Č.j. : S 60/00-1228/00-230 V Brně dne 22. září 2000

Úřad pro ochranu hospodářské soutěže ve správním řízení čj. S 60/2000-230, zahájeném dne 2.8.2000 na návrh účastníka řízení a to společnosti *Lincoln Electric Holdings, Inc*, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA, zastoupené ve správním řízení JUDr.Václavem Valvodou, advokátem, advokátní kancelář ALLEN & OVERY, se sídlem Krakovská 9, Praha 1, na základě plné moci ze dne 26.června 2000, podle § 18 zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád), ve spojení s § 12 zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb., ve věci spojení podniků Lincoln Electric Holdings, Inc, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA a Charter Plc, se sídlem Hobart Place 7, Londýn, SW 1W 0HH, Velká Británie, podle § 8 odst. 2 písm. a) zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb. vydává, po zjištění skutkového stavu, získání potřebných podkladů pro rozhodnutí a po seznámení účastníka správního řízení s výsledky šetření před vydáním rozhodnutí ve smyslu § 33 odst. 2 zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád) a v souladu s § 12 odst. 6 zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb., toto

r o z h o d n u t í :

Spojení podniků Lincoln Electric Holdings, Inc, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA a Charter Plc, se sídlem Hobart Place 7, Londýn, SW 1W 0HH, Velká Británie podle § 8 odst. 2 písm. a) zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb., k němuž dochází tím, že dne 26.července 2000 byla učiněna nabídka společnosti Lincoln Electric Global Limited, která je stoprocentně vlastněná společností Lincoln Electric Holdings, Inc, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA, jako kupujícímu, k odkupu alespoň *51 %* hlasovacích práv společnosti Charter Plc, se sídlem Hobart Place 7, Londýn, SW 1W 0HH, Velká Británie, jako prodávajícímu, která vlastní většinový podíl ve společnosti ESAB VAMBERK, s.r.o., čímž společnost Lincoln Electric Holdings, Inc, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA získala kontrolu

nad společností ESAB VAMBERK, s.r.o., sídlem Smetanovo nábřeží 334, Vamberk, se podle ustanovení § 8a odst. 2 zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb.,

p o v o l u j e.

Odůvodnění :

Dne 2. srpna 2000 zahájil Úřad pro ochranu hospodářské soutěže (dále jen „úřad“) na návrh účastníka řízení, a to společnosti Lincoln Electric Holdings, Inc, se sídlem v Saint Clair Avenue 22801, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA (dále jen „Lincoln“) správní řízení čj. S 60/2000-230 ve věci povolení spojení podniků, a to společností Lincoln a Charter Plc, se sídlem Hobart Place 7, Londýn, SW 1W 0HH, Velká Británie (dále jen „Charter“) ve smyslu ustanovení § 8 odst. 2 písm. a) zákona č. 63/1991 Sb., o ochraně hospodářské soutěže, ve znění zákona č. 495/1992 Sb. a zákona č. 286/1993 Sb. (dále jen „zákon“).

Ke spojení podniků dochází tím, že dne 26.července 2000 byla učiněna nabídka společnosti Lincoln Electric Global Limited, která je stoprocentně vlastněná společností Lincoln, jako kupujícím, k odkupu alespoň 51 % hlasovacích práv společnosti Charter, jako prodávajícím, která vlastní většinový podíl ve společnosti ESAB VAMBERK, s.r.o., se sídlem Smetanovo nábřeží 334, Vamberk (dále jen „ESAB VAMBERK“).

Příslušnost úřadu je dána ustanovením § 11 odst. 1 písm. a) zákona.

Úřad v souladu s ustanovením § 11 odst. 1 písm. j) zákona zveřejnil v Obchodním věstníku dne 4.8.2000 oznámení o podání návrhu na zahájení správního řízení ve věci povolení spojení výše uvedených podniků s tím, že případné připomínky je možné zaslat úřadu do osmi dnů ode dne zveřejnění tohoto oznámení. Ve stanovené lhůtě, ani později do doby vydání tohoto rozhodnutí úřad neobdržel k posuzovanému spojení podniků žádné připomínky. Dne 2.8.2000 vyzval úřad zástupce účastníka řízení k doplnění hospodářských výhod týkajících se spojení podniků. S výsledky šetření byl účastník řízení seznámen dne 21. 9. 2000 ve smyslu § 33 odst. 2 zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád) a v souladu s § 12 odst. 6 zákona. K výsledkům šetření nevznesl účastník řízení žádné připomínky.

Charakteristika spojujících se podniků

Společnost **Lincoln** byla založena již v roce 1906 a je řádně zapsána a existuje podle práva státu Ohio, USA, kde má také hlavní místo podnikání. Společnost Lincoln je mateřskou společností společnosti Lincoln Electric Global Limited (dále jen „Lincoln Electric Global“) představující velmi členitou mezinárodní skupinu podniků, působících v oblasti výroby svařovacích a řezacích produktů, a to jak spotřebního matriálu, tak zařízení. Vedení společnosti Lincoln sídlí v sídle mateřské společnosti v USA.

Výrobní zařízení Společnosti Lincoln pro svařovací a řezací produkty jsou rozprostřeny po čtyřech kontinentech. V Evropě vyrábí ve Spojeném království (Sheffield), Francii (Grand-Quevilly), Německu (Essen), Irsku (Rathnew), Itálii (Janov, Bologna, Milán, Chiusi della Verna, AR), Nizozemsku (Nijmegen), Norsku (Andebu), Španělsku (Barcelona) a Turecku. V Americe vyrábí ve Spojených státech (Cleveland, OH; Gainesville, GA; Monterey Park, CA), Kanadě (Toronto & Mississauga), Brazílii & Mexiku (Mexico City).
V tichomořském regionu jsou zařízení společnosti v Austrálii (Sydney), Indonésii (Jakarta), Číně, Filipínách a Singapuru.

Společnost Lincoln nekontroluje v České republice žádný podnik.

Společnost **Charter** byla založena 1.března 1993 a je mateřskou společností mezinárodní skupiny dceřiných společností činných v oblasti strojírenství. Po prodeji části jejích specializovaných strojírenských podniků včetně systémů připevňování kolejnic a údržby tratí a podniku skupiny ve Spojeném království, který se specializuje a oblast leteckého a kosmického průmyslu a obrany, skupina se nyní soustředí na své hlavní obory – svařovací a řezací systémy a zpracování plynů a vzduchu.

Do skupiny společností Charter patří taktéž společnost ESAB, jež je celosvětově vedoucí firmou v oblasti svařovacích produktů a pokrokových řezacích systémů. Společnost Charter kontroluje v ČR následující podniky – ESAB VAMBERK, s.r.o., ESAB HOLDING, s.r.o., se sídlem Smetanovo nábřeží 334,Vamberk a ESAB CZ, a.s., se sídlem Smetanovo nábřeží 334, Vamberk.

Předmětem činnosti společností ESAB HOLDING, s.r.o. a ESAB CZ, a.s. je zejména podnikání v oblasti nemovitostí.

Jedinou společností, patřící do skupiny společností Charter činnou na níže vymezeném relevantním trhu ČR, je společnost **ESAB VAMBERK**.

Tato společnost byla založena v dubnu 1997 a ke dni 4.4.1997 byla zapsána do obchodního rejstříku oddíl C, vložka 11464, vedeného Krajským obchodním soudem v Hradci Králové. Tato společnost je 100 % vlastněná holandskou společností EXELVIA International Holdings B.V., jež rovněž patří do skupiny společností Charter.

Předmětem činnosti společnosti ESAB VAMBERK je zejména výroba taženého drátu a výroba z drátů, výroba přídavných svařovacích materiálů, výroba, instalace a opravy elektrických strojů a přístrojů, dále fyzikální a chemické analýzy kovových materiálů, prodej svařovacích zdrojů, automatů pro svařování, strojů pro automatické, plasmové a kyslíkové řezání, obalené pájky, pásky pro svařování pod tavidlem, keramické podložky a jiné.

Úřad se dále zabýval otázkou personálního propojení spojujících se podniků a dospěl k závěru, že mezi spojujícími se podniky Lincoln a Charter neexistuje, neboť společnost Lincoln nekontroluje na území ČR žádný podnik a u společnosti Charter členové statutárních orgánů nejsou zároveň členy statutárních orgánů jiných společností činných na níže vymezeném trhu ČR.

Relevantní trh

Relevantním trhem je prostorový a časový střet nabídky a poptávky zboží, které je schopno uspokojit určitou, konkrétní potřebu spotřebitele.

Výrobkový trh zahrnuje všechny identické výrobky a ty výrobky, které spotřebitelé považují za zaměnitelné nebo nahraditelné vzhledem k jejich vlastnostem, ceně nebo zamýšlenému způsobu užití.

Analýza relevantního trhu je založena na samostatném posouzení tří aspektů - výrobkového, geografického a časového.

Věcné vymezení relevantního trhu

Pro účely tohoto správního řízení vymezil úřad tyto relevantní trhy:

1. *trh vybavení pro svařování elektrickým obloukem*
2. *trh vybavení pro řezání směsí kyslíku a plynu a plazmové řezání*
3. *trh obalených svařovacích elektrod*
4. *trh svařovacích drátů*
5. *trh tavidel.*

Při věcném vymezení relevantních trhů bral úřad v úvahu následující skutečnosti:

Svařovací postupy

Existuje řada různých svářecích procesů (postupů) pro spojování kovů, které jsou používány v řadě oborů. Všechny tyto postupy používají vytváření vysokých místních teplot, které umožňují spojení kovů. Každý z těchto procesů (postupů) vyžaduje zařízení (konkrétně na zajištění zdroje žáru), a často spotřební materiály, jako například plyny a svarové kovy. Typ zdroje žáru je často používán jako základní popis typu procesu – například svařování plynem nebo svařování elektrickým obloukem.

Níže uvedené svářecí postupy jsou vzájemně zastupitelné pouze do určité míry. Proces použitý pro jakoukoli danou aplikaci závisí na prvcích, které mají být spojeny, na kovu, ze kterého jsou prvky vyrobeny, i na síle (tloušťce) a požadované pevnosti konečného produktu. Základní svářecí postupy jsou tyto:

- elektrické obloukové svařování
- svařování směsí některého z plynů a kyslíku („oxyfuel”)
- odporové svařování
- svařování elektronovým paprskem
- laserové svařování
- svařování ultrazvukem
- plazmové svařování.

Metody řezání

Mnohé zdroje žáru používané při svařování jsou také použity pro řezání kovů, vyřezávání drážek, a tvarovací operace, které jsou základními činnostmi v kovozpracujícím průmyslu. Dvě nejvíce používané řezací techniky jsou tyto:

- řezání směsí některého z plynů a kyslíku
- řezání plazmovým elektrickým obloukem.

Mimo výše uvedené dvě základní metody řezání, existuje řada jiných technik řezání, které jsou používány ve specifických aplikacích. Za jistých okolností jsou užitečné zejména tyto dvě techniky:

- CO_2 plynové lasery jsou stále více používány pro vysoce kvalitní řezací aplikace pro široký sortiment materiálů
- řezání vodním paprskem - je často používáno tam, kde teplo musí být omezeno na minimum.

Tak jako svařovací postupy jsou i řezací metody vzájemně zastupitelné jen v omezené míře.

Spotřební materiál pro obloukové svařování

Každý z výše popsaných svářecích postupů může být použit v řadě aplikací. Z hlediska funkce jsou aplikace všech těchto procesů analogické. Z hlediska historie si různé svářecí postupy začaly mezi sebou konkurovat. Metoda MMA (ruční obloukové svařování kovů) je nejstarší z popsaných metod a byla postupně převzata do řady aplikací u více automatizovaných svářecích postupů na bázi drátu, které nabízejí vyšší efektivitu. Podle údajů poskytnutých EWA (European Welding Association - Evropská asociace pro svařování) se odhaduje, že v Evropě objemy prodeje obalených elektrod pro metodu MMA klesají tempem cca 5-7 procent ročně. V poslední době byla metoda FCAW (obloukové svařování dutou elektrodou se struskotvorným jádrem) převzata do aplikací, kde předtím byly používány plné elektrody, i když tento trend probíhá ve znatelně větším rozsahu ve Spojených státech než v Evropě, kde metoda FCAW zůstává poměrně málo používána. Nahrazení jedné obloukové svařovací metody jinou metodou zpravidla trvá delší dobu a mnoho uživatelů stále stojí před volbou mezi procesy, které všechny splňují jejich konkrétní požadavky.

Obvykle volba mezi obloukovými svářecími postupy závisí na řadě faktorů včetně prostředí, ve kterém je svařování prováděno (například na velikosti prostoru pro přístup ke sváru, nebo na tom, zda-li je možné svařovat v horizontální poloze), na materiálu, který má být svařen, na nutnosti docílit jistou kvalitu nebo typ sváru a na hospodárnosti různých procesů pro každého konkrétního uživatele. V rámci celého souboru spotřebních materiálů pro obloukové svařování, které jsou dodávány stranami, je mnoho produktů, které jsou zaměnitelné z hlediska koncového uživatele.

Základními spotřebními produkty jsou:

- obalené elektrody
- dráty pro obloukové svařování
- tavidla.

Pokud se týká svařovacích produktů, existují společné produkty mezi společností Lincoln a společností Charter pouze v souvislosti s elektrickým obloukovým svařováním. Obě společnosti vyrábějí a dodávají široký sortiment zařízení a spotřebních materiálů pro elektrické obloukové svařování.

Pokud se týká řezacích produktů, určité společné produkty mezi společnostmi jsou ve výrobě ručních zařízení pro řezání plazmovým obloukem a zařízení pro řezání/svařování/ohřev směsí některého z plynů (acetylen, vodík, propan) a kyslíku.

Pokud se týká svařovacích spotřebních materiálů, dodávají obě společnosti široký sortiment aplikovatelný na všechny svářecí postupy.

Ad 1) **Trh vybavení pro svařování elektrickým obloukem**

Elektrické obloukové svařování je proces, kde dvě kovové části jsou spojeny tavením pomocí soustředěného žáru vytvářeného elektrickým obloukem. Ve svých různých formách zůstávají metody elektrického obloukového svařování největší a nejrozšířenější skupinou svařovacích technik. Jedním z největších problémů při svařování je to, že kovy reagují mnohem rychleji (ochotněji) s okolní atmosférou, když se jejich teplota zvýší. Proto jednou z nejdůležitějších charakteristik svařovacího procesu je ochrana horkého kovu před přístupem atmosféry. Byla vyvinuta řada alternativních technik, které jsou používány pro tento účel. Tyto techniky zahrnují od tavných clon (které tvoří ochranou strusku kolem svařovaného místa), přes ochranou atmosféru inertního plynu, po odstranění atmosféry při

svařování ve vakuu. Zdrojem žáru je obvykle elektrický oblouk vyvolaný mezi částmi, které mají být svařeny a odtavný přídavný/svarový kov (typicky kovová "tyčová" elektroda nebo drát v závislosti na použitém procesu). Energie přeměněná v teplo pomocí transformátorů generuje oblouk o teplotě cca 7.000ºC, který způsobuje roztavení a spojení kovu.

Existuje několik alternativních přístupů k elektrickému obloukovému svařování, kde základní postupy jsou tyto:

- ruční obloukové svařování kovů (MMA)
- obloukové svařování v ochranné atmosféře (GMAW – také známé jako MIG/MAG)
- obloukové svařování s elektrodou se struskotvorným jádrem (FCAW)
- obloukové svařování pod tavidlem (SAW)
- obloukové svařování mezi wolframovými elektrodami v ochranné atmosféře (TIG).

Nejvíce používaným z těchto procesů je v Evropě metoda GMAW následována MMA. Metody svařování FCAW, SAW & TIG mají každá relativně malé podíly z celkových objemů svařovacích aktivit.

Klíčovou a nezbytnou položkou zařízení pro elektrické obloukové svařování je *zdroj energie*. Ten zajišťuje proud a napětí potřebné pro vytvoření elektrického oblouku, který zase generuje žár pro tavení svarového materiálu a obrobku (tj. kovu, který má být svařen), který mezi nimi vyvolá fúzi (spojení). Tento zdroj energie buď využívá elektřinu generovanou externě – odbíranou z veřejné elektrické sítě nebo ze staveništního generátoru (například u velkých stavebních akcí) – nebo sám produkuje elektřinu pomocí integrovaného generátoru poháněného spalovacím motorem (dieselovým nebo benzínovým).

Existují dva základní typy zdrojů energie – konvenční a měniče (stejnosměrného proudu na střídavý) – používané pro obloukové svařování.

Konvenční zdroje energie jsou založeny na tradičních elektrických komponentech, hlavně na transformátorech, usměrňovačích proudu a (u nejmodernějších technicky komplikovanějších strojů) na tyristorech, které umožňují plynulé nastavení výkonu. Tyto základní technologie jsou známy a aplikovány v širokém spektru různých využití již po mnoho desetiletí. Konvenční zdroje energie různých výkonových úrovní jsou všechny založeny na té samé technologii a v podstatě se liší pouze v jejich velikosti.

Zdroje energie *založené na měničích (inverter-based)* jsou modernější, jsou dodávány pro obloukové svařovací aplikace již déle než deset let. Mají v podstatě stejnou funkci jako konvenční zdroje energie s použitím elektronických komponentů – z nichž nejdůležitější je měnič, který značně zvyšuje frekvenci příchozího střídavého proudu. To umožňuje použití mnohem menších transformátorů, než by jinak byly nutné, a svařovací stroje s měničem jsou příslušně menší a lehčí než konvenční zdroje energie se stejným výkonem. Jsou obvykle také univerzálnější než konvenční zdroje energie a umožňují nastavení širšího rozsahu výkonů a mají i jiné výkonnostní možnosti. Jejich podíl na celkovém odbytu zdrojů energie se během posledního období zvyšuje, i když cenový rozdíl mezi měniči a konvenčními přístroji se rapidně snížil. Očekává se, že tento trend bude pokračovat a v dlouhodobějším horizontu se předpokládá, že měniče zcela nahradí konvenční zdroje energie. Zatímco použití této technologie u obloukových svařovacích přístrojů je poměrně nové, technologie jako taková je velmi dobře známa a ve velké míře používána pro řízení elektrických pohonů s měnitelnými otáčkami v řadě aplikací nesouvisejících se svařováním.

Zatímco existují značné rozdíly mezi těmito dvěma alternativními technologiemi, součástky a know-how, které jsou potřebné pro výrobu obou typů jsou značně rozšířeny, snadno dostupné a široce používané výrobci svařovacích zařízení všech velikostí.

Vybavení pro svařování elektrickým obloukem lze charakterizovat následovně:

- standardní oblouková svařovací zařízení - ruční nebo poloautomatická zařízení používající tyčové elektrody nebo dráty, a standardní příslušenství pro obloukové svařování - svařovací pistole, držáky elektrod, uzemňovací svorky, svařovací kabely - které jsou používány spolu se standardním obloukovým svařovacím zařízením
- součásti pro progresivní obloukové svařovací systémy - obvykle se jedná o součásti integrované do plně automatických systémů dle požadavků zákazníka, jako např. automatické podavače drátu, ovládací skříně, vysokovýkonné zdroje energie a jiné komponenty
- kompletní progresivní obloukové svařovací systémy - atypické, na zakázku vyrobené, automatizované a robotizované svařovací systémy, určené k uspokojení konkrétních požadavků jednotlivých uživatelů.

Ad 2) **Trh vybavení pro řezání směsí kyslíku a plynu a plazmové řezání**

Řezání směsí některého z plynů a kyslíku

Řezání pomocí některého z plynů a kyslíku je nejrozšířenější používanou technikou řezání v oborech kovoprůmyslu. Při tomto postupu plamen předehřívá a roztavuje kov a dodávka přídavného koaxiálního vysokotlakého kyslíku vznítí a spálí rozžhavený kov. Tato technika je vhodná pro řezání oceli více než 300 mm silné, pomocí jednoduchých nebo vícenásobných řezacích hlav. Tento proces je často řízen počítačem a plně automatizován, ale pro aplikace v menším měřítku je obvykle používáno ruční zařízení. Toto zařízení může také být použito pro svařování některým z plynů a kyslíkem a pro předehřívání kovů před svařováním.

Řezání plazmovým obloukem

Řezání plazmovým obloukem využívá úzký oblouk pro tavení kovu, který má být řezán a odstraňuje roztavený kov proudem ionizovaného plynu o vysoké rychlosti, který vychází ze škrticí trysky. Tato metoda produkuje rychlé, vysoce kvalitní řezy, které často nevyžadují žádnou další úpravu. Toho je dosaženo průchodem elektrického proudu skrz sloupec plynu, který je tím ionizován a vytváří plazmu. Výsledná plazma produkuje teploty až 16.000ºC. To způsobuje, že plyn expanduje (rozpíná se) a výsledkem této expanze je vysoká rychlost proudu skrz trysku hořáku. Když tento vysokoteplotní plazmový obloukový proud narazí na zpracovávaný kus (obrobek), rychle taví kov a vysokorychlostní paprsek roztavený kov odfoukává.

Využívání metody řezání plazmovým obloukem je na rychlém vzestupu. Proces produkuje čisté řezy a vytváří jen málo nebo vůbec žádný odpad (okuje) nebo strusku u většiny kovů, nevyžaduje žádné předehřívání a produkuje minimální zónu ovlivněnou žárem s jen velmi malou nebo vůbec žádnou deformací. Mimoto umožňuje vyšší rychlost řezání u měkké oceli (s malým obsahem uhlíku) až do cca 25 mm tloušťky, než je možná u řezání některým z plynů a kyslíkem. Zatímco řezání některým z plynů a kyslíkem je omezeno na kovy, které se slučují s kyslíkem (hoří) při zvýšené teplotě, řezání plazmovým obloukem není omezeno na tuto chemickou reakci; pouze se omezuje na kovy, které jsou elektrickými

vodiči. Systémy řezání plazmovým obloukem jsou obvykle řízeny počítačem a plně automatizovány, i když společnost Lincoln vyrábí pouze ruční plazmová řezací zařízení.

Jedinými společnými produkty mezi společnostmi Lincoln a Charter ve vztahu k řezacím zařízením jsou ruční plazmová zařízení a zařízení "plyn/kyslík", která vyrábějí obě strany. Jak již bylo uvedeno, mimo plazmové řezání existují ještě další různé techniky řezání, a mnozí uživatelé mají možnost volby mezi řadou metod řezání, které splňují jejich specifické potřeby. Především je zde značný stupeň podobnosti mezi příslušnými aplikacemi pro plasmová řezací zařízení a pro řezací zařízení „plyn/kyslík". Strany odhadují, že cca 50 % uživatelů plazmových řezacích zařízení by mohlo stejně tak používat zařízení „plyn/kyslík". Tito zákazníci mají možnost volby založené na bilanci funkčních vlastností (plazmové řezací zařízení má čistší řezy a je produktivnější), pohodlí (řezání „plyn/kyslík" vyžaduje stlačené plyny, zatímco plazmové řezací zařízení vyžaduje elektrický zdroj energie) a ceny (plazmové řezací zařízení je dražší).

Jako u plazmových zařízení, tak i zařízení na bázi „plyn/kyslík" jsou ve formě ručních přístrojů i ve formě komplikovanějších automatizovaných systémů. Mezi spojujícími se společnostmi existují společné výrobky pouze v oboru ručních zařízení na bázi „plyn/kyslík", ale nikoliv v oboru automatizovaných systémů. Mezi ruční zařízení „plyn/kyslík" patří regulátory plynu (pro kontrolu průtoku a poměru směsi plynů) a hořáky.

Jak již je uvedeno výše, stejná zařízení mohou být použita pro řezání, svařování nebo předehřívání (ohřívání), s různými aplikacemi vyžadujícími pouze to, že různé příslušenství a spotřební materiály/díly (hlavně koncovky hořáků) jsou použity spolu se zařízením. Na trhu jsou také různá příslušenství a spotřební materiály/díly pro zařízení na bázi „plyn/kyslík", jako například koncovky hořáků, lapače jisker, ventily, kuželíky a vřetena. Všichni výrobci dodávají jak zařízení pro „plyn/kyslík", tak příslušenství pro tento systém řezání.

Ad 3) **Trh obalených svařovacích elektrod**

Jak bylo již uvedeno, existuje na trhu mnoho různých alternativ obalených elektrod. Ty se liší hlavně jejich složením (úrovní obsahu příměsí) a typem obalu. Pro kterékoliv uživatele budou některé druhy obalených elektrod lépe splňovat jeho požadavky, než jiné druhy – zejména požadavky na složení budou přesně určeny podle materiálů, které mají být svařeny. Nicméně uživatelé často musejí volit mezi velkým množstvím různých typů obalených elektrod (s různými obaly), které reprezentují alternativy pro jakoukoli danou aplikaci.

Mimoto, a což je také důležitější, procesy použité ve výrobě prakticky všech druhů obalených elektrod jsou v podstatě stejné. Základní prvky ve výrobě všech obalených elektrod jsou tyto:

- výchozí drát (který je vždy kupován od externích výrobců) je vytažen na požadovanou tloušťku, narovnán a zkrácen na požadovanou délku
- jsou namíchány chemikálie pro obal elektrody
- obal je aplikován na drátěnou tyčku pomocí potahování vytlačováním
- obalená elektroda je usušena "vypálením" v peci.

Existují jisté rozdíly v detailech těchto prvků výrobního procesu, jako mezi různými typy obalených elektrod. Například požadované teploty vypalování závisí na použitém typu obalu a na složení jádra drátu, což znamená, že v praxi jsou obvykle použity pro různé

typy elektrod zvláštní (oddělené) pece. Podobně typická velikost vsázky je menší pro elektrody z nerezové oceli než z měkké oceli (s malým obsahem uhlíku) nebo z nízkolegované oceli (což reflektuje skutečnost, že poptávka po elektrodách z nerezové oceli je nižší). Ovšem neexistuje žádná překážka na přepnutí pece z výroby jednoho typu elektrod na jiný typ, nehledě na náklady na proces přechodu, který jednoduše vyžaduje vyčištění vytlačovacích strojů a sušiček. Jedinou důležitou výjimkou jsou hliníkové elektrody, které jsou vyráběny pouze omezeným počtem výrobců. Jsou to výrobky s vysokou hodnotou a nízkými objemy výroby, které reprezentují velmi malý segment odbytu na evropském trhu.

Společnost Lincoln využívá identické zařízení pro výrobu jak elektrod z měkké oceli, tak i z nerezové oceli a pravidelně přepíná zařízení mezi různé produkty.
Z hlediska výrobce je proto významná zastupitelnost mezi různými druhy obalených elektrod. Zatímco někteří menší výrobci se soustředí na produkci konkrétního sortimentu elektrod, neexistují žádné větší překážky, které by bránily výrobci od nastavení jeho produkce na zvýšení výkonu u jakéhokoli daného druhu, nebo rozšířit sortiment obalených elektrod, jestliže se to stane ekonomicky atraktivní (například jestliže stoupnou ceny jednoho druhu).

Ad 4) **Trh svařovacích drátů**

Tato kategorie produktů zahrnuje:

a) plné dráty

- MIG/MAG dráty (pro obloukové svařování v ochranné atmosféře)
- SAW dráty (pro obloukové svařování pod tavidlem)
- drátěné tyče používané ve metodě TIG (pro obloukové svařování wolframem v ochranné atmosféře).

Jako u obalených elektrod, jsou plné dráty k dispozici v mnoha různých druzích, rozlišované hlavně podle úrovně obsahu příměsí a podle jejich síly. Zatímco různé plné dráty mohou mít různé vlastnosti z hlediska uživatele, jsou obdobné z hlediska výrobce. To z toho důvodu, že výrobní proces u plných drátů je jednoduchý a skládá se v podstatě pouze z vytažení, čištění, navíjení a nařezání drátů koupených v hrubé formě od třetí strany. TIG dráty jsou obvykle nařezány na kratší délky (cca 1 metr), než plné dráty používané v poloautomatických procesech a také musejí být narovnány, ale jsou jinak identické s nekonečnými plnými dráty.

b) *dráty s tavidlem v jádru*

Výroba drátů s tavidlem v jádře se liší několika způsoby od metod použitých ve výrobě plných drátů. Dvě nejdůležitější vlastnosti, které jsou jiné oproti obvyklému procesu pro výrobu drátu s jádrem (v porovnání s plným drátem) jsou tyto:

- je použita tvářecí stolice, nejdříve pro vytvarování proužku do tvaru „U”, a pak (po uložení tavidla do tohoto „U” korýtka) se provede uzavření tohoto „U” tvaru do zataveného kulatého drátu s tavidlem v jádře
- je požadováno tavidlo, které je vloženo do jádra drátu.

Tyto dva prvky výrobního procesu jsou v podstatě stejné pro všechny druhy drátů s tavidlem v jádru – konkrétně tvarovací proces je identický bez ohledu na složení drátu nebo tavidla. Metody výroby různých tavidel pro přidání do drátů s jádrem se liší v podstatě pouze v tom rozsahu, jak jsou různé chemikálie kombinovány do složení tavidla. Tavidla

toho typu, která jsou vložena do jádra drátu jsou podobnější potahu na obalených elektrodách, než tavidlům SAW. Jediným dalším odlišujícím rysem různých drátů s jádrem je složení drátu, které umožňuje stejné možnosti zastupitelnosti, jako u plných drátů. Techniky použité ve výrobě různých druhů drátu s jádrem jsou tudíž v podstatě identické, a toto se odráží ve skutečnosti, že výrobci takovýchto produktů zpravidla nabízejí široký sortiment různých drátů s jádrem.

Ovšem nejdůležitějším důvodem pro zařazení plných drátů a drátů s jádrem na samostatný trh je schopnost a přirozený sklon uživatelů přecházet mezi dvěma typy spotřebního materiálu ve svých výrobních procesech. Hardware, který je požadován pro svařování s plným drátem, je v podstatě stejný jako hardware používaný u drátu s jádrem, a oba dva procesy mohou být použity v mnoha stejných aplikacích. Existuje sice jistý rozdíl v technických vlastnostech svářecích postupů používajících plné dráty, respektive dráty s jádrem, a v univerzálnosti těchto dvou přístupů. Velký podíl uživatelů drátu s jádrem by však mohl rychle přejít na plný drát ve svých výrobních procesech.

Jak již je popsáno výše, konečné využití užití těchto produktů je v podstatě stejné jako u obalených elektrod, protože ne způsoby přidávání svarového kovu do svaru, ale konkrétní použité techniky svařování – a tudíž související svařovací hardware – se liší. Zatímco obalené elektrody jsou používány u ručního obloukového svařování, dráty jsou hlavně používány spolu s různými formami více či méně automatizovaným svařovacím aparátem (hlavní výjimkou jsou TIG dráty, které jsou obvykle dodávány spíše jako tyče než nekonečné dráty, ale které jsou vyráběny v podstatě stejným způsobem jako nekonečné dráty). Vždy existují uživatelé, pro které je volba mezi ručním a automatizovaným (na bázi drátu) svářecím postupem pouze okrajová, a pro které jsou proto tyto dva typy procesů zastupitelné.

Ad 5) **Trh tavidel**

Tavidla jsou keramické a kovové prášky používané spolu s drátěnými elektrodami v procesech SAW (obloukové svařování pod tavidlem). Tavidlo je vždy používáno spolu s ostatními spotřebními materiály (konkrétně drátěnými elektrodami). Protože tavidlo není náhradou za drát, a protože prodej tavidel není vázán na prodej drátu, je trh pro tavidla a trh pro dráty vymezen odděleně.

Pro tyčové i drátěné elektrody existuje mnoho různých druhů tavidel, které jsou k dispozici a jsou zaměřeny na různé specifické požadavky koncových uživatelů. Základním rozlišením je rozdíl mezi aglomerovanými a tavenými tavidly:

- <u>aglomerovaný typ</u> je vyráběn smícháním různých minerálů s vhodným pojivem a spečením této směsi. Aglomerovaná tavidla tvoří převážnou většinu tavidel SAW používaných v Evropě – odhad se pohybuje kolem 90 – 95 procent odbytu všech tavidel
- <u>tavený typ</u> je podobný sklu a je vyráběn na základě v podstatě stejných ingrediencí jako aglomerované tavidlo roztavením ingrediencí za vysoké teploty následované rozdrcením tavidla na granule. Výroba tavených tavidel je spojena s ekologickými problémy, protože vytváří emise škodlivých substancí jako vedlejší produkty. Proto v Západní Evropě je jen malá produkce tavených tavidel.

V rámci kterékoli z hlavních kategorií tavidel SAW – aglomerovaných nebo tavených – existují další rozdíly mezi dostupnými produkty. Standard klasifikace je podle nízkého, středního nebo vysokého poměru příměsi tavidla vzhledem ke svarovým kovům, pro které jsou určena. Rozdíl mezi těmito různými typy tavidel tkví v jejich individuální

chemické kompozici. Ovšem bez ohledu na rozdílné vstupy u různých metod, toto rozlišení nemají žádný významný dopad na produkci. Proto je zde široká možnost zastupitelnosti na straně nabídky mezi různými druhy jak tavených, tak aglomerovaných tavidel. Mimoto je zde jistý stupeň zastupitelnosti na straně poptávky. Aglomerovaná tavidla jsou zpravidla považována za kvalitnější tavidla, která umožňují vyšší kvalitu výsledků ve většině aplikací, což také vyvolává jejich vyšší ceny. Pro významný podíl zákazníků není volba mezi aglomerovanými tavenými tavidly kritická pro jejich proces svařování. Pro řadu uživatelů a aplikací se proto volba mezi dvěma typy produktu řídí přímo náklady.

Geografické vymezení relevantního trhu

Geografický trh zahrnuje území, kde podmínky soutěže jsou homogenní a které může být odlišeno od ostatních území zejména tím, že podmínky soutěže na těchto jiných územích jsou zřetelně odlišné. Vzhledem ke skutečnosti, že společnosti zabývající se výrobou a prodejem svařovací a řezací techniky a přídavných svařovacích materiálů nejsou omezeny pouze určitým územím, ale poskytují předmětnou komoditu zájemcům z celé republiky podle požadavků zákazníků, úřad konstatuje, že nebyla zjištěna nehomogenita podmínek soutěže uvnitř území České republiky, a proto byl trh z hlediska geografického vymezen územím České republiky.

Časové vymezení relevantního trhu

Časové vymezení relevantního trhu vyjadřuje četnost (pravidelnost, opakovanost) střetu nabídky a poptávky a odlišuje jej od střetu nabídky a poptávky, k níž dochází nahodile, popř. jen ojediněle. Je nutné vzít v úvahu i minulý a očekávaný vývoj na trhu v čase.

Tržní podíly spojujících se podniků na jednotlivých relevantních trzích ČR

Dle ustanovení § 8a odst. 1 zákona podléhá povolení úřadu spojení, které narušuje, nebo může narušit hospodářskou soutěž. Za narušení soutěže se považuje, jestliže spojením podniků přesáhne jejich podíl 30 % celkového obratu na celostátním nebo místním trhu daného zboží.

Na všech výše uvedených výrobkových trzích působí řada společností, zabývajících se výrobou svařovací a řezací techniky a přídavných svařovacích materiálů. Úřad se zabýval zjištěním tržních podílů spojujících se společností a jejich největších konkurentů. Údaje vychází z velikosti obratu společností v roce 1999 na jednotlivých relevantních trzích :

1. *Trh vybavení pro svařování elektrickým obloukem*

Společnost Lincoln - podíl na trhu se pohybuje okolo 1 %.
Společnost ESAB (ESAB je jednou ze skupin dceřiných společností společnosti Charter. Do této skupiny patří i ESAB VAMBERK) - podíl na trhu se pohybuje pod hranicí 10%.
Mezi další soutěžitele, jejichž podíl na vymezeném relevantním trhu se pohybuje do 10 % patří společnosti TPS Fronius, Kemppi, Cebora, Selco Group.

2. *Trh vybavení pro řezání směsí kyslíku a plynu a plazmové řezání*

Společnost Lincoln - podíl na trhu se pohybuje pod hranicí 2 %.
Společnost ESAB - podíl na trhu přesahuje 50 %.

Mezi další soutěžitele, jejichž podíl na vymezeném relevantním trhu se pohybuje do 10 % patří společnosti TPS Fronius, Cebora.

3. Trh obalených svařovacích elektrod
Společnost Lincoln - podíl na trhu se pohybuje pod hranicí 1 %.
Společnost ESAB - podíl na trhu přesahuje 50 %.
Mezi další soutěžitele, jejichž podíl na vymezeném relevantním trhu se pohybuje do 10 % patří společnosti Air Liquid Group, Thyssen Group, Vuz.

4. Trh svařovacích drátů
Společnost Lincoln - podíl na trhu se pohybuje pod hranicí 1 %.
Společnost ESAB - podíl na trhu přesahuje 50 %.
Mezi další soutěžitele, jejichž podíl na vymezeném relevantním trhu se pohybuje do 10 % patří společnosti Air Liquid Group, Thyssen Group, Vuz.

5. Trh tavidel
Společnost Lincoln - podíl na trhu se pohybuje pod hranicí 2 %.
Společnost ESAB - podíl na trhu přesahuje 50 %.
Mezi další soutěžitele, jejichž podíl na vymezeném relevantním trhu se pohybuje do 10 % patří společnosti Air Liquid Group, Thyssen Group.

Daná transakce tedy podléhá povolení úřadu ve smyslu § 8a odst. 1 zákona.

Analýza dopadů spojení podniků na hospodářskou soutěž

Vzhledem k tomu, že v daném případě se jedná o spojení podniků, kde se zúčastněné společnosti zabývají výrobou obdobného sortimentu v oblasti vymezeného relevantního trhu, jedná se o spojení horizontální.

Dle zjištění úřadu se za poslední tři roky neuskutečnil žádný významný kapitálový vstup jiného výrobce svařovací a řezací techniky a přídavných svařovacích materiálů na trh ČR.

Mezi největší dodavatele společnosti Lincoln patří Thyssen/Serv. Centre JUNGEL, Germany, ALFA ACCIAI S.p.A., Italy, British Steel Limited, Velká Británie a C.S.I. 2000, Itálie.
Mezi největší odběratele v ČR společnosti Lincoln patří CZ Weld s.r.o., Pardubice, Vekamaf spol. s r.o., Praha a Arcimpex s.r.o., Frýdek-Místek.
Největším odběratelem společnosti ESAB VAMBERK je společnost Ferona, a.s., dále velké strojírenské podniky a individuální distributoři.

Úřad se dále zabýval bariérami vstupu na výše vymezené relevantní trhy. Konstatuje,že vstupy na tyto trhy jsou nenáročné.Technologie používaná pro výrobu svařovacích zařízení je zpravidla vyzrálá a nutné know-how je značně rozšířeno a snadno dostupné. Dokonce i nejmodernější technologie, která je zavedena do praxe - hlavně měničová technologie - je snadno dostupná pro všechny výrobce, protože klíčové komponenty mohou být nakoupeny od dodavatelů elektroniky.

Mimoto neexistují žádné evropské normy (EU), které fungují jako bariera pro vstup na trh. V Západní Evropě zařízení musí pouze splnit normy CE. Následně zařízení, které může být prodáváno v jedné Západoevropské zemi, může také být prodáváno v jakékoli jiné zemi. Podobně, značkové zboží má jen omezený význam, protože přední distributoři prodávají výrobky třetích stran pod svými vlastními obchodními značkami. Na českém trhu je dovoz a prodej výrobků pro svařování a řezání regulován zejména zákonem č. 22/1997 Sb. o

technických požadavcích na výrobky, který upravuje proces certifikace výrobků. Novela tohoto zákona č. 71/2000 Sb. znamená další liberalizaci, neboť umožní dovozcům výrobků pocházejícím ze států Evropské unie, které budou označeny CE označením používat evropské certifikační dokumenty a zbaví je povinnosti získat certifikaci od českých orgánů státní správy.

Úřad se také zabýval otázkou distribučních kanálů, které existují na ovlivněných trzích. Konstatuje,že existuje snadný přístup k distribuci, protože distributoři na značnou část svařovacích produktů obvykle nemají exkluzivní smlouvy s výrobci, ale obvykle kupují na sklad produkty od řady výrobců. Skutečnost, že distributoři vedou různé produkty od různých výrobců, zvyšuje stupeň cenové průhlednosti na trhu a slouží ke zvýšení konkurence mezi výrobci.

Úřad konstatuje, že dle dostupných informací na ovlivněných trzích neexistují žádné kooperační dohody.

Úřad se rovněž zabýval, na základě analýzy předložených výročních zpráv a auditů z finančního hospodaření fúzujících společností, hospodářskými výsledky spojujících se společností a zjistil následující skutečnosti:

- společnost ESAB VAMBERK vykázala v roce 1999 kladný hospodářský výsledek běžného účetního období ve výši 62,2 mil. Kč., zatímco v roce 1998 to bylo 14,4 mil. Kč.
- společnost Lincoln dosáhla v roce 1999 zisku 73,9 mil. USD, v předchozím roce to bylo 93,7 mil. USD.

Judikatura EU

Úřad rozhoduje výhradně dle zákona o ochraně hospodářské soutěže, přihlíží však k platné judikatuře EU. Těchto judikátů úřad podpůrně využil pro vymezení relevantního trhu v daném případě. Dne 26.7.2000 udělil nizozemský úřad pro ochranu hospodářské soutěže povolení ke spojení výše uvedených společností pod čj. 1980/41.b 134. V předmětném řízení byl relevantní trh vymezen jako trh zařízení pro svařování elektrickým obloukem, vybavení pro řezání směsí kyslíku a plynu a plazmové řezání a dále jako obalené svařovací elektrody, svařovací dráty a tavidla.

Právní posouzení a hospodářské výhody spojení

Dle § 8 odst. 2 písm. a) zákona se za spojování podniků považuje i jednání, kdy jedna nebo více osob, které již kontrolují jeden podnik, získají přímou nebo nepřímou kontrolu nad celkem nebo podstatnou částí jiného podniku získáním akcií, obchodních nebo členských podílů.

Na základě odkupu akcií získala společnost Lincoln kontrolu nad společností ESAB VAMBERK. Dle ustanovení § 8 odst. 2 písm. a) zákona tak došlo ke spojení podniků.

Dle § 8a odstavec 2 zákona úřad spojování podniků povolí, jestliže zúčastnění soutěžitelé prokáží, že újma, která narušením soutěže může vzniknout, bude převážena hospodářskými výhodami, jež spojení přinese. V ostatních případech úřad spojení nepovolí. V rozhodnutí o povolení může úřad stanovit omezení a závazky nezbytné pro ochranu hospodářské soutěže.

Z předložených výhod spojení úřad shledal jako nejvýznamnější z hlediska přínosu pro spotřebitele tyto výhody :

- rozšíření nabízeného sortimentu spotřebitelům na trhu svařovacích a řezacích systémů a materiálů v České republice, zejména v oblasti pokrokových svařovacích systémů

- zlepšení kvality služeb spotřebitelům svařovacích a řezacích systémů a materiálů

- synergické efekty, tj. propojení výzkumných programů obou společností, týkajících se pokrokových svařovacích a řezacích technologií, vzájemná výměna know-how, zkušenosti z oblasti managementu, vytvoří prostor pro zefektivnění výroby, snížení výrobních nákladů a následně i pro snížení cen pro spotřebitele.

Na základě analýzy dopadů spojení na hospodářskou soutěž a posouzení výhod tohoto spojení úřad dospěl k závěru, že spojení podniků přinese též výhody, na nichž budou v konečném důsledku participovat spotřebitelé a bude naplněn veřejný zájem. Újma, která narušením soutěže může vzniknout, bude převážena hospodářskými výhodami, jež spojení přinese. Úřad dále konstatuje, že dané spojení podniků nebude mít žádný negativní vliv na hospodářskou soutěž na území ČR, ani na území států EU, neboť tržní podíly spojujících se společností se změní v minimální míře.

Při posuzování výše uvedené transakce úřad zohlednil schválení předmětného spojení příslušnými správními orgány dozorujícími oblast hospodářské soutěže v níže uvedených státech EU. A to :

∗ Německo - 3. července 2000
∗ Itálie - 11. července 2000
∗ Nizozemí - 26. července 2000
∗ Španělsko - 2. srpna 2000.

Po zvážení všech skutečností úřad rozhodl tak, jak je uvedeno ve výroku tohoto rozhodnutí.

Poučení o opravném prostředku

Proti tomuto rozhodnutí může účastník řízení podle § 61 zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád) podat rozklad k předsedovi Úřadu pro ochranu hospodářské soutěže prostřednictvím Úřadu pro ochranu hospodářské soutěže, a to do 15 dnů ode dne doručení tohoto rozhodnutí. Včas podaný rozklad má odkladný účinek.

JUDr. Luboš Rybák
pověřený
řízením III. výkonného odboru

Rozhodnutí obdrží :

1 x JUDr. Václav Valvoda, advokát, advokátní kancelář ALLEN & OVERY, se sídlem Krakovská 9, 110 00 Praha 1
1 x spis.