

Streszczenie decyzji Komisji**z dnia 12 grudnia 2006 r.****uznającej koncentrację za zgodną ze wspólnym rynkiem oraz funkcjonowaniem Porozumienia EOG****(Sprawa COMP/M.4187 — Metso/Aker Kvaerner)***(notyfikowana jako dokument nr C(2006) 6513)***(Jedynie tekst w języku angielskim jest autentyczny)****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(2008/C 6/07)

W dniu 29 marca 2006 r. Komisja przyjęła decyzję w sprawie połączenia przedsiębiorstw na podstawie rozporządzenia Rady (WE) nr 139/2004 z dnia 20 stycznia 2004 r. w sprawie kontroli koncentracji przedsiębiorstw ⁽¹⁾, a w szczególności jego art. 8 ust. 1. Pełen tekst decyzji w wersji nieopatrzonej klauzulą poufności, w autentycznym języku postępowania znajduje się na stronie internetowej Dyrekcji Generalnej ds. Konkurencji pod następującym adresem:

http://ec.europa.eu/comm/competiton/index_en.html

I. STRESZCZENIE

1. Niniejsza sprawa dotyczy przejęcia przez spółkę Metso działalności spółki Aker Kvaerner w zakresie wytwarzania energii i rozwiązań dla przemysłu celulozowo-papierniczego.
2. W dniu 23 czerwca 2006 r. Komisja otrzymała zgłoszenie planowanej koncentracji, w wyniku której Metso Corporation Oy („Metso”, Finlandia) przejmuje wyłączną kontrolę w rozumieniu art. 3 ust. 1 lit. b) rozporządzenia (WE) nr 139/2004 w sprawie kontroli koncentracji przedsiębiorstw („rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw”) nad częścią przedsiębiorstwa Aker Kvaerner ASA („Aker Kvaerner”, Norwegia), mianowicie nad działalnością Aker Kvaerner w zakresie wytwarzania energii i rozwiązań dla przemysłu celulozowo-papierniczego („Kvaerner”), w drodze zakupu akcji i majątku.
3. Po wstępnej analizie zgłoszenia Komisja uznała, że koncentracja wchodzi w zakres rozporządzenia w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw oraz że nawet biorąc pod uwagę zobowiązania podjęte przez spółkę Metso w dniu 24 lipca 2006 r. i zmodyfikowane w dniu 27 lipca 2006 r., budzi poważne obawy co do zgodności ze wspólnym rynkiem oraz Porozumieniem EOG. Z tego względu w dniu 11 sierpnia 2006 r. podjęła decyzję o wszczęciu postępowania na mocy art. 6 ust. 1 lit. c) rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw.
4. W dniu 6 października 2006 r. spółka Metso zaproponowała nowe zobowiązania mające zapewnić zgodność koncentracji ze wspólnym rynkiem. Zobowiązania te zostały następnie zmodyfikowane w dniu 8 listopada 2006 r.
5. Komisja uważa, że zobowiązania podjęte przez spółkę Metso rozwiewają poważne wątpliwości co do zgodności zgłaszanej koncentracji ze wspólnym rynkiem i uznaje koncentrację za zgodną ze wspólnym rynkiem i funkcjonowaniem Porozumienia EOG na podstawie art. 8 ust. 2 i 10 ust. 2 rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw i art. 57 Porozumienia EOG.

II. STRONY I KONCENTRACJA

6. Metso Corporation Oy („Metso”, Finlandia) jest spółką notowaną na giełdzie, prowadzącą działalność w zakresie projektowania procesów, opracowania i produkcji maszyn.
7. Aker Kvaerner ASA („Kvaerner”, Norwegia) projektuje oraz dostarcza sprzęt i urządzenia dla celulozowni. Spółka jest także dostawcą innej specjalistycznej technologii produkcji pomocniczej w stosunku do odzysku chemicznego i wytwarzania energii, w tym produkcji kotłów energetycznych wykorzystywanych w celulozowniach.
8. Planowana koncentracja polega na przejęciu 100 % akcji w Kvaerner Pulping AB (Szwecja), Aker Kvaerner Power Oy (Finlandia) oraz całego majątku związanego z działalnością Aker Kvaerner w zakresie wytwarzania energii i rozwiązań dla przemysłu celulozowo-papierniczego, będących obecnie własnością różnych spółek zależnych Aker Kvaerner.
9. Koncentracja zapewnia spółce Metso wyłączną kontrolę nad Kvaerner, stanowi zatem koncentrację w rozumieniu art. 3 ust. 1 lit. b) i art. 1 ust. 3 rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw. Chociaż koncentracja ta nie miała wymiaru wspólnotowego w rozumieniu art. 1 rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw, Komisja uzyskała prawa do dokonania kontroli tej operacji w wyniku wniosku o odesłanie sprawy złożonego dnia 4 kwietnia 2006 r. na mocy art. 4 ust. 5 rozporządzenia WE w sprawie kontroli łączenia przedsiębiorstw.

III. WŁAŚCIWE RYNKI PRODUKTOWE

10. Koncentracja dotyczy rynków urządzeń dla celulozowni. Komisja zajmowała się już rynkami urządzeń dla celulozowni w innych sprawach ⁽²⁾.

⁽¹⁾ Dz.U. L 24 z 29.1.2004, str. 1.

⁽²⁾ Patrz np. COMP/M.4092 — Andritz/Küsters; COMP/M.1930 — Ahlström/Andritz; IV/M.1431 — Ahlström/Kvaerner.

1. Odrębne rynki dla różnych zespołów urządzeń

11. Zgodnie z praktyką stosowaną w innych sprawach, w decyzji określono odrębne rynki produktowe dla tzw. zespołów urządzeń. W rzeczywistości w celulozowni można wyróżnić różne etapy procesu, w których korzysta się z różnych urządzeń.
12. W poniższej tabeli przedstawiono ofertę trzech największych uczestników rynku urządzeń dla celulozowni (Andritz, Metso i Kvaerner) w zakresie zespołów urządzeń:

	FIBRE LINE									CHEMICAL RECOVERY			
	Wood-handling	Cooking	Screening	Washing	Oxygen delignif.	Bleaching	Wet-end	Drying	Baling	Evaporation	Recovery boiler	Recycli-slag	Lime kiln
Metso Paper	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Aker Kvaerner		△		☐	☐	☐				☐	☐	☐	☐
Andritz	☐	△	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

13. Działalność łączących się przedsiębiorstw pokrywa się jedynie na czterech etapach procesu, mianowicie w dziedzinie komór fermentacyjnych (na etapie „gotowania”, na którym drewno jest mieszane ze środkami chemicznymi, a także podgrzewane na parze w celu rozpuszczenia ligniny), urządzeń służących do mycia masy celulozowej (mycia i oczyszczania z resztek chemicznych), urządzeń służących do delignifikacji tlenowej (dalszej delignifikacji z użyciem tlenu) oraz służących do bielenia (bielenia masy, która po etapie delignifikacji jest nadal brązowa).

14. Dla każdego z tych etapów dostawcy zazwyczaj oferują zespoły zmontowanych przez siebie urządzeń (są to np. aparaty myjące i zbiorniki, rury i mieszacze wykorzystywane na etapie mycia). W przypadku konieczności wymiany głównych elementów celulozowni w celu zwiększenia wydajności zakładu, większość klientów dokonuje zakupu takiej zintegrowanego zespołu urządzeń dla danego etapu produkcji. Komisja zauważa, że także nowe celulozownie, chociaż często łączą kilka zespołów urządzeń, ogłaszają przetargi na odrębne zespoły urządzeń.

2. Zespoły urządzeń dla nowych celulozowni a zespoły urządzeń na potrzeby projektów przebudowy

15. Analiza przetargów przeprowadzona przez Komisję wykazała jednak, że należy zdefiniować odrębne rynki dla urządzeń na potrzeby zespołów urządzeń wykorzystywanych w nowych celulozowniach z jednej strony oraz dla urządzeń na potrzeby projektów przebudowy z drugiej strony. W rzeczywistości rozmiar typowego „pakietu” różnych zespołów urządzeń jest większy dla nowych celulozowni niż dla projektów przebudowy, gdzie w większości przypadków kupowany jest tylko jeden zespół urządzeń. Także wiedza (know-how) niezbędna w projektach wyposażania nowych celulozowni różni się od wiedzy niezbędnej w projektach przebudowy, choćby dlatego że pociąga za sobą więcej działań w zakresie planowania i inżynierii, a także więcej wiedzy dotyczącej „budowy zakładu” niż w przypadku zespołów urządzeń przeznaczonych na potrzeby projektów przebudowy.

16. Należy pokreślić, że badanie rynku przeprowadzone przez Komisję nie potwierdziło definicji rynku dla „całkowicie nowych celulozowni”. Znaczna większość klientów z rynku nowych celulozowni nie dokonała zakupu całej celulo-

zowni, lecz zdecydowała się dokonać zakupu odrębnych zespołów urządzeń. Tylko niektórzy klienci wskazali, że planują w przyszłości dokonać zakupu całej nowej celulozowni od jednego dostawcy (po połączeniu przedsiębiorstw) w sytuacji, gdy na rynku będzie dwóch dostawców oferujących produkty dla całej celulozowni. Większość klientów stwierdziła, że będzie także kupować nowe celulozownie w „pakietach” od różnych dostawców. Wydaje się, że w opinii tych klientów umożliwi im to wybór najlepszego produktu dla każdego zespołu urządzeń.

3. Odrębne rynki dla komór fermentacyjnych pracujących w trybie nieciągłym i komór fermentacyjnych pracujących w trybie ciągłym przeznaczonych do nowych celulozowni

17. Komisja uznała ponadto, że dwa główne typy komór fermentacyjnych używane w procesie gotowania, tj. komory fermentacyjne pracujące „w trybie nieciągłym” oraz komory fermentacyjne pracujące „w trybie ciągłym” ⁽¹⁾ stanowią dla siebie konkurencję, przynajmniej jeśli chodzi o komory fermentacyjne dla nowych celulozowni ⁽²⁾. W rzeczywistości znaczna część klientów ogłasza przetargi na komorę fermentacyjną do nowej celulozowni, nie określając jej rodzaju. Chociaż niektóre nowe celulozownie preferują komory fermentacyjne pracujące w trybie ciągłym, a inna grupa klientów zawsze wybiera komory fermentacyjne pracujące w trybie nieciągłym, to wielu klientów rozważa zakup obu rodzajów komór fermentacyjnych, nie mając wcześniej określonych preferencji co do konkretnego rodzaju. Dla tej grupy klientów oba rodzaje komór wywierają na siebie bezpośrednią presję konkurencyjną ⁽³⁾.

⁽¹⁾ W komorach fermentacyjnych pracujących w trybie nieciągłym, masa jest gotowana „partiami” poprzez umieszczanie wiórów drzewnych w komorze fermentacyjnej pracującej w trybie nieciągłym razem z niezbędnymi środkami chemicznymi oraz poprzez gotowanie ich przez jedną godzinę lub dłużej. Po zakończeniu tego procesu całą masę przepompowuje się do kolejnego etapu, a komora jest ponownie napełniana. W odróżnieniu od procesu „sekwencyjnego” zachodzącego w komorze fermentacyjnej pracującej w trybie nieciągłym, w komorze fermentacyjnej pracującej w trybie ciągłym ma miejsce stały przepływ wiórów drzewnych i środków chemicznych do komory, w której następuje ich gotowanie i ciągły wypływ z otworu wylotowego komory fermentacyjnej.

⁽²⁾ Badanie wykazało, że przy projektach przebudowy w większości przypadków klienci wybierają ten sam rodzaj komory fermentacyjnej jak poprzednio i nigdy nie zastępują komory fermentacyjnej pracującej w trybie ciągłym komorą pracującą w trybie nieciągłym.

⁽³⁾ Chociaż teoretycznie możliwe byłoby zdefiniowanie trzech różnych rynków dla trzech grup klientów, nie należy dokonywać dalszego podziału rynku komór fermentacyjnych, ponieważ w ten sposób zatartyby się granice między różnymi grupami klientów. W ocenie konkurencji przeprowadzonej w decyzji bierze się pod uwagę skutki dla wszystkich trzech segmentów klientów.

4. Brak odrębnych rynków dla serwisu i konserwacji

18. Jeśli chodzi o prace serwisowe i konserwacyjne, w decyzji stwierdza się, że nie istnieje lub istnieje nieznaczna konkurencja w dziedzinie działalności serwisowej i konserwacyjnej przedsiębiorstw konkurujących ze sobą na rynku. Wprawdzie urządzenia dla celulozowni są sprzedawane także klientom, którzy chcą dokonać wymiany drobnych elementów zepsutego urządzenia lub zespołu urządzeń, badanie rynku przeprowadzone przez Komisję wykazało, że w tym segmencie działalności (nazywanym także wymianą mającą na celu kontynuację działalności), dostawcy nie konkurują ze sobą, ponieważ w większości tych przypadków klienci zwracają się zwykle do pierwotnego dostawcy produktu.

5. Podsumowanie dotyczące rynków produktowych

19. W decyzji zdefiniowano następujące właściwe rynki produktowe ⁽¹⁾:

I. Komory fermentacyjne:

- 1) Komory fermentacyjne dla nowych celulozowni
- 2) Komory fermentacyjne pracujące w trybie nieciągłym przeznaczone na potrzeby projektów przebudowy
- 3) Komory fermentacyjne pracujące w trybie ciągłym przeznaczone na potrzeby projektów przebudowy.

II. Urządzenia służące do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy:

- 4) Urządzenia służące do mycia masy celulozowej dla nowych celulozowni
- 5) Urządzenia służące do delignifikacji dla nowych celulozowni
- 6) Urządzenia służące do bielenia masy dla nowych celulozowni
- 7) Urządzenia służące do mycia masy celulozowej przeznaczone na potrzeby projektów przebudowy
- 8) Urządzenia służące do delignifikacji masy przeznaczone na potrzeby projektów przebudowy
- 9) Urządzenia służące do bielenia masy przeznaczone na potrzeby projektów przebudowy.

IV. WŁAŚCIWE RYNKI GEOGRAFICZNE

20. W decyzji uznano wszystkie rynki oddziaływania za rynki światowe. Warunki rynkowe są podobne na całym świecie, a obecnie klienci ze wszystkich regionów świata ogłaszają przetargi i kupują urządzenia dla przemysłu celulozowo-papierniczego na całym świecie.

⁽¹⁾ Komisja rozważała ponadto, czy należy zdefiniować rynek pionowego oddziaływania w zakresie automatyzacji (np. systemy automatyzacji zespołów urządzeń, automatyzacji urządzeń przeznaczonych do celulozowni lub automatyzacji procesów przemysłowych). Pytanie to ostatecznie można pozostawić bez odpowiedzi dla celów obecnej decyzji, ponieważ w żadnej z rozważanych sytuacji nie wystąpiłyby obawy o konkurencję.

V. OCENA KONKURENCJI

1. Komory fermentacyjne dla nowych celulozowni

21. Na rynku komór fermentacyjnych dla nowych celulozowni spółki Kvaerner i Metso posiadałyby około [60–70] % udziałów w rynku, przy czym technologia gotowania w trybie ciągłym firmy Kvaerner stanowi około [50–60] %, a technologia gotowania w trybie nieciągłym firmy Metso stanowiłaby około 14 % wartości sprzedaży w latach 2001–2005. Andritz posiada około [30–40] % udziałów w rynku. Na rynku jest także obecna kanadyjska spółka GL&V, która bierze udział w przetargach na komory fermentacyjne pracujące w trybie nieciągłym.

22. Z tego powodu połączenie zmniejszyłoby liczbę kwalifikowanych dostawców komór fermentacyjnych dla nowych celulozowni z trzech do dwóch, przy jednoczesnym udziale stron w rynku wynoszącym ponad [60–70] %. Tak wysoka pozycja na bardzo skoncentrowanym rynku sama w sobie wskazuje na dominującą pozycję na rynku komór fermentacyjnych. Połączenie prawdopodobnie ograniczy konkurencję na rynku komór fermentacyjnych dla nowych celulozowni.

2. Urządzenia do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy

Pozycja dominująca na rynkach urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy

23. Badanie rynku przeprowadzone przez Komisję wykazało także, że koncentracja doprowadziłaby do wysokich udziałów w rynku, mianowicie od [40–50] % do [80–90] % w rynkach urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy, zarówno dla nowych celulozowni, jak i na potrzeby projektów przebudowy. Spółka Andritz, która posiada udział w rynku w przedziale od [40–50] % do [20–30] % pozostałaby głównym konkurentem, podczas gdy udziały kolejnego największego konkurenta tj. GL&V wyniosłyby od [0–10] % do [0–10] % w rynku urządzeń przeznaczonych na potrzeby projektów przebudowy i mniej niż [0–10] % w rynku urządzeń dla nowych celulozowni. Koncentracja znacznie zmniejszyłaby zatem liczbę konkurentów w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy, łącząc dwa najsilniejsze podmioty na rynku w tej dziedzinie, będące jedynymi dostawcami technologii prasowania połączonego z myciem, która jest powszechnie akceptowana przez wszystkich głównych klientów na całym świecie. Ponadto w związku z tym, że technologia mycia GL&V jest przez wielu klientów postrzegana jako „przestarzała” i zbyt kosztowna, niektórzy respondenci testu rynkowego przeprowadzonego przez Komisję uznali koncentrację za połączenie jak „3 do 2”, które może być umożliwiłoby stronom podwyższenie cen na tego rodzaju urządzenia.

24. Należy jednak podkreślić, że dla tych klientów z rynku „nowych celulozowni”, którzy planują dokonać w przyszłości zakupu całej celulozowni od jednego dostawcy, skutek połączenia jest raczej pozytywny. Według tych klientów Andritz ma obecnie monopol urządzenia tej dziedziny, a koncentracja umożliwi Metso/Kvaerner konkurowanie ze spółką Andritz w dziedzinie dostaw takich kompletnych celulozowni. Niepokoje o konkurencję wywołane przez stworzenie pozycji dominującej w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy dotyczą więc tych klientów z rynku nowych celulozowni, którzy preferują dokonywać zakupów w pakietach. Dla tej grupy klientów z rynku nowych celulozowni oraz dla klientów z rynku projektów przebudowy, w wyniku połączenia dostawca zyska dominującą pozycję, z wysokim udziałem w rynku urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy, konkurującego jedynie z dwoma podmiotami (Andritz i GL&V), z których jeden (GL&V) w ciągu ostatnich pięciu lat zanotował ograniczoną sprzedaż. Ponadto rynek cechuje się wysokimi barierami utrudniającymi wejście na rynek, w związku z wiedzą i patentami potrzebnymi do produkcji urządzeń dla celulozowni i znaczeniem renomy oraz produktów odniesienia.

Brak możliwości eliminacji przez czynniki łagodzące

25. Komisja ustaliła ponadto, w jakim zakresie antykonkurencyjne skutki koncentracji mogłyby zostać złagodzone przez inne czynniki. Kilku dużych klientów stwierdziło, że posiada siłę nabywczą wobec swoich dostawców. Większość klientów podkreśliła także, że połączenie nie było jednoznacznie negatywne, lecz pociągało za sobą także pozytywne skutki dla ich działalności. Klienci wspominali, że większa gama produktów łączących się przedsięwzięciom uprości zakup pakietów większej liczby zespołów urządzeń od pojedynczego dostawcy. Kupno pakietów (np. komory fermentacyjnej i urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy łącznie) pomogłoby klientom uniknąć ponoszenia kosztów, które mogłyby wynikać z konieczności dostosowania do siebie różnych zespołów urządzeń pochodzących od różnych dostawców. Łączenie kilku zespołów urządzeń może także pomóc uniknąć konfliktów w sprawach dotyczących odpowiedzialności. Większość klientów spodziewa się także, że połączenie będzie korzystne dla jakości produktów dostarczanych przez łączące się strony. Twierdzą oni, że połączenie dopełniającej się wiedzy reprezentowanej przez spółki Metso i Kvaerner (np. różnych technologii gotowania Metso i Kvaerner lub wiedzy Metso na temat linii produkcji celulozy z wiedzą Kvaerner na temat etapu odzyskiwania) będzie stymulować innowacyjność.

26. Podczas gdy te czynniki mogłyby w pewnym zakresie złagodzić negatywny wpływ koncentracji na rynki urządzeń do gotowania oraz urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy, w opinii Komisji nie jest prawdopodobne, aby były one w stanie całkowicie zneutralizować lub wyeliminować antykonkurencyjne skutki koncentracji. W rzeczywistości większość klientów potwierdziła, że pozy-

tywne skutki nie przeważają nad możliwymi negatywnymi konsekwencjami koncentracji oraz że preferują oni zbycie pokrywającej się działalności.

27. Badanie przeprowadzone przez Komisję potwierdziło zatem, że koncentracja będzie prowadzić do istotnego ograniczenia konkurencji na rynku komór fermentacyjnych do nowych celulozowni oraz urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy sprzedawanych klientom z rynku nowych celulozowni lub projektów przebudowy.

VI. ZOBOWIĄZANIA

1. Wniosek dotyczący zobowiązań złożony przez strony

28. W dniu 6 października 2006 r. strony zaproponowały podjęcie zobowiązań w celu rozwiania poważnych wątpliwości Komisji co do zgodności koncentracji ze wspólnym rynkiem. Zobowiązania, zmodyfikowane w dniu 9 listopada 2006 r., dotyczą rynków urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy oraz urządzeń do gotowania:

Pełne zbycie działalności Kvaerner w zakresie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy

29. Metso proponuje zbycie całej działalności Kvaerner w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy kanadyjskiemu konkurentowi tj. GL&V. Zbycie obejmuje wszystkie aktywa materialne i niematerialne związane z działalnością Kvaerner w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy, w tym całe *know-how*, prawa własności intelektualnej, maszyny, bieżące umowy i kluczowy personel. Spółka Metso zawarła już wiążącą umowę kupna-sprzedaży dotyczącą działalności w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy z konkurentem kanadyjskim tj. GL&V (rozwiązanie zezwalające na rozstrzygnięcie wątpliwości dotyczących naruszenia zasad konkurencji).

Zbycie z „licencją zwrotną” (ang. back licence) na działalność Metso w dziedzinie komór fermentacyjnych

30. Metso zobowiązuje się także zbyć na rzecz GL&V całą działalność w zakresie urządzeń do gotowania w trybie nieciągłym. Zbycie to umożliwi nabywcy nie tylko korzystanie z licencji na technologię gotowania „SuperBatch” spółki Metso, lecz także zbycie wszystkich aktywów materialnych i niematerialnych składających się na działalność w zakresie urządzeń do gotowania w trybie nieciągłym należąca obecnie do Metso, w tym całego *know-how*, praw własności intelektualnej, maszyn, bieżących umów i kluczowego personelu. W odróżnieniu od działalności w zakresie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej i bielenia masy zobowiązania zapewniają Metso „licencję zwrotną” na technologię SuperBatch, co umożliwi Metso oferowanie swojej technologii równoległe z GL&V. Spółka Metso zawarła już z GL&V wiążącą umowę kupna-sprzedaży w dziedzinie urządzeń do gotowania.

2. Ocena wniosku dotyczącego zobowiązania

Działalność w zakresie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy

31. Komisja uważa, że zbycie działalności Kvaerner w zakresie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy można uważać za zbycie prosperującej działalności, ponieważ obejmuje ono nie tylko zbycie niektórych patentów lub maszyn, lecz wszystkich elementów składających się na działalność Kvaerner w zakresie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy, w tym bieżących umów i kluczowego personelu. Komisja stwierdza ponadto, że GL&V jest właściwym nabywcą zbywanej działalności, ponieważ spółka ta prowadzi już działalność w dziedzinie urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy, a także dlatego, że GL&V jest jedynym pozostałym konkurentem oferującym urządzenia do różnych zespołów urządzeń dla celulozowni, oprócz łączących się przedsiębiorstw i spółki Andritz. Chociaż sprzedaż spółki GL&V w zakresie nowych urządzeń do mycia, delignifikacji tlenowej oraz bielenia masy była dość ograniczona w latach 2000–2003 w związku z wcześniejszymi problemami finansowymi przedsiębiorstwa przejętego przez GL&V w 2000 r., spółka GL&V weszła ponownie w pełni na rynek urządzeń do rozcierania masy przeznaczonych na potrzeby projektów przebudowy i rynek urządzeń dla nowych celulozowni w 2003 r. i od tego czasu znacząco zwiększyła swój udział w rynku. Z tego względu GL&V ma zarówno bodźce, jak i możliwości, aby stać się wiarygodnym „trzecim graczem” na rynkach urządzeń dla celulozowni poprzez nabycie zbywanej działalności Kvaerner i Metso.

Działalność w zakresie komór fermentacyjnych

32. Komisja stwierdza, że pełne zbycie działalności Metso w zakresie komór fermentacyjnych pracujących w trybie nieciągłym bez dania Metso możliwości kontynuowania tej działalności nie jest najbardziej odpowiednim rozwiązaniem dla rynku komór fermentacyjnych. W rzeczywistości w rynkowym teście środków zaradczych przeprowadzonym przez Komisję, klienci prawie jednogłośnie opowiedzieli się za wspólną licencją na technologię SuperBatch. Wynika to z faktu, że każdy środek naprawczy w dziedzinie komór fermentacyjnych ma różny wpływ na różnych klientów. Klienci obawiają się, że pełne zbycie technologii SuperBatch na rzecz GL&V wytworzyłoby „monopol” dla tych klientów, którzy muszą korzystać z komór fermentacyjnych pracujących w trybie nieciągłym. Należy w tym kontekście przypomnieć, że spółka GL&V, pomimo że jej sprzedaż w dziedzinie komór fermentacyjnych jest dziś sprzedażą na poziomie minimalnym, oferuje już własną technologię w zakresie komór fermentacyjnych pracujących w trybie nieciągłym i uczestniczy w przetargach dla nowych celulo-

zowni. Z tego względu całkowite zbycie skutecznie zredukowałoby liczbę dostawców komór fermentacyjnych z 2 do 1. Mogłoby to mieć także negatywny skutek dla klientów z rynku dużych nowych celulozowni pragnących nabyć bardzo duże pakiety lub nawet kompletną celulozownię od jednego dostawcy, ponieważ GL&V nie oferuje kompletnych celulozowni i nie dysponuje również szeroką ofertą urządzeń dla celulozowni jak Andritz lub Metso/Kvaerner. Całkowite zbycie miałoby także niechybnie wpływ na klientów z rynku projektów przebudowy, którzy byliby zmuszeni do zmiany dostawcy. Zgodnie z tym obecne zobowiązania zapewniają Metso zwrotną licencję na technologię SuperBatch, co umożliwi Metso oferowanie swojej technologii równoległe z GL&V.

Brak antykonkurencyjnych skutków koncentracji wynikających z koordynacji

33. Proponowany środek w postaci zbycia obejmie także potencjalny wzrost ryzyka koordynacji na rynkach urządzeń dla przemysłu celulozowo-papierniczego, ponieważ zasadniczo utrzyma on strukturę rynku z trzema kwalifikowanymi dostawcami. Pakiet zbycia znacznie umocni spółkę GL&V i umożliwi jej przejęcie roli Kvaerner jako trzeciego gracza, który będzie w różnych sytuacjach wywierał presję konkurencyjną na dwóch pozostałych dostawców. Chociaż zdolność GL&V do wywierania presji konkurencyjnej na spółki Andritz i Metso/Kvaerner w projektach, które wymagają dostarczenia kompletnej lub prawie kompletnej celulozowni może być ograniczona, połączenie nie wpłynie negatywnie na tę sytuację. Obecnie Andritz posiada monopol na te projekty. Zmiana spowodowana przez połączenie jest więc raczej pozytywna, ponieważ będzie dwóch dostawców, którzy będą w przyszłości konkurować w projektach na „kompletne celulozownie”, co można uznać za znaczne ulepszenie struktury konkurencyjnej.
34. Zobowiązania całkowicie usuną zatem zbieżności konkurencyjne między stronami zgłaszającymi, tworząc warunki konkurencji porównywalne z warunkami panującymi w okresie przed połączeniem.

VII. WNIOSEK

35. Zobowiązania zaproponowane przez stronę zgłaszającą modyfikują zgłoszoną koncentrację w takim zakresie, że rozwiązane zostają wątpliwości Komisji, co do zgodności koncentracji ze wspólnym rynkiem oraz że transakcja ta nie zakłóca znacząco skutecznej konkurencji na wspólnym rynku lub jego znaczącej części. Pod warunkiem pełnego przestrzegania przez Metso zaproponowanych zobowiązań, zgodnie z art. 8 ust. 2 rozporządzenia WE w sprawie połączeń i z art. 57 Porozumienia EOG koncentrację należy uznać za zgodną ze wspólnym rynkiem i Porozumieniem EOG.