

INTESE E ABUSO DI POSIZIONE DOMINANTE

A537 - MERCATO DELLA PRODUZIONE DI CONTENITORI IN PET

Provvedimento n. 28106

L'AUTORITÀ GARANTE DELLA CONCORRENZA E DEL MERCATO

NELLA SUA ADUNANZA del 28 gennaio 2020;

SENTITO il Relatore Professor Michele Ainis;

VISTO l'articolo 102 del Trattato sul Funzionamento dell'Unione europea (TFUE);

VISTO il Regolamento CE n. 1/2003 del Consiglio del 16 dicembre 2002, concernente l'applicazione delle regole di concorrenza di cui agli articoli 81 e 82 del Trattato CE (ora articoli 101 e 102 TFUE);

VISTA la Comunicazione della Commissione del 27 aprile 2004 sulla cooperazione nell'ambito della rete delle Autorità nazionali garanti della concorrenza;

VISTA la legge 10 ottobre 1990, n. 287;

VISTO il D.P.R. 30 aprile 1998, n. 217;

VISTA la documentazione in proprio possesso;

CONSIDERATO quanto segue:

I. LE PARTI

1. Husky Injection Molding Systems Ltd (di seguito Husky) è la società posta a capo del gruppo canadese Husky, operatore *leader* a livello mondiale nella fornitura di sistemi completi impiegati nella produzione di preforme in PET (cosiddetti sistemi di stampaggio ad iniezione, ossia macchinari e stampi ad iniezione).

2. In particolare, secondo quanto riportato nel sito *internet* dello stesso gruppo¹, Husky è il più grande *brand* al mondo fornitore di attrezzature (per la formatura ad iniezione) e servizi per l'industria della plastica; con una delle più vaste linee produttive nel settore, le attrezzature Husky sono utilizzate per produrre un'ampia gamma di prodotti in plastica quali bottiglie e tappi per bevande, contenitori per cibo, componenti medici e parti per elettronica di consumo.

¹ "Husky Injection Molding Systems is the world's largest brand name supplier of injection molding equipment and services to the plastics industry. With one of the broadest product lines in the industry, Husky equipment is used to manufacture a wide range of plastic products such as bottles and caps for beverages, containers for food, medical components and consumer electronic parts" (cfr. sito www.husky.co).

3. Secondo le informazioni disponibili, il quartier generale del gruppo Husky è localizzato in Canada. Il gruppo dispone altresì di varie sedi nell'area geografica europea, in particolare in dieci Paesi² oltre all'Italia.

4. Husky Italia S.r.l. (di seguito Husky Italia) è la società di diritto italiano che costituisce l'unica filiale in Italia del gruppo Husky; essa svolge attività di assistenza tecnica in relazione a macchinari, stampi, accessori e parti. Nello specifico, la società ha quale oggetto sociale lo svolgimento di attività di commercializzazione ed assistenza tecnica di macchinari, stampi, accessori e parti per la lavorazione delle materie plastiche, derivati ed affini.

Husky Italia risulta aver conseguito, nel corso dell'esercizio 2018, un fatturato totale pari a circa due milioni di euro.

5. Husky Injection Molding Systems S.A. è una società lussemburghese che detiene l'intero capitale sociale di Husky Italia. Secondo le informazioni reperibili su *web*, si tratta della principale sede europea del gruppo (spesso indicata come "*European headquarters*" e qualificata nel sito ufficiale del gruppo quale "*Technical Center*"). Presso tale sede in Lussemburgo, inoltre, risulta anche la presenza di uno dei principali siti produttivi dell'intero gruppo Husky.

6. Nel seguito del presente provvedimento, il termine Husky o gruppo Husky farà riferimento all'insieme delle società sopra elencate.

7. Il segnalante [*omissis*]³ è una società [*omissis*] attiva nella progettazione, produzione e commercializzazione a livello mondiale di macchinari e stampi a iniezione per la produzione di preforme in PET.

II. ATTIVITÀ PREISTRUTTORIA

8. In data 30 giugno 2017 è pervenuta una segnalazione in merito ad una presunta violazione della normativa a tutela della concorrenza, *sub specie* di un abuso di posizione dominante, che sarebbe stato posto in essere da Husky nel settore dei sistemi a iniezione per preforme in materiale plastico di tipo PET.

9. In particolare, il segnalante ha denunciato che il gruppo Husky avrebbe abusato della propria posizione di dominanza in modo escludente allo scopo di impedire ad altri operatori di competere nella produzione e commercializzazione di stampi a iniezione da utilizzare nei macchinari impiegati per la realizzazione di preforme in PET.

10. Allo scopo di analizzare compiutamente le tematiche connesse alla questione segnalata, è stato sottoposto un questionario informativo a un insieme di operatori attivi nei mercati di cui trattasi, sia dal lato dell'offerta (cinque operatori rispondenti) che da quello della domanda (nove operatori rispondenti).

² Austria, Repubblica Ceca, Danimarca, Lussemburgo, Spagna, Svizzera, Russia, Turchia, Ucraina e Regno Unito.

³ Nella presente versione alcuni dati sono omessi, in quanto si sono ritenuti sussistenti elementi di riservatezza o di segretezza delle informazioni.

III. I PRODOTTI INTERESSATI

11. I macchinari e gli stampi prodotti da Husky vengono utilizzati dai produttori di preforme in PET, nonché dai produttori di contenitori (prevalentemente bottiglie) che ne hanno internalizzato la produzione, per la realizzazione di tali prodotti.

Una preforma in PET è un semilavorato che - a seguito di un ulteriore processo di lavorazione denominato soffiaggio⁴, che si pone quindi a valle del processo di stampaggio interessato dal presente procedimento - viene trasformato in un contenitore (bottiglie, flaconi, ecc) destinato a diversi usi industriali (tra cui alimentare, cosmetico e farmaceutico).

12. Il processo di produzione di una preforma in PET è denominato stampaggio ad iniezione.

Lo stampaggio ad iniezione richiede principalmente tre elementi: i) un macchinario; ii) uno stampo installato al suo interno che, a sua volta, è composto da un pezzo ‘maschio’ a forma di provetta (denominato *cold half*) e da un pezzo ‘femmina’ a forma cilindrica e cavo (denominato *hot half*); iii) una mano di presa, situata nella parte interna del macchinario e detta anche *cool pick* (o *take out plate*).

13. Il processo di stampaggio comprende cinque fasi principali:

- la fusione del PET: i granuli di resina PET sono immessi all’interno del macchinario, in cui il movimento della cosiddetta vite di plastificazione ne provoca la fusione⁵;
- l’iniezione del materiale fuso nello stampo chiuso: i pistoni del macchinario iniettano il materiale fuso nella *hot half* dello stampo e la *cold half* gli dà la forma;
- l’apertura dello stampo: all’apertura dello stampo, le preforme - attaccate alla *cold half* - sono portate fuori dallo stampo stesso dalla mano di presa;
- il raffreddamento delle preforme: le preforme vengono raffreddate e poi caricate su un nastro;
- lo stoccaggio delle preforme: le preforme⁶ vengono infine stoccate in un contenitore cubico.

14. Macchinari e stampi impiegati nello stampaggio risultano quindi prodotti tra loro complementari. Diversi operatori risultano attivi nella produzione sia di macchinari che di stampi; tuttavia, mentre secondo le informazioni disponibili Husky fornisce unicamente stampi per i propri macchinari, altri operatori concorrenti sono attivi anche nella progettazione e produzione di stampi compatibili con i diversi tipi di macchinari in commercio, tra cui quelli della stessa Husky.

15. La domanda di macchinari e stampi è rappresentata dai produttori di preforme in PET nonché, come detto, dai produttori di contenitori (prevalentemente bottiglie) che hanno internalizzato la produzione delle preforme.

⁴ Il soffiaggio o stampaggio per soffiaggio (o formatura per soffiaggio o, anche, *blow molding*) è il processo di trasformazione della preforma in PET in un prodotto cavo (bottiglie o flaconi). Tale processo avviene insufflando aria compressa nella preforma posizionata all’interno di uno stampo, in modo tale che ‘gonfiandosi’ la preforma prenda la forma delle pareti interne dello stampo. La bottiglia viene quindi raffreddata e prelevata dallo stampo.

⁵ Il polietilene tereftalato o polietilentereftalato (indicato anche con le sigle PET, PETE, PETP o PET-P) fa parte della famiglia dei poliesteri ed è una resina termoplastica (la quale ad alte temperature può essere portata ad uno stato viscoso e successivamente ‘formata’) adatta al contatto alimentare.

⁶ La preforma in PET ottenuta a seguito dello stampaggio ha un *finish* (o collo della bottiglia) che non viene modificato nel successivo processo di trasformazione della preforma in bottiglia (ossia nel soffiaggio). Diametro e tipologia di filetto del *finish* determinano il tipo di tappo utilizzabile e, quindi, l’impiego della bottiglia (per diversi possibili liquidi). Diametro, lunghezza e forma complessiva della preforma (dritta, a campana, a conicità inversa) determinano, invece, le caratteristiche principali del contenitore soffiato (tra le quali la forma e la grammatura, ossia il peso in grammi).

Secondo le informazioni disponibili, l'interesse di questi soggetti a rivolgersi a produttori terzi di stampi discenderebbe dall'esigenza di personalizzare/diversificare il *design* dello stampo sulla base delle proprie esigenze e/o di acquistare tali beni a condizioni maggiormente concorrenziali rispetto all'offerta del produttore del macchinario.

Sempre secondo le informazioni disponibili, di norma, al momento dell'acquisto del macchinario, i clienti si riforniscono anche degli stampi dal medesimo produttore; la vendita abbinata del macchinario e degli stampi sarebbe, tuttavia, limitata alla prima fornitura. La concorrenza si esplicherebbe, quindi, nella fase di sostituzione degli stampi, che appaiono avere un ciclo di vita significativamente minore.

Inoltre, vi sarebbe una propensione mediamente elevata della domanda a sostituire i sistemi di stampaggio con quelli di nuova generazione, in particolar modo nei mercati più maturi, dove l'età degli impianti in uso è relativamente alta. Ciò consentirebbe alla domanda stessa (come detto rappresentata da produttori di preforme e da produttori di bottiglie) di aumentare la propria efficienza produttiva e di rimanere competitiva.

IV. LE CONDOTTE SEGNALATE

16. Secondo quanto indicato dalla documentazione agli atti, Husky avrebbe posto in essere una strategia di vendita abbinata di natura tecnica tale da rendere incompatibile, o quanto meno non efficiente, l'uso di stampi a iniezione prodotti da terzi sui propri macchinari di nuova generazione.

17. In particolare, infatti, a partire dal 2014, Husky avrebbe apposto sui propri macchinari di nuova generazione HPP⁷ un sistema basato su sensori elettronici in grado di far funzionare il macchinario a piena velocità solo in presenza di uno stampo originale Husky, dotato di uno speciale *chip* elettronico - *ID tag* - riconosciuto dal macchinario. Qualora il sistema rilevi, al contrario, l'utilizzo di uno stampo 'compatibile' prodotto da terzi, la *performance* del macchinario diminuirebbe.

Nello specifico, l'apposizione di questi sensori farebbe rallentare sensibilmente i tempi del processo di produzione delle preforme in PET, incidendo negativamente sulla velocità di iniezione del materiale all'interno dello stampo e/o sulla velocità con cui la mano di presa raccoglie le preforme dalla *cold half*. Ciò, a sua volta, determinerebbe una sensibile riduzione della produttività, con un conseguente incremento dei costi di produzione e una perdita di fatturato.

18. La modifica tecnica in questione, apposta sui macchinari di nuova generazione, non sarebbe, peraltro, giustificata da necessità oggettive, in quanto l'utilizzo di stampi di produttori terzi non inficerebbe la sicurezza del processo produttivo e/o l'integrità degli stessi macchinari installati da Husky.

19. In aggiunta alla descritta modifica tecnica sui nuovi macchinari, Husky avrebbe altresì: (i) negato ai clienti di fornire loro, su specifica richiesta, i cosiddetti codici di sblocco, che permetterebbero di ripristinare la normale funzionalità dei macchinari Husky quando vengono utilizzati stampi della concorrenza; (ii) minacciato di non fornire l'assistenza tecnica ai clienti che avessero installato stampi della concorrenza sui macchinari Husky; (iii) adottato azioni di denigrazione nei confronti dei concorrenti, paventando ai clienti il possibile peggioramento della

⁷ Si tratterebbe, nello specifico, dei macchinari denominati HyPET 4.0, HPP 4.0 e HPP5.

qualità dei preformati PET qualora realizzati con stampi non originali Husky; (iv) imposto ai clienti una limitazione/annullamento della garanzia sul macchinario in caso di utilizzo di stampi prodotti da terzi. Tutto questo avrebbe determinato un ulteriore evidente effetto dissuasivo al ricorso, da parte degli utilizzatori, a stampi di produttori concorrenti di Husky.

20. Le sopra descritte condotte poste in essere da Husky, nella duplice forma di implementazione di sistemi tecnici atti a diminuire le *performance* dei macchinari e di dissuasione degli utilizzatori dal ricorrere a stampi di produttori concorrenti, appaiono suffragate dai riscontri ottenuti presso gli stessi clienti attraverso il questionario informativo citato in premessa.

21. Nello specifico, in alcuni casi il cliente interpellato ha indicato di aver subito dei rallentamenti nel funzionamento del macchinario Husky - principalmente un rallentamento della velocità di produzione - a causa dell'utilizzo di stampi compatibili di terzi. In particolare, uno di questi soggetti ha riferito che il rallentamento derivante dall'utilizzo di stampi compatibili su macchinari Husky produce effetti apprezzabili, o comunque non facilmente superabili, e che, inoltre, Husky impone una limitazione della garanzia sul proprio macchinario in caso di utilizzo di stampi di terzi.

V. VALUTAZIONI

a) I mercati rilevanti

22. Come visto, la fattispecie in esame riguarda una possibile strategia abusiva su base tecnica avente natura escludente, posta in essere mediante una vendita abbinata caratterizzata, secondo le informazioni disponibili, dall'accoppiamento tra nuovi macchinari Husky e stampi originali Husky realizzato con modalità tali da impedire, o rendere fortemente anti-economica, la sostituzione di tali stampi con prodotti della concorrenza.

23. Nel caso di specie, infatti, risultano sussistere produttori indipendenti (non integrati) di stampi, nonché una domanda autonoma di stampi (giacché, come detto, i macchinari hanno una durata significativamente maggiore degli stampi stessi).

24. I mercati interessati dalle condotte sono, di conseguenza, due: quello dei macchinari per la produzione di preformati in PET, in cui Husky risulta dominante, e quello degli stampi, in cui coesistono sia operatori integrati (tra i quali la stessa Husky) che imprese specializzate nella produzione e vendita di soli stampi.

25. Per quel che concerne la dimensione geografica degli ambiti merceologici interessati, considerati, in particolare, la tipologia dei prodotti, la natura di fornitori globali dei principali operatori e in particolare delle Parti, nonché le informazioni allo stato disponibili sull'incidenza dei costi di trasporto (che risulterebbe molto contenuta), è possibile ipotizzare una rilevanza sovranazionale dei mercati in questione.

b) La posizione di Husky nei mercati rilevanti

26. Secondo i dati disponibili, la quota di Husky nel mercato dei macchinari⁸ risulta significativa, attestandosi ad oltre il [55-60%] a livello mondiale e salendo fino a circa il [65-70%] e il [80-85%], rispettivamente, a livello europeo e nazionale, con i *competitor* nettamente distanziati.

⁸ I dati che seguono, secondo le informazioni disponibili, comprendono anche il valore degli stampi venduti insieme ai macchinari.

Focalizzando l'attenzione in particolare sull'ambito europeo, infatti, Husky copre il [65-70%] circa della domanda e la quota residua risulta frammentata tra più operatori, il principale dei quali (la società Nestal-Machinery) si attesta ad appena il [10-15%] circa, a cui segue il [5-10%] circa riconducibile alla società S.I.P.A..

27. Oltre che dal possesso di un'elevata quota di mercato, e del distacco considerevole rispetto al primo dei concorrenti, la dominanza di Husky nel mercato dei macchinari per preformati in PET discende anche da ulteriori elementi, quali: la superiore qualità dei prodotti percepita dai clienti, la connessa consolidata reputazione sul mercato, la significativa capacità produttiva con un vasto *network* di assistenza post-vendita.

28. In particolare, dalle risposte fornite dai clienti interpellati con il questionario informativo a cui si è fatto cenno in premessa, è emerso come tutti i rispondenti (nove su nove) utilizzino macchinari prodotti da Husky, riconoscendone la qualità superiore rispetto a quelli dei concorrenti. In soli tre casi, dal lato della domanda, gli operatori affiancano ai macchinari di Husky quelli di un concorrente.

29. La posizione di Husky risulta di rilievo anche nel mercato dei soli stampi, con una quota di mercato superiore al [35-40%] a livello sia mondiale che europeo (e superiore al [60-65%] a livello nazionale).

Sempre focalizzando l'attenzione in particolare sull'ambito europeo, in questo mercato il primo dei concorrenti (la citata società S.I.P.A.) risulta attestato su di un valore inferiore al [15-20%], a cui segue il [15-20%] circa riconducibile alla società Hofstetter.

30. Al riguardo, in base alle informazioni raccolte dagli operatori attivi dal lato della domanda è emerso che l'utilizzo di stampi compatibili su macchinari Husky è sempre associato anche all'utilizzo di stampi originali Husky.

c) Le condotte di Husky

31. Per quanto riguarda le condotte oggetto del procedimento, Husky sembrerebbe progressivamente attuare una politica di sostituzione dei propri macchinari attraverso l'immissione sul mercato di nuovi macchinari (denominati HPP), caratterizzati da una più evoluta tecnologia⁹, destinati a sostituire quelli di vecchia generazione in un breve-medio periodo. La condotta di cui si ipotizza l'abusività è apprezzabile proprio in quest'ambito, in quanto la piena efficienza di questi macchinari sarebbe garantita esclusivamente utilizzandoli con stampi originali prodotti dallo stesso gruppo Husky.

32. Riducendo l'interoperabilità tra i propri macchinari e gli stampi 'generici' e dissuadendo i clienti dall'utilizzare tali stampi, Husky, dominante nella produzione e vendita di macchinari, sarebbe in grado di restringere la concorrenza nella vendita di stampi, a proprio vantaggio. Infatti, la sensibile perdita di velocità nella lavorazione, descritta sopra, potrebbe ostacolare l'acquisto, da parte degli utilizzatori, di stampi compatibili. Ciò consentirebbe ad Husky di rafforzare la propria posizione di mercato nella vendita di stampi, escludendo o quanto meno fortemente penalizzando, le società specializzate in quest'ambito.

⁹ Si tratta di una tecnologia che, secondo le informazioni disponibili su *web*, il gruppo Husky sta continuando a implementare e sviluppare (cfr. ad esempio <https://www.husky.co/special.aspx?id=5368> in relazione agli ultimi modelli HyPET HPP5 e <https://www.husky.co/EN-US/HyPET-Overview.aspx> in relazione, più in generale, ai sistemi HyPET).

33. Gli elementi agli atti, che interessano i macchinari Husky di nuova generazione (HPP), consentono, dunque, di ipotizzare l'esistenza di un effetto potenziale escludente che, in un orizzonte temporale di breve-medio periodo, potrebbe determinare il sensibile ridimensionamento dei concorrenti di Husky nel mercato degli stampi e, di conseguenza, l'incremento della posizione di detta società in tale mercato.

34. Allo stesso tempo, essendo i principali *competitor* di Husky attivi sia sul mercato dei macchinari che su quello degli stampi, il loro indebolimento su quest'ultimo fronte determinerebbe un evidente riflesso anche sul mercato dei macchinari. Ciò non solo ostacolerebbe la possibilità per un operatore di affermarsi nel mercato dei macchinari attraverso la diffusione dei propri stampi compatibili, ma diminuirebbe, altresì, la sua marginalità complessiva e, conseguentemente, la sua capacità di competere con Husky, contribuendo così ad accrescerne ulteriormente la posizione dominante.

35. In relazione alla diffusione dei macchinari HPP nel mercato, va infatti considerato che questi vengono oggi acquistati non solo dai clienti al loro primo acquisto, ma anche dai clienti che vogliono o devono sostituire il vecchio macchinario in uso.

In quest'ottica, è del tutto plausibile che, col tempo, i macchinari esistenti possano essere totalmente (o quasi totalmente) sostituiti con i macchinari di ultima generazione HPP. In tale contesto, se permanesse il descritto vincolo tecnico di funzionamento con gli stampi compatibili Husky, potrebbe verificarsi una preclusione concorrenziale con potenziali uscite dal mercato dei *competitor*, difficile da invertire.

36. In conclusione, alla luce di quanto sopra esposto, le condotte di Husky appaiono in grado di impedire o quanto meno limitare la crescita dei propri concorrenti nel mercato della produzione di stampi da utilizzare nei macchinari impiegati dai produttori di preforme in PET, in possibile violazione dell'articolo 102 del TFUE.

d) L'applicabilità del diritto comunitario

37. Le condotte sopra descritte appaiono rientrare nell'ambito di applicazione della normativa comunitaria in materia di concorrenza e, segnatamente, nell'ambito dell'articolo 102 del TFUE, relativo al divieto di abuso di posizione dominante, essendo potenzialmente idonee a pregiudicare il commercio intracomunitario.

Secondo la Commissione Europea, il concetto di pregiudizio al commercio intracomunitario deve essere interpretato tenendo conto dell'influenza, diretta o indiretta, reale o potenziale, sui flussi commerciali tra gli Stati membri¹⁰.

38. Nel caso di specie, le condotte in esame appaiono idonee a restringere il commercio fra gli Stati membri, in violazione dell'articolo 102 TFUE, in quanto interessano quanto meno l'intero territorio nazionale, nonché in ragione della dimensione sovranazionale degli ambiti merceologici interessati dalle condotte in esame e della natura di fornitori globali delle Parti, come sopra indicato.

RITENUTO, pertanto, che le sopra descritte condotte poste in essere dal gruppo Husky potrebbero configurare un abuso di posizione dominante ai sensi dell'articolo 102 del TFUE;

¹⁰ Cfr. Comunicazione della Commissione 2004/C 101/07, *Linee direttrici sulla nozione di pregiudizio al commercio tra Stati membri di cui agli articoli 81 e 82 del Trattato*, GUCE C 101/81 del 27 aprile 2004.

DELIBERA

- a) l'avvio dell'istruttoria, ai sensi dell'articolo 14 della legge n. 287/90, nei confronti di Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l. per accertare l'esistenza di violazioni all'articolo 102 del TFUE;
- b) la fissazione del termine di giorni sessanta, decorrente dalla notificazione del presente provvedimento, per l'esercizio da parte dei rappresentanti legali di Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l., o da persona da essi delegata, del diritto di essere sentiti, precisando che la richiesta di audizione dovrà pervenire alla Direzione Manifatturiero e Servizi della Direzione Generale per la Concorrenza di questa Autorità almeno quindici giorni prima della scadenza del termine sopra indicato;
- c) che il Responsabile del procedimento è il dott. Gianluca Oliva;
- d) che gli atti del procedimento possono essere presi in visione presso la Direzione Manifatturiero e Servizi della Direzione Generale per la Concorrenza di questa Autorità dai legali rappresentanti delle parti, nonché da persona da essi delegata;
- e) che il procedimento deve concludersi entro il 31 marzo 2021.

Il presente provvedimento sarà notificato ai soggetti interessati e pubblicato nel Bollettino dell'Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato.

IL SEGRETARIO GENERALE

Filippo Arena

IL PRESIDENTE

Roberto Rustichelli
