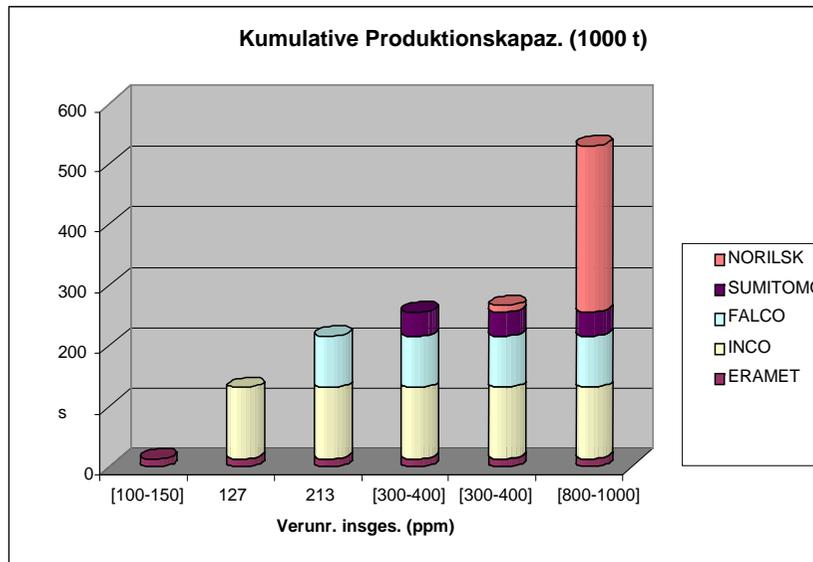
Anhang II: Von Abnehmer von Nickelprodukten zur Herstellung von Superlegierungen vorgegebene Spezifikationen für hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Marktuntersuchung⁵²⁴.

[...]*

⁵²⁴ Quelle: Antworten Dritter während der Marktuntersuchung der Kommission.

Anhang III: Von Lieferanten von Superlegierungen vorgegebene Spezifikationen für hochreine Nickelprodukte zur Herstellung von Superlegierungen (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Marktuntersuchung⁵²⁵.

	Eramet Standard guaranty	INCO Pellets	Falco- brücke Super- electro	Sumitomo	Norilsk Pellets DNKO	Norilsk Kathodes HIY
Total impurities (ppm)	[100-150]	127	213	[300-400]	[300-400]	[800-1000]
Capacity (KT)	0	1035	85	40	10	2655
Kumulierte Kapazität (KT)	13	1188	203	243	253	528
ERAMET	13	13	13	13	13	13
INCO		1188	1188	1188	1188	1188
FALCO			85	85	85	85
SUMITOMO				40	40	40
NORILSK					10	2755



⁵²⁵ Quelle: Antworten Dritter während der Marktuntersuchung der Kommission.

Anhang IV: Grafische Darstellung der Spezifikationen der wichtigsten Lieferanten von Kobaltprodukten (Obergrenzen für Spurenelemente in ppm); Quelle: Falconbridge⁵²⁶

[...]*

⁵²⁶ [...]*.

Anhang V: Von Inco Limited und von Falconbridge Limited am 26. Juni 2006 übermittelte Verpflichtungszusagen

Der Originaltext der Bedingungen und Auflagen gemäß Artikel 2 und 3 kann auf folgender Webseite der Kommission eingesehen werden:

http://ec.europa.eu/comm/competition/index_en.html



Brüssel, den 26. Juni 2006

STELLUNGNAHME

des BERATENDEN AUSSCHUSSES für UNTERNEHMENSZUSAMMENSCHLÜSSE

abgegeben auf seiner 140. Sitzung vom 26. Juni 2006

betreffend den Entscheidungsentwurf in der

Sache COMP/M.4000 – Inco/Falconbridge

1. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass das angemeldete Vorhaben einen Zusammenschluss im Sinne von Artikel 1 Absatz 3 und Artikel 3 Absatz 1 Buchstabe b) der Fusionskontrollverordnung darstellt und von gemeinschaftsweiter Bedeutung im Sinne dieser Verordnung ist.
2. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass für die Würdigung dieses Vorhabens die folgenden Märkte sachlich relevant sind:
 - a) Lieferung von Nickelerzeugnissen an die Beschichtungs- und Galvanoplastikindustrie,
 - b) Lieferung von hochreinem Nickel für die Herstellung von Superlegierungen/ Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen und
 - c) Lieferung von hochreinem Kobalt für die Herstellung von Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen.
3. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass für die Würdigung dieses Vorhabens im Falle des Marktes für die Lieferung von Nickelerzeugnissen an die Beschichtungs- und Galvanoplastikindustrie der EWR den räumlich relevanten Markt darstellt.
4. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass für die Würdigung dieses Vorhabens im Falle der nachstehend aufgeführten Märkte der Weltmarkt den räumlich relevanten Markt darstellt:
 - a) Lieferung von hochreinem Nickel für die Herstellung von Superlegierungen/ Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen und
 - b) Lieferung von hochreinem Kobalt für die Herstellung von Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen.
5. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass der geplante Zusammenschluss wahrscheinlich zu einer wesentlichen Behinderung des wirksamen Wettbewerbs im Gemeinsamen Markt oder in einem wesentlichen Teil desselben und im EWR führen wird, zumal auf folgenden Märkten eine beherrschende Stellung entstehen wird:

- a) EWR-Markt für die Lieferung von Nickelerzeugnissen an die Beschichtungs- und Galvanoplastikindustrie,
 - b) Weltmarkt für die Lieferung von hochreinem Nickel für die Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen und
 - c) Weltmarkt für die Lieferung von hochreinem Kobalt für die Herstellung von Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen.
6. Der Beratende Ausschuss stimmt zu, dass Inco/Falconbridge nach dem geplanten Zusammenschluss weder in der Lage sein noch einen Anreiz haben wird, die Nickelpreise an der Londoner Metallbörse (London Metal Exchange – LME) durch eine Verzögerung einiger seiner Nickelgewinnungsprojekte zu beeinflussen.
7. Der Beratende Ausschuss stimmt zu, dass die beteiligten Parteien nicht überzeugend genug nachwiesen, dass die Effizienzgewinne auf keine andere Weise erzielt werden können und dass sie den Verbrauchern direkt zugute kommen würden.
8. Der Beratende Ausschuss stimmt zu, dass vertikale Integration (über die gesamte Kette von Abbau, Verarbeitung und Veredelung) gegenwärtig das vorherrschende Geschäftsmodell in der Nickelindustrie ist und sowohl in Bezug auf den langfristigen Zugang zu ausreichenden Mengen an geeigneten Ausgangsstoffen als auch in Bezug auf die Wettbewerbsfähigkeit auf den relevanten Märkten beträchtliche Wettbewerbsvorteile bietet.
9. Der Beratende Ausschuss stimmt zu, dass ein hoher Grad an vertikaler Integration keine Voraussetzung für die Sicherung des Zugangs zu ausreichenden Mengen an geeigneten Ausgangsstoffen in der Kobaltindustrie ist.
10. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass die Zusagen betreffend die Veräußerung von Falconbridges Nickelwerk-Hütte und den dazugehörigen Vermögenswerten an einen Käufer, der in den Bereich Metallgewinnung und/oder –verarbeitung tätig ist und Zugang zu ausreichenden Mengen an Ausgangsstoffen hat, um die Existenzfähigkeit des veräußerten Unternehmensteils zu garantieren, verbunden mit dem Angebot, mit dem Käufer einen flexiblen Zehnjahresvertrag zur Deckung eines wesentlichen Teils von Nickelwerks Bedarf an Ausgangsstoffen zu schließen, ausreichen, um die erhebliche Beeinträchtigung des Wettbewerbs zu beseitigen und die Präsenz eines existenzfähigen Wettbewerbers auf den folgenden drei relevanten Märkten sicherzustellen:
- a) EWR-Markt für die Lieferung von Nickelerzeugnissen an die Beschichtungs- und Galvanoplastikindustrie;
 - b) Weltmarkt für die Lieferung von hochreinem Nickel für die Herstellung von Superlegierungen/Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen und
 - c) Weltmarkt für die Lieferung von hochreinem Kobalt für die Herstellung von Superlegierungen zur Verwendung in sicherheitskritischen Teilen.
11. Der Beratende Ausschuss stimmt zu, dass LionOre ein geeigneter Käufer für den veräußerten Unternehmensteil ist und die Unabhängigkeit, Überlebensfähigkeit und Wettbewerbsfähigkeit des veräußerten Unternehmensteils langfristig sicherstellen wird.
12. Der Beratende Ausschuss stimmt mit der Kommission darin überein, dass der geplante Zusammenschluss bei vollständiger Einhaltung der von den Parteien angebotenen Zusagen und unter Berücksichtigung aller Zusagen zusammen genommen nicht zu einer wesentlichen Beeinträchtigung des wirksamen Wettbewerbs im Gemeinsamen Markt oder einem Teil desselben insbesondere durch Schaffung oder Stärkung einer beherrschenden Stellung im Sinne des Artikels 2 Absatz 2 der Fusionskontrollverordnung führen wird und dass der geplante Zusammenschluss infolgedessen als mit Artikel 2 Absatz 2 und Artikel 8 Absatz 2

der Fusionskontrollverordnung sowie mit Artikel 57 EWR-Abkommen vereinbar eingestuft werden kann.

13. Der Beratende Ausschuss ersucht die Kommission, allen sonstigen in der Sitzung angesprochenen Diskussionspunkten Rechnung zu tragen

<u>BELGIË/BELGIQUE</u>	<u>ČESKÁ REPUBLIKA</u>	<u>DANMARK</u>	<u>DEUTSCHLAND</u>	<u>EESTI</u>
J. MUTAMBA	---	M. KJÆRGAARD	G. THIELE	---
<u>ELLADA</u>	<u>ESPAÑA</u>	<u>FRANCE</u>	<u>IRELAND</u>	<u>ITALIA</u>
---	J. FORNELLS DE FRUTOS	B. ALOMAR	I. BAH	L. CIARALLI
<u>KYPROS/KIBRIS</u>	<u>LATVIJA</u>	<u>LIETUVA</u>	<u>LUXEMBOURG</u>	<u>MAGYARORSZÁG</u>
---	---	---	---	---
<u>MALTA</u>	<u>NEDERLAND</u>	<u>ÖSTERREICH</u>	<u>POLSKA</u>	<u>PORTUGAL</u>
---	A BUDD	---	---	---
<u>SLOVENIJA</u>	<u>SLOVENSKO</u>	<u>SUOMI-FINLAND</u>	<u>SVERIGE</u>	<u>UNITED KINGDOM</u>
---	---	C. TALLINIEMI	R. MOLDEN	A. EKPIKEN



EUROPÄISCHE KOMMISSION

Anhörungsbeauftragter

ABSCHLUSSBERICHT DES ANHÖRUNGSBEAUFTRAGTEN IN DER SACHE COMP/M.4000 – INCO/FALCONBRIDGE

**(gemäß Artikel 15 und 16 des Beschlusses der Kommission 2001/462/EG, EGKS vom
23. Mai 2001 über das Mandat von Anhörungsbeauftragten in bestimmten
Wettbewerbsverfahren – ABl. L 162 vom 19.6.2001, S.21)**

Schriftliches Verfahren

Am 20. Januar 2006 ist die Anmeldung eines Zusammenschlussvorhabens nach Artikel 4 der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates („Fusionskontrollverordnung“) bei der Kommission eingegangen. Danach ist Folgendes beabsichtigt: Das Unternehmen Inco Limited („Inco“, Kanada) erwirbt im Sinne von Artikel 3 Absatz 1 Buchstabe b der Fusionskontrollverordnung durch ein Übernahmeangebot vom 11. Oktober 2005 die Kontrolle über das Unternehmen Falconbridge Limited („Falconbridge“, Kanada).

Während der ersten Untersuchungsphase kam die Kommission zu dem Schluss, dass ernste Bedenken hinsichtlich der Vereinbarkeit des Zusammenschlusses mit dem Gemeinsamen Markt und dem EWR-Abkommen bestehen. Am 24. Februar 2006 leitete die Kommission die zweite Untersuchungsphase ein.

Am 8. Mai 2006 übermittelte die Kommission eine Mitteilung der Beschwerdepunkte, auf die Inco am 22. Mai 2006 antwortete.

Beim Anhörungsbeauftragten wurden in dieser Sache keine Anträge auf Akteneinsicht gestellt.

Ich bin nicht ersucht worden, die Objektivität der Markttests zu überprüfen.

Auf Antrag der Beteiligten fand am 29. Mai 2006 eine mündliche Anhörung statt.

Beteiligung Dritter

Ich habe acht Unternehmen als Dritte im Sinne von Artikel 11 Buchstabe c der Verordnung (EG) Nr. 802/2004 des Rates („Durchführungsverordnung“) zugelassen. Um sie gemäß Artikel 16 der Durchführungsverordnung über Art und Gegenstand des Verfahrens zu unterrichten, ging ihnen eine nicht vertrauliche Fassung der Mitteilung der Beschwerdepunkte zu, und lediglich zwei der Unternehmen nahmen an der mündlichen Anhörung teil.

Angesichts der vorgeschlagenen Verpflichtungszusagen und unter Berücksichtigung der Ergebnisse des Markttests wird im Entscheidungsentwurf festgestellt, dass das Zusammenschlussvorhaben mit dem gemeinsamen Markt und dem EWR-Abkommen vereinbar ist.

Daher bin ich zur Auffassung gelangt, dass dem rechtlichen Gehör aller Beteiligten in diesem Verfahren Genüge getan wurde.

Brüssel, 27. Juni 2006

(unterschrieben)
Serge DURANDE