

DE

*Fall Nr. IV/M.811 -  
Creditanstalt-Bankverei  
n / Treibacher*

Nur der deutsche Text ist verfügbar und verbindlich.

**VERORDNUNG (EWG) Nr. 4064/89  
ÜBER FUSIONSVERFAHREN**

---

Artikel 6, Absatz 1, b KEINE EINWÄNDE  
Datum: 30/08/1996

*Auch in der CELEX-Datenbank verfügbar  
Dokumentenummer 396M0811*



# KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN

Brüssel, den 30.8.1996

ÖFFENTLICHE VERSION

FUSIONSVERFAHREN  
ARTIKEL 6(1)(b) ENTSCHEIDUNG

## Einschreiben mit Empfangsbestätigung

1. Anmeldendes Unternehmen
2. Anmeldendes Unternehmen

Betrifft : Fall Nr. IV/M.811- Creditanstalt-Bankverein / Treibacher  
Anmeldung vom **26.07.1996** gemäß Artikel 4 der Ratsverordnung Nr. 4064/89

Sehr geehrte Damen und Herren,

1. Die oben näher bezeichnete Anmeldung betrifft den beabsichtigten Erwerb von jeweils 50 % der Anteile an der Korund Laufenburg GmbH, Laufenburg ("KLG"), durch die Unternehmen Creditanstalt-Bankverein AG, Wien ("CA"), und Treibacher Schleifmittel AG, Villach/Landskron ("TS"). Veräußerin der Anteile ist die H.C. Starck GmbH & Co. KG, Goslar ("HCST"), die zuvor ihre im Geschäftsbereich "Schleifmittel und Feuerfest" zusammengefaßten Korundaktivitäten einschließlich Zirkonkorund auf die KLG übertragen haben wird.
2. Nach Prüfung der Anmeldung hat die Kommission festgestellt, daß das angemeldete Vorhaben in den Anwendungsbereich der Ratsverordnung Nr. 4064/89 (Fusionskontrollverordnung) fällt und daß keine ernsthaften Bedenken hinsichtlich seiner Vereinbarkeit mit dem Gemeinsamen Markt bestehen.

## **I. DIE PARTEIEN**

3. CA ist eine der führenden Banken in Österreich und betreibt Bank- und Handelsgeschäfte aller Art. Daneben übernimmt CA auch Beteiligungen an Industrieunternehmen innerhalb

und außerhalb Österreichs. Die weltweite Bilanzsumme der CA im Jahr 1995 betrug 46.580,4 Mio. ECU, davon entfielen 34.061,7 Mio. ECU auf die Gemeinschaft.

4. TS produziert und vertreibt Korund zur Anwendung in Schleifmitteln, Feuerfestmaterialien und sonstigen Produkten. Das Unternehmen ist indirekt eine 100 %ige Tochtergesellschaft der Wienerberger Baustoffindustrie, Wien ("WBI"), die ihrerseits von der Wienerberger Holding GmbH kontrolliert wird. Die Geschäftstätigkeit des Wienerberger-Konzerns umfaßt die Produktion und den Vertrieb von Wandsystemen aus Ziegeln, Klinkern und Verblendern, Decken- und Dachsystemen, Ferrolegierungen, Hartmetallvorstoffen, Zündsteinen, Mischmetallen, Seltenerd-Legierungen und Korund. Seit dem 17. Juli 1996 wird die Wienerberger Holding GmbH als neugegründete Konzernobergesellschaft der TS von der CA und der Koramic Building Products N.V., Kortrijk/Belgien ("Koramic"), gemeinsam kontrolliert<sup>(1)</sup>. Der Wienerberger-Konzern erzielte im Geschäftsjahr 1995 einen Umsatz in Höhe von 975,2 Mio. ECU, davon 774,4 Mio. ECU in der Gemeinschaft.
5. Die HCST ist eine 100 %ige Tochtergesellschaft der Bayer AG, Leverkusen. Mit den Korundaktivitäten, die auf die KLG übertragen werden, hat HCST im Geschäftsjahr 1995 weltweit Umsatzerlöse in Höhe von 30,3 Mio. ECU erzielt, davon 25,5 Mio. ECU in der Gemeinschaft.

## **II. DAS VORHABEN**

6. HCST wird vor der Veräußerung ihrer Anteile an der KLG ihren Geschäftsbereich "Schleifmittel und Feuerfest" ausgliedern und auf die KLG übertragen. Dieser Geschäftsbereich umfaßt das weltweite Korundgeschäft, das bisher am Standort Laufenburg in Deutschland betrieben wurde. Übertragen werden die Schmelz-, Mahl-, Sieb- und Kornaufbereitungsanlagen zur Herstellung von Edelkorunden und hochwertigen Spezialkorunden sowie die dazugehörigen wirtschaftlichen Funktionen und Aktivitäten, wie Forschung und Entwicklung, Vertrieb und Anwendungstechnik sowie die zugehörigen gewerblichen Schutzrechte, Lizenzen und Know-how.
7. HCST und der Wienerberger-Konzern hatten ursprünglich geplant, ihre jeweiligen Korundaktivitäten auf ein neuzugründendes Gemeinschaftsunternehmen, die INTKOR AG, zu übertragen. Dieses Vorhaben hat die Kommission durch Entscheidung vom 1. März 1996 genehmigt<sup>(2)</sup>. Von dem damaligen Vorhaben unterscheidet sich der vorliegende Fall in materieller Hinsicht nur unwesentlich. Anders als ursprünglich geplant, sollen nun die Korundaktivitäten nicht in einem Gemeinschaftsunternehmen zusammengefaßt werden. Vielmehr behält TS die alleinige Kontrolle über ihre Korundaktivitäten und erwirbt zusammen mit der CA die gemeinsame Kontrolle über die Korundaktivitäten der HCST. Letztere wird sich vollständig aus den betroffenen Märkten zurückziehen. Im Ergebnis werden die Korundaktivitäten der TS und der HCST unter der industriellen Führung der TS zusammengefaßt.

---

<sup>(1)</sup> Entscheidung der Kommission vom 18. Juni 1996, Fall IV/M.755 - Creditanstalt / Koramic / Wienerberger.

<sup>(2)</sup> Fall IV/M.702 - Starck / Wienerberger.

### **III. KONZENTRATIVER ZUSAMMENSCHLUSS**

8. Das angemeldete Vorhaben stellt einen Zusammenschluß im Sinne von Artikel 3(1)(b) der Fusionskontrollverordnung dar.

#### Gemeinsame Kontrolle

9. Nach dem Vollzug des Zusammenschlußvorhabens werden TS und CA jeweils mit 50 % am Stammkapital und an den Stimmrechten der KLG beteiligt sein. Die Gesellschafterversammlung der KLG, die insbesondere die Geschäftsführer bestellt und abberuft, beschließt mit einfacher Mehrheit der abgegebenen Stimmen bzw., wenn eine Kapitalmehrheit erforderlich ist, mit einfacher Mehrheit des bei der Beschlußfassung vertretenen Stammkapitals. Da sich in dieser Situation keiner der beiden Gesellschafter gegen den jeweils anderen durchsetzen kann, wird das Gemeinschaftsunternehmen von TS und CA gemeinsam kontrolliert werden.

#### Vollfunktionsunternehmen

10. KLG übernimmt die gesamten weltweiten Korundaktivitäten der HCST einschließlich Vertriebsaktivitäten, Forschung und Entwicklung, vorhandenes Know-how und gewerbliche Schutzrechte. Das Gemeinschaftsunternehmen ist auf Dauer angelegt und wird alle Funktionen einer selbständigen wirtschaftlichen Einheit erfüllen und nicht lediglich ganz oder ganz überwiegend Hilfsfunktionen für seine Muttergesellschaften übernehmen.

#### Konzentratives Gemeinschaftsunternehmen

11. Neben der Beteiligung an der KLG wird TS selbst oder über Beteiligungsgesellschaften auf den Märkten des Gemeinschaftsunternehmens tätig sein. CA dagegen ist außer über ihre durch die Beteiligung an der Wienerberger Holding GmbH vermittelte indirekte Beteiligung an der TS nicht in den betroffenen Märkten tätig, insbesondere nicht durch Beteiligungen an weiteren Unternehmen. Eine Koordinierung des Wettbewerbsverhaltens zwischen selbständig bleibenden Unternehmen auf den Märkten des Gemeinschaftsunternehmens ist daher ausgeschlossen.

### **IV. GEMEINSCHAFTSWEITE BEDEUTUNG**

12. CA und der Wienerberger-Konzern erzielten 1995 einen gemeinsamen weltweiten Umsatz von mehr als 5.000 Millionen ECU. Beide Unternehmen erreichten jeweils einen gemeinschaftsweiten Umsatz von mehr als 250 Millionen ECU. Die Parteien erzielten nicht mehr als zwei Drittel ihrer gemeinschaftsweiten Umsätze in ein und demselben Mitgliedstaat. Das Zusammenschlußvorhaben hat daher eine gemeinschaftsweite Bedeutung im Sinne von Artikel 1(2) der Fusionskontrollverordnung.

### **V. VEREINBARKEIT MIT DEM GEMEINSAMEN MARKT**

#### Relevanter Produktmarkt

13. Von dem Zusammenschlußvorhaben betroffen ist die Herstellung und der Vertrieb verschiedener Arten von synthetisch erzeugten Korunden (chemisch: Aluminiumoxid

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), insbesondere von Edelkorund, Normalkorund und Zirkonkorund. Synthetischer Korund ist ein glänzendes, sehr hartes Mineral, das durch Schmelzen aluminiumhaltiger Erden, insbesondere Bauxit und Tonerden, im elektrischen Lichtbogenofen bei Temperaturen um 2.000 °C hergestellt wird.

14. Synthetischer Korund wird hauptsächlich als brauner Korund (Normalkorund) und als weißer Korund (Edelkorund) angeboten. Normalkorund wird unter reduzierenden Bedingungen aus Bauxit geschmolzen. Normalkorund hat gewöhnlich einen Aluminiumgehalt von 95 % bis 97,5 % und ist wegen geringer Bestandteile an Titanoxid im Vergleich zu Edelkorund deutlich zäher, d.h. er widersteht über längere Zeit einer hohen Belastung durch Hitze oder Druck. Edelkorund wird dagegen aus Tonerde (besonders reinem Aluminiumoxid) hergestellt, ist chemisch reiner als Normalkorund (Gehalt an Aluminiumoxid mindestens 98 %) und zeichnet sich durch eine besondere chemische Resistenz bei höheren Temperaturen aus. Edelkorund ist deutlich härter, aber weniger zäh als Normalkorund. Als Folge der hohen Splittigkeit von Edelkorund runden die Kristalle beim Schleifen nicht ab, sondern erzeugen durch Brechen immer wieder neue Schleifkanten. Grundsätzlich zeichnen sich jedoch beide Korundarten durch eine große Härte, einen hohen Schmelzpunkt, Druckfeuerbeständigkeit, geringe Wärmeleitfähigkeit und Temperaturwechselbeständigkeit aus.
  
15. Normal- und Edelkorund werden in einer Vielzahl unterschiedlicher Verwendungen eingesetzt. Wegen der großen Härte und der besonderen thermischen Eigenschaften werden beide Korundarten insbesondere für die Herstellung von Schleifmitteln und von Feuerfestprodukten verwendet. Daneben werden Normal- und Edelkorunde bei der Herstellung von abriebfesten Bodenbelägen, Fliesenglasuren und Laminaten, Hochspannungsisolatoren sowie Strahl- und Schneidstrahlmitteln verwendet. Die Nachfrager und die Vertriebswege in den drei genannten Bereichen sind verschieden. Im Gegensatz zu den Bereichen Schleifmittel und Feuerfestprodukte wird im Bereich der sonstigen Anwendungen ein großer Teil des Absatzes über Zwischenhändler vertrieben. Ferner unterscheiden sich die Qualitätsanforderungen dieser Nachfrager im Hinblick auf die chemische Reinheit, die Härte, die thermischen Eigenschaften und die Körnung des Korund. Jedenfalls zwischen Korunden für Schleifmittel und für Feuerfestmaterialien bestehen erhebliche Preisunterschiede. Nach Angaben der Parteien betrug der Durchschnittspreis (1995) im EWR für Edelkorund für Schleifmittel etwa [...] ECU<sup>(3)</sup> pro Tonne, während der Durchschnittspreis für Feuerfest-Anwendungen lediglich etwa [...] ECU<sup>(4)</sup> betrug. Die entsprechenden Preise für Normalkorund betrugen 1995 etwa [...] ECU<sup>(5)</sup> für Schleifanwendungen und etwa [...] ECU<sup>(6)</sup> für Feuerfest-Anwendungen. Schließlich kommen aus der Sicht der Nachfragergruppen jeweils andere Substitutionsprodukte in Betracht (vgl. im folgenden). Aus den genannten Gründen ist der Gesamtmarkt für synthetische Korunde in die drei selbständigen Teilmärkte "Korund für Schleifmittel", "Korund für Feuerfestprodukte" und "Korund für sonstige Anwendungen" zu unterteilen. Ob darüber hinaus Edelkorund und Normalkorund wegen der geschilderten unterschiedlichen Produkteigenschaften getrennte Märkte darstellen, kann hier offen bleiben, weil sich jedenfalls im vorliegenden Fall keine andere Beurteilung ergeben würde.

---

<sup>(3)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(4)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht. Der Preisunterschied betrug etwa 60%.

<sup>(5)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(6)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht. Der Preisunterschied betrug etwa 60%.

16. Der Markt "Korund für Schleifmittel" umfaßt Korund für gebundene Schleifmittel (Kunstharz-, Keramik- oder Metallscheiben) und Korund für Schleifmittel auf flexiblen Unterlagen (Schleifbänder, Schleifpapiere). Neben Korund werden in der Schleifmittelherstellung auch Siliziumkarbid und sog. Super Abrasives (kubisches Bornitrid und synthetische Diamanten) verwendet. Die genannten Schleifkornarten unterscheiden sich jedoch in ihren physikalischen Eigenschaften, realisieren unterschiedliche Schleifergebnisse und werden überwiegend für die Bearbeitung verschiedener Materialien (Metalle, Stein, Glas, Keramik, Plastik etc.) verwendet. Diese Auffassung wird auch von den Parteien vertreten, die davon ausgehen, daß Siliziumkarbid und Super Abrasives jeweils getrennten, dem Markt für Korund benachbarten Märkten angehören. Im vorliegenden Fall braucht nicht entschieden zu werden, ob die anderen Schleifkornarten in den relevanten Markt einzubeziehen sind, weil der Zusammenschluß selbst bei Zugrundelegung eines engen Marktes "Korund für Schleifmittel" keine wettbewerblichen Bedenken hervorruft.
17. Der Markt "Korund für Feuerfestprodukte" umfaßt Korund für die Herstellung von feuerfesten Bauteilen und Materialien für die feuerfeste Auskleidung von Brennräumen, Öfen, Tiegeln, Safes usw. In diesem Bereich werden neben Korund auch Siliziumkarbid, Graphit, Mullit und Cordierit verwendet. Diese Produkte unterscheiden sich insbesondere in ihrer Temperaturbeständigkeit, ihrer Wärmeleitfähigkeit und ihrer Lebensdauer. Im vorliegenden Fall braucht nicht entschieden zu werden, ob die anderen Produkte in den relevanten Markt einzubeziehen sind, weil der Zusammenschluß selbst bei Zugrundelegung eines engen Marktes "Korund für Feuerfestprodukte" keine wettbewerblichen Bedenken hervorruft.
18. Zirkonkorund unterscheidet sich im Herstellungsverfahren und durch die verwendeten Rohstoffe deutlich von Edel- und Normalkorund. Zirkonkorund wird aus Tonerde und Baddeleyite (Zirkonoxid) hergestellt, wobei die im elektrischen Lichtbogenofen erzielte Schmelze besonders schnell abgekühlt wird. Die dadurch erzielte mikrokristalline Kristallstruktur macht Zirkonkorund besonders geeignet für Schleifanwendungen. Für andere Zwecke wird Zirkonkorund nicht verwendet. Insbesondere eine Verwendung im Feuerfestbereich scheidet aus, weil Zirkonkorund bereits bei Temperaturen um etwa 600 °C zerfällt. Zirkonkorund ist deutlich weniger hart als Normalkorund, aber wesentlich zäher. Außerdem sind seine Herstellkosten aufgrund des komplizierteren Herstellverfahrens und der teureren Rohstoffe um ein Vielfaches höher. Nach Angaben der Parteien betrug der Durchschnittspreis (1995) für eine Tonne Zirkonkorund im EWR etwa [...] ECU<sup>(7)</sup>. Angesichts der besonderen Produkteigenschaften und des mehr als viermal so hohen Preises im Vergleich zu Edel- und Normalkorund (siehe unten) deckt Zirkonkorund eine Marktnische im Bereich Schleifmittel ab. Der Einsatz von Schleifmitteln aus Zirkonkorund beschränkt sich auf Hochdruck- und Hochleistungsprozesse bei der Grobbearbeitung von Metallen. Schleifmittel aus Zirkonkorund werden daher ganz überwiegend in Gießereien und der stahlbearbeitenden Industrie eingesetzt. Die genannten Gründe sprechen dafür, daß Zirkonkorund einerseits und Edel- und Normalkorunde andererseits im Hinblick auf die Herstellung von Schleifmitteln keine direkten Substitute darstellen, sondern getrennten Produktmärkten angehören. Diese Auffassung wird auch von den Parteien vertreten, die davon ausgehen, daß Zirkonkorund einen den übrigen Korundarten benachbarten Markt bildet. Im vorliegenden Fall braucht diese Frage jedoch nicht entschieden zu werden, weil der Zusammenschluß selbst bei Zugrundelegung eines engen Marktes "Zirkonkorund für Schleifmittel" keine wettbewerblichen Bedenken hervorruft.

---

<sup>(7)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

### Geographisch relevanter Markt

19. Anhaltspunkte, die für die Abgrenzung nationaler Märkte sprechen könnten, liegen nicht vor. Für die Marktpositionen in den einzelnen Mitgliedstaaten ist eine Produktion vor Ort keine notwendige Voraussetzung; alle größeren Anbieter beliefern von zentralen Produktionsstätten aus Kunden in sämtlichen Mitgliedstaaten. Im Fall Starck/Wienerberger<sup>(8)</sup> hat die Kommission zwar festgestellt, daß Transportkosten jedenfalls über längere Distanzen (z.B. Lieferungen aus China) eine erhebliche Bedeutung haben und ihr Anteil bei Standardprodukten bis zu 25 % der Herstellkosten erreichen kann. Darüber hinaus hat sie jedoch auch festgestellt, daß Korunde gegenwärtig über lange Distanzen z.B. aus China in den EWR importiert werden. Bei diesen Importen handelt es sich jedoch weit überwiegend um halbfertige Erzeugnisse (Stücke, Klumpen), die von in Europa ansässigen Verarbeitern zermahlen und gereinigt und für bestimmte Anwendungen aufbereitet werden müssen. Die Kommission hat die genaue geographische Marktabgrenzung aber letztlich offen gelassen, weil selbst bei Zugrundelegung eines lediglich EWR-weiten Marktes der damals beabsichtigte Zusammenschluß nicht zur Entstehung oder Verstärkung einer marktbeherrschenden Stellung geführt hätte. Im vorliegenden Fall braucht nicht anders entschieden zu werden.

### Wettbewerbliche Beurteilung

#### Marktvolumina

20. Nach Angaben der Parteien wurden 1995 im EWR 130.000 t Edelkorund (Absatzwert etwa [...] Mio. ECU<sup>(9)</sup>), 189.855 t Normalkorund (Absatzwert etwa [...] Mio. ECU<sup>(10)</sup>) und 4.500 t Zirkonkorund (Absatzwert etwa [...] Mio. ECU<sup>(11)</sup>) abgesetzt. Etwa 60 % des Absatzwertes von Edelkorund ([...] Mio. ECU<sup>(12)</sup>) entfiel auf Schleifanwendungen, etwa 20 % ([...] Mio. ECU<sup>(13)</sup>) auf Feuerfestanwendungen und etwa 20 % ([...] Mio. ECU<sup>(14)</sup>) auf die sonstigen industriellen Anwendungen. Vom Absatzwert von Normalkorund entfiel etwa 64 % ([...] Mio. ECU<sup>(15)</sup>) auf Schleifmittelanwendungen, etwa 13,5 % ([...] Mio. ECU<sup>(16)</sup>) auf Feuerfestanwendungen und etwa 23 % ([...] Mio. ECU<sup>(17)</sup>) auf die sonstigen industriellen Anwendungen.
21. Nach Angaben der Parteien wurden 1995 im EWR 4.500 Tonnen Zirkonkorund im Wert von [...] Mio. ECU<sup>(18)</sup> abgesetzt.

---

<sup>(8)</sup> Siehe Fall IV/M.702 - Starck / Wienerberger, Ziffer 18.

<sup>(9)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(10)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(11)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(12)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(13)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(14)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(15)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(16)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(17)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(18)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

## Marktanteile

22. Nach Angaben der Parteien erreichen KLG (Geschäftsbereich Korund der HCST) und TS im EWR-Markt (1995) für Edelkorund für Schleifmittel einen gemeinsamen Marktanteil von etwa [ $<35$ ] %<sup>(19)</sup>. Nächstgrößere Wettbewerber sind Pechiney ([ $<20$ ] %<sup>(19)</sup>) und Universal Abrasives ([ $<10$ ] %<sup>(19)</sup>). Importe aus China gibt es in diesem Markt nicht. Im Markt für Edelkorund für Feuerfestprodukte erreichen die Parteien einen Marktanteil von etwa [ $<25$ ] %<sup>(19)</sup>. Führender Anbieter ist hier Pechiney ([ $<25$ ] %<sup>(19)</sup>), gefolgt von Motim/Ungarn ([ $<15$ ] %<sup>(19)</sup>), Universal Abrasives ([ $<15$ ] %<sup>(19)</sup>) und Washington Mills ([ $<10$ ] %<sup>(19)</sup>). Importe aus China (direkt oder aufbereitet durch Crusher bzw. Weiterveredler) erreichen einen Anteil von 10 %, entsprechende Lieferungen aus Rußland/Ukraine erreichen einen Anteil von 12,4 %. Größter Weiterverarbeiter ist hier Mineralienwerke Kuppenheim ([ $<10$ ] %<sup>(19)</sup>). Im Markt für Edelkorund für sonstige Anwendungen erreichen die Parteien einen Marktanteil von [ $<45$ ] %<sup>(19)</sup>, gefolgt von Pechiney ([ $<15$ ] %<sup>(19)</sup>), Motim ([ $<15$ ] %<sup>(19)</sup>) und Universal Abrasives ([ $<10$ ] %<sup>(19)</sup>).
23. Im EWR-Markt (1995) für Normalkorund für Schleifmittel erreichen die Parteien einen gemeinsamen Marktanteil von etwa [ $<45$ ] %<sup>(20)</sup>. Nächstgrößere Wettbewerber sind Washington Mills ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>), Pechiney ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>) und Universal Abrasives ([ $<10$ ] %<sup>(20)</sup>). Importe aus China (direkt oder aufbereitet durch Crusher bzw. Weiterveredler) erreichen einen Anteil von 14,1 %; größter Weiterverarbeiter ist hier Intermat ([ $<5$ ] %<sup>(20)</sup>). Im Markt für Normalkorund für Feuerfestprodukte erreichen die Parteien einen Marktanteil von etwa [ $<25$ ] %<sup>(20)</sup>. Nächstgrößere Wettbewerber sind hier Washington Mills ([ $<20$ ] %<sup>(20)</sup>), Pechiney ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>) und Universal Abrasives ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>). Importe aus China (direkt oder aufbereitet durch Crusher bzw. Weiterveredler) erreichen einen Anteil von 30,8 %; größte Weiterverarbeiter sind Mineralienwerke Kuppenheim ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>), Intermat ([ $<10$ ] %<sup>(20)</sup>) und Smyris ([ $<5$ ] %<sup>(20)</sup>). Im Markt für Normalkorund für sonstige Anwendungen erreichen die Parteien einen Marktanteil von [ $<30$ ] %<sup>(20)</sup>, gefolgt von Pechiney ([ $<25$ ] %<sup>(20)</sup>), Universal ([ $<15$ ] %<sup>(20)</sup>) und Washington Mills ([ $<10$ ] %<sup>(20)</sup>). Importe aus China (direkt oder aufbereitet durch Crusher bzw. Weiterveredler) erreichen einen Anteil von 19,6 %.
24. HCST wird die derzeitige Produktion von [...] Tonnen<sup>(21)</sup> Zirkonkorund pro Jahr auf KLG übertragen. Davon wurden im EWR [...] Tonnen<sup>(22)</sup> Zirkonkorund im Wert von [...] Mio. ECU<sup>(23)</sup> abgesetzt. TS war bislang nicht im Zirkonmarkt tätig; der Zusammenschluß führt insoweit nicht zu Marktanteilsadditionen. Nach Angaben der Parteien, erreichte HCST im EWR einen wertmäßigen Marktanteil von etwa [ $<20$ ] %<sup>(24)</sup>. Der mit Abstand führende Wettbewerber ist Norton (Saint-Gobain) mit einem Anteil von etwa [ $>60$ ] %<sup>(25)</sup>.

## Gesamtbetrachtung

25. Die allgemeine Entwicklung der Märkte ist ausführlich in der Entscheidung betreffend den Fall Starck/Wienerberger beschrieben worden<sup>(26)</sup>. Der hier vorliegende Fall

---

<sup>(19)</sup> Marktanteilsangabe für die Veröffentlichung durch Bandbreite ersetzt.

<sup>(20)</sup> Marktanteilsangabe für die Veröffentlichung durch Bandbreite ersetzt.

<sup>(21)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(22)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(23)</sup> Für die Veröffentlichung gelöscht.

<sup>(24)</sup> Marktanteilsangabe für die Veröffentlichung durch Bandbreite ersetzt.

<sup>(25)</sup> Marktanteilsangabe für die Veröffentlichung durch Bandbreite ersetzt.

<sup>(26)</sup> Siehe Fall IV/M.702 - Starck/Wienerberger.

unterscheidet sich von dem ursprünglich beabsichtigten und von der Kommission freigegebenen Vorhaben nur geringfügig (siehe oben). TS wird auch nach dem Zusammenschluß mehreren, zum Teil bedeutenden Wettbewerbern (Pechiney, Washington Mills, Universal Abrasives) gegenüberstehen. Nach Angaben der Parteien konnten im Zeitraum 1993 bis 1995 die Hersteller in Osteuropa (Ukraine, Rußland, Ungarn) ihre Lieferungen von Edelkorund in den EWR von 14.997 Tonnen um 47 % auf 22.072 Tonnen erhöhen. Der Absatz von Edelkorund im EWR stieg im gleichen Zeitraum nur um 20 %. Die Importe aus China sind im gleichen Zeitraum um das neunfache auf 5.000 Tonnen gestiegen. Was die Importe von Normalkorund angeht, so konnten die Hersteller in China ihre Importe nahezu verdoppeln, während das gesamte Absatzvolumen im EWR lediglich um knapp 17 % anstieg. Nachdem die 1991 eingeführten Antidumpingmaßnahmen<sup>(27)</sup> gegen Einfuhren von synthetischem Korund mit Ursprung in der Volksrepublik China, der Russischen Föderation und der Ukraine am 30. Juni 1996 ausgelaufen sind und nur gegen China ein Verfahren zur Verlängerung dieser Maßnahmen anhängig ist, wird in Zukunft mit einem verstärkten Importdruck aus Ländern Osteuropas zu rechnen sein.

## VI. ERGEBNIS

26. Aufgrund der oben getroffenen Feststellungen ist nicht zu erwarten, daß das angemeldete Zusammenschlußvorhaben eine beherrschende Stellung begründet oder verstärkt, durch die wirksamer Wettbewerb im Gemeinsamen Markt oder in einem wesentlichen Teil desselben behindert würde.
27. Aus diesen Gründen hat die Kommission entschieden, gegen den angemeldeten Zusammenschluß keine Einwände zu erheben, und ihn für vereinbar mit dem Gemeinsamen Markt und mit der Funktionsfähigkeit des EWR-Abkommens zu erklären. Diese Entscheidung beruht auf Artikel 6(1)(b) der Ratsverordnung Nr. 4064/89.

Für die Kommission

---

<sup>(27)</sup> Vgl. Beschluß der Kommission Nr. 91/512/EWG vom 25.7.1991, ABl. Nr. L 275 vom 2.10.1991, S. 27 i.V. m. Artikel 15 Absatz 1 der Verordnung (EWG) Nr. 2423/88 des Rates, ABl. Nr. L 209 vom 2.8.1988, S. 1. Vgl. auch die Aufhebung der Ausnahmen und die Auferlegung eines endgültigen Antidumpingzolls in Höhe von 30,8 % für die Volksrepublik China und 9,8 % für die Russische Föderation und die Ukraine durch die Verordnung (EG) Nr. 2556/94 des Rates, ABl. Nr. L 270 vom 21.10.1994, S. 24 bzw. Verordnung (EG) Nr. 709/95 des Rates, ABl. Nr. L 73 vom 1.4.1995, S. 1.