

A537 - MERCATO DELLA PRODUZIONE DI CONTENITORI IN PET

Provvedimento n. 29869

L'AUTORITÀ GARANTE DELLA CONCORRENZA E DEL MERCATO

NELLA SUA ADUNANZA del 29 ottobre 2021;

SENTITO il Relatore, Professor Michele Ainis;

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

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

VISTA la legge 10 ottobre 1990, n. 287;

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

VISTO il proprio provvedimento del 28 gennaio 2020, n. 28106, con il quale è stato avviato nei confronti di Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l., un procedimento istruttorio, ai sensi dell'articolo 14 della legge n. 287/90, per accertare una presunta violazione dell'articolo 102 del TFUE;

VISTO il proprio provvedimento del 1° dicembre 2020, n. 28467, con cui è stata deliberata la sostituzione del responsabile del procedimento per sopravvenute esigenze organizzative;

VISTO l'articolo 103, comma 1, del d.l. 17 marzo 2020, n. 18, come modificato dall'articolo 37 del d.l. 8 aprile 2020, n. 23, in virtù del quale il termine di chiusura del procedimento è stato prorogato al 21 giugno 2021;

VISTA la Comunicazione delle Risultanze Istruttorie (di seguito anche CRI) di cui l'Autorità ha verificato la non manifesta infondatezza nel corso della riunione dell'8 giugno 2021;

VISTI i propri provvedimenti n. 29705 dell'8 giugno 2021 e n. 29749 del 13 luglio 2021, con cui sono state deliberate le proroghe, rispettivamente al 30 settembre 2021 e al 30 ottobre 2021, del termine di conclusione del procedimento, considerate la complessità della fattispecie oggetto del procedimento e la necessità di garantire alle parti il più ampio esercizio del diritto di difesa e il pieno dispiegarsi del contraddittorio;

VISTE le memorie difensive presentate dalle parti nel corso del procedimento e, da ultimo, l'8 settembre 2021;

SENTITI in audizione finale, in data 13 settembre 2021, i rappresentanti delle società Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l. e della società segnalante;

VISTI gli atti del procedimento e la documentazione acquisita nel corso dell'istruttoria;

CONSIDERATO quanto segue:

I. LE PARTI DEL PROCEDIMENTO

1. Husky Injection Molding Systems Ltd 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, di seguito SSI¹). In particolare, Husky è il più grande *brand* al mondo fornitore di attrezzature (per la formatura ad iniezione) e servizi per l'industria della plastica², 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.

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 Paesi³ oltre all'Italia.

2. Husky Italia S.r.l. 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 2020, un fatturato totale pari a circa 1,7 milioni di euro.

¹ [Per Sistema di Stampaggio ad Iniezione (SSI) si intende il sistema composto da un macchinario per la produzione ad iniezione di preforme, da uno stampo ad iniezione e da altre attrezzature come, ad esempio, la mano di presa.]

² [Secondo quanto riportato nel sito internet dello stesso gruppo "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 [Austria, Repubblica Ceca, Danimarca, Lussemburgo, Spagna, Svizzera, Russia, Turchia, Ucraina e Regno Unito.]

3. Husky Injection Molding Systems S.A. è una società lussemburghese che detiene l'intero capitale sociale di Husky Italia. Si tratta della principale sede europea del gruppo (spesso indicata come "European headquarters" e qualificata nel sito ufficiale del gruppo quale "Technical Center") presso la quale, inoltre, risulta anche la presenza di uno dei principali siti produttivi dell'intero gruppo Husky.

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

5. Il segnalante [omissis]* 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. IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO

6. Il procedimento istruttorio è stato avviato il 28 gennaio 2020⁴ a seguito degli approfondimenti svolti in relazione alla segnalazione della società [omissis], che aveva denunciato un presunto abuso di posizione dominante posto in essere da Husky nel settore dei sistemi ad iniezione per preforme in materiale plastico di tipo PET.

7. In particolare, secondo il segnalante 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. 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. In particolare, a partire dal 2014, Husky avrebbe apposto sui propri macchinari di nuova generazione HPP⁵ un sistema basato su sensori elettronici in grado di far funzionare il macchinario a piena velocità solo in presenza di uno stampo Husky, dotato di uno speciale chip elettronico - ID tag - riconosciuto dal macchinario. Laddove il sistema rilevasse, al contrario, l'utilizzo di uno stampo prodotto da terzi, la performance del macchinario sarebbe diminuita.

8. Nello specifico, l'apposizione di questi sensori avrebbe determinato un sensibile rallentamento dei 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. Questo, di conseguenza, avrebbe determinato una riduzione della produttività, con conseguente incremento dei costi di produzione e perdita di fatturato per i clienti⁶.

9. 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 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.

10. Allo scopo di analizzare compiutamente le tematiche connesse alla questione segnalata, è stato sottoposto un questionario informativo ad un insieme di operatori attivi nei mercati di cui trattasi, sia dal lato dell'offerta che da quello della domanda (per un totale di quindici operatori rispondenti)⁷. Analogamente, al fine di approfondire la fattispecie oggetto di segnalazione, è stata inoltre inviata una richiesta di informazioni al segnalante⁸ che è stato anche sentito in audizione⁹.

11. Nella sua adunanza del 28 gennaio 2020, l'Autorità ha deliberato l'avvio di un'istruttoria nei confronti delle società Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l. per accertare l'esistenza di violazioni dell'articolo 102 del TFUE. In data 12 febbraio 2020, sono stati svolti accertamenti ispettivi con la collaborazione della Guardia di Finanza presso la società Husky Italia S.r.l. e anche presso la società Husky Injection Molding System SA, con sede in Lussemburgo, con l'ausilio dell'Autorità di concorrenza del Lussemburgo, ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 1, del Regolamento CE n. 1/2003¹⁰.

* [Nella presente versione alcuni dati sono omissi, in quanto si sono ritenuti sussistenti elementi di riservatezza o di segretezza delle informazioni.]

⁴ [Con provvedimento n. 28106 del 28 gennaio 2020.]

⁵ [Si tratterebbe, nello specifico, dei macchinari denominati HyPET 4.0, HPP 4.0 e HPP5.]

⁶ [In particolare, per il segnalante, la strategia di Husky sarebbe in grado di provocare una perdita del 10% circa della produttività, ossia di 100 milioni di unità su un output standard di un miliardo di preforme annue. Cfr. doc.I.10.]

⁷ [Cfr. da doc.I.11 a doc.I.37 (questionari inviati) e da doc.I.38 a I.52 (risposte ai questionari).]

⁸ [Cfr. doc.I.6 (richiesta di informazioni) e doc. I.8 (risposta alle informazioni richieste).]

⁹ [Cfr. doc.I.10.]

¹⁰ [L'attività ispettiva presso la sede della società Husky Injection Molding System SA si è conclusa il 9 marzo 2020 con l'acquisizione, in busta chiusa, della copia di back-up, fornita dalla parte, degli account di posta elettronica di cinque esponenti della società. Superata

12. Su istanza di Husky l'Autorità ha deliberato in data 28 luglio 2020 la proroga del termine per presentare impegni, fissando il nuovo termine al 15 novembre 2020. La società tuttavia non ha poi presentato misure ai sensi dell'articolo 14-ter della l. n. 287/90¹¹.

13. Con provvedimento n. 28467 del 1° dicembre 2020, per sopravvenuti motivi organizzativi, è stato deliberato dall'Autorità il cambio di responsabile del procedimento istruttorio.

14. L'8 giugno 2021 e il 13 luglio 2021 sono state deliberate (prov. n. 29705 e n. 29749) le proroghe, rispettivamente, al 30 settembre 2021 e al 30 ottobre 2021, del termine di conclusione del procedimento, in considerazione, fra le altre cose, della necessità di garantire alle parti il più ampio esercizio del diritto di difesa e il pieno dispiegarsi del contraddittorio.

15. Nel corso del procedimento le parti hanno più volte effettuato l'accesso agli atti¹² e Husky è stata sentita in audizione il 29 settembre 2020 e il 14 aprile 2021.

16. Husky e il segnalante hanno presentato memorie conclusive l'8 settembre 2021 e, in data 13 settembre 2021, si è svolta l'audizione finale delle parti dinanzi al Collegio.

III. LE RISULTANZE ISTRUTTORIE

I prodotti interessati

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

18. Una preforma in PET è un semilavorato che - a seguito di un ulteriore processo di lavorazione denominato soffiaggio¹³, che si pone quindi a valle del processo di stampaggio interessato dal presente caso - viene trasformato in un contenitore (bottiglie, flaconi, ecc.) destinato a diversi usi industriali (tra cui alimentare, cosmetico e farmaceutico).

19. 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*).

20. 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 fusione¹⁴;
- 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 preforme¹⁵ vengono infine stoccate in un contenitore cubico.

21. 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 Husky fornisce unicamente stampi per i propri macchinari, altri operatori concorrenti sono attivi anche nella progettazione e produzione di stampi

la fase critica dell'emergenza sanitaria, le buste chiuse in questione sono state aperte dai funzionari dell'Autorità del Lussemburgo, in presenza degli avvocati della parte, l'8 luglio 2020, ed è quindi iniziata, in contraddittorio con la parte, l'attività di analisi e selezione dei relativi documenti che si è poi conclusa il successivo 17 luglio. I documenti acquisiti nell'ambito dell'attività ispettiva sono stati poi trasmessi all'Autorità, ai sensi dell'articolo 12 del Regolamento CE n. 1/2003, ai fini della loro acquisizione nel fascicolo istruttorio del caso A537. Le attività ispettive citate, a differenza di quanto sostenuto da Husky, si sono dunque svolte nel pieno rispetto dei diritti di difesa della parte.]

¹¹ *[Diversamente da quanto sostenuto da Husky, la decisione di non presentare impegni è stata il frutto di un'autonoma scelta della parte (per una replica più specifica sul punto si veda quanto contenuto nelle slide allegate al verbale - all.1 - dell'audizione finale del 13 settembre 2021).]*

¹² *[Avverso la lettera degli uffici del 17 dicembre 2020 di rigetto parziale dell'istanza di accesso agli atti di Husky, la società ha presentato ricorso, allo stato pendente, dinanzi al Consiglio di Stato (n. ruolo 059280/2021).]*

¹³ *[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.]*

¹⁴ *[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.]*

¹⁵ *[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).]*

compatibili con i diversi tipi di macchinari in commercio, tra cui quelli della stessa Husky. La domanda di macchinari e stampi è rappresentata, come visto, dai produttori di preforme in PET nonché dai produttori di contenitori (prevalentemente bottiglie) che hanno internalizzato la produzione delle preforme.

I mercati rilevanti

22. Le condotte oggetto del procedimento, come ipotizzato nell'avvio, interessano, dal punto di vista merceologico, i mercati: i) dei macchinari per la produzione di preformati in PET; ii) degli stampi, in cui coesistono sia operatori integrati verticalmente (tra cui Husky) che imprese specializzate solo nella produzione e vendita di stampi.

23. 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, l'incidenza dei costi di trasporto (che risulterebbe molto contenuta), nel provvedimento di avvio è stata ipotizzata una rilevanza sovranazionale dei mercati in questione.

La posizione dominante

24. L'attività istruttoria svolta e soprattutto la documentazione reperita in ispezione hanno confermato la posizione di assoluto rilievo detenuta da Husky nel mercato dei macchinari per la produzione di preforme in PET e questo a prescindere dall'esatta delimitazione dell'ambito geografico rilevante (sia esso mondiale o europeo). Assume rilievo, in tal senso, quanto contenuto nel doc. IV.200, documento interno elaborato dalla società, in cui sono riportati i dati di mercato relativi al 2018, riprodotti nella tabella di seguito riportata.

Tabella 1-Mercato mondiale della vendita dei macchinari per la produzione di preforme in PET - 2018

	Valore delle vendite (mln dollari)	Quota di mercato in valore	Quota di mercato in volume
Husky	[100-511]	[70-75]%	[60-65]%
Altri operatori	[100-511]	[25-30]%	[40-45]%
Totale	[511-700]	100%	100%

Fonte: DOC. IV.200 del 6 dicembre 2018 – documento interno Husky.

25. Da quanto sopra, risulta che Husky, a livello mondiale, nel 2018, deteneva una quota del [70-75]% nel mercato della vendita dei macchinari per la produzione di preforme in PET.

26. Anche nel mercato della vendita degli stampi ("tooling") per la produzione di preforme in PET, Husky risulta essere presente in misura significativa. Infatti, a livello mondiale, nel 2018, Husky era attivo in tale mercato con una quota del [45-50]%.

Tabella 2 -Mercato mondiale della vendita degli stampi ("tooling") per la produzione di preforme in PET - 2018

	Valore delle vendite (mln dollari)	Quota di mercato in valore	Quota di mercato in volume (cavities*)
Husky	[100-511]	[45-50]%	[65-70]%
Altri operatori su macchine Husky	[100-511]	[20-25]%	[30-35]%
Altri operatori	[100-511]	[30-35]%	
Totale	563	100%	100%

* capacità complessiva di produzione di preforme in ragione del numero di cavità presenti in ciascun stampo.

Fonte: DOC. IV.200 del 6 dicembre 2018.

27. Altri dati, contenuti in documenti interni alla società, mostrano che Husky detiene quote di mercato significative in modo stabile e duraturo almeno dal 2012. Nel doc. II.79, contenente una presentazione sull'attività del gruppo del 2012, si legge "Husky maintains approximately [70-75]% of the global PET preform equipment market, including machines, molds, auxiliaries and services. As a pioneer in PET, Husky has a track record of driving productivity in PET preform manufacturing seeing a [5-10]% annual production improvement". Sul punto rileva anche una mail interna del 2014 dove è riportato che "Husky has a dominant market share in PET, achieved by delivering industry-leading products and services"¹⁶. Diversi documenti reperiti in ispezione, relativi alle strategie commerciali del gruppo nel mercato dell'Europa meridionale (ossia in Francia, Spagna e Italia), che forniscono, per ciascun paese, i dati relativi

¹⁶ [Cfr. doc.IV.247.]

alle vendite¹⁷, mostrano come nel mercato italiano dei macchinari per la produzione di preforme in PET la quota di Husky si sia attestata nel 2018 intorno al [70-75]%

28. Anche le informazioni agli atti relative alla diffusione dei macchinari di Husky confermano la posizione di assoluto rilievo della società nel mercato della vendita di macchinari per produzione di preforme in PET. I macchinari Husky risultano infatti essere i più acquistati ed apprezzati sul mercato. In tal senso si pongono le risposte ai questionari inviati dalla Direzione che mostrano che tutti gli operatori che hanno fornito una risposta (nove) utilizzano, esclusivamente o insieme a quello di un concorrente, un macchinario Husky¹⁸.

29. In generale, Husky si conferma dunque un operatore dotato di una significativa posizione nei mercati rilevanti. Ciò è desumibile non solo dalla quota di mercato, particolarmente elevata, ma anche da un insieme di altri fattori quali:

i. lo scarto rispetto alle quote dei principali concorrenti. In particolare, in ambito europeo, Husky copre il [70-75]% circa della domanda e la quota residua risulta frammentata tra più operatori, il principale dei quali è Nestal-Machinery con una quota del [10-15]% circa, cui segue SIPA con una quota del [5-10]% circa¹⁹;

ii. la percezione, da parte dei clienti, di una qualità superiore dei suoi prodotti. Tale dato emerge incontestabilmente dai questionari inviati agli operatori del mercato, in cui infatti tutti gli operatori che rappresentano la domanda (e che hanno risposto) hanno indicato come dotati di un elevato grado di qualità i prodotti di Husky²⁰;

iii. la connessa consolidata reputazione, la capacità produttiva e il *network* di assistenza post-vendita diffuso in modo capillare in moltissimi paesi.

Le condotte di Husky

30. Nel provvedimento di avvio è stato ipotizzato che Husky avrebbe apposto sui propri macchinari di nuova generazione HPP un sistema che consentirebbe la verifica della tipologia di stampo installato e farebbe funzionare il macchinario a piena velocità solo in presenza di uno stampo Husky, dotato di uno speciale *chip* elettronico - ID tag - riconosciuto come tale dal macchinario. Qualora il sistema rilevi, al contrario, l'utilizzo di uno stampo prodotto da terzi (non dotato di ID Tag), la *performance* del macchinario diminuirebbe. L'utilizzo di stampi di operatori terzi avrebbe quindi determinato una riduzione della velocità di funzionamento del macchinario che si è ipotizzato potesse incidere significativamente sui costi produttivi.

31. Secondo quanto ipotizzato in avvio, Husky avrebbe dunque posto in essere, almeno a far data dal 2014, 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.

32. Husky, oltre ad aver implementato sistemi tecnici atti a diminuire le *performance* dei macchinari, avrebbe adottato azioni volte a dissuadere i clienti dal ricorrere all'uso di stampi di produttori concorrenti. E' stato inoltre osservato in avvio che la modifica tecnica in questione, apposta sui macchinari di nuova generazione, non sembrerebbe 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.

33. Di seguito si riportano le informazioni acquisite nel corso dell'attività istruttoria con riferimento alle condotte di Husky sopra citate. Si anticipa fin d'ora che alla luce delle informazioni agli atti, anche a seguito delle attività ispettive svolte, non risulta possibile confermare quanto ipotizzato nell'avvio.

Sistema ID tag e meccanismo di de-tuning - rallentamenti nella produzione in caso di utilizzo di stampi della concorrenza su macchinari Husky

34. Husky negli ultimi anni (a partire dal 2014) ha immesso sul mercato nuovi sistemi di stampaggio ad iniezione (modelli HyPET 4.0, HPP 4.0 e HPP 5.0, c.d. sistemi HPP). Tali sistemi permettono di operare ad elevate velocità (velocità HPP) con riduzione dei tempi di formatura e conseguente aumento della produttività²¹.

35. Il sistema ID Tag caratterizza proprio i sistemi HPP di Husky ed è basato su sensori elettronici che permettono una comunicazione tra il macchinario e lo stampo ad iniezione consentendo alla macchina di riconoscere i componenti di tipo meccanico che sono inseriti negli stampi Husky HPP. L'ID Tag consente al macchinario di "identificare" lo stampo come uno stampo Husky idoneo a funzionare alla massima velocità. La mancanza di tali componenti nello stampo determina dunque l'attivazione del c.d. meccanismo di *de-tuning* con la conseguente riduzione della velocità del macchinario.

36. In particolare, il *de-tuning* è un meccanismo che opera "nel caso in cui componenti potenzialmente inadatti vengono fatti funzionare al Livello di Velocità HPP" e che impedisce "il funzionamento di tutti quei componenti che potrebbero non essere in grado di resistere alle sollecitazioni estreme dovute al funzionamento ad un livello di prestazioni HPP, a prescindere che siano essi prodotti dalla stessa Husky (i.e., stampi di generazioni precedenti Husky)

¹⁷ [Si tratta dei doc. IV.149, IV.151-161 e IV.196 "Europe south 2018 strategy". Nelle molteplici versioni del documento, acquisite in ispezione, che riguardano le strategie commerciali di Husky per la Francia, la Spagna e l'Italia, vengono forniti i dati delle vendite e le quote di mercato della società scomposti per ciascun paese.]

¹⁸ [Cfr. doc.I.38-I.52.]

¹⁹ [Dati forniti dal segnalante in doc.I.8]

²⁰ [Cfr. doc. doc.I.38-I.52.]

²¹ [Cfr. doc.V.325.]

o dai suoi concorrenti”²². L'utilizzo di stampi non dotati di ID Tag nei macchinari Husky di ultima generazione non impedisce a questi ultimi di funzionare, ma comporta un adeguamento “della loro performance agli attuali standard di mercato”²³.

37. La riduzione della velocità di produzione dei macchinari Husky di ultima generazione opera sia nel caso di utilizzo di stampi di concorrenti che in quello di stampi della stessa Husky non dotati del sistema ID Tag²⁴. Tale circostanza costituisce un dato di fatto oggettivo e pacifico per il mercato, riconosciuto dalla stessa società. In tal senso rileva quanto dichiarato dal coordinatore assistenza tecnica Italia del gruppo Husky secondo cui “le macchine di nuova generazione hanno una tecnologia basata sul riconoscimento di trasponder (cosiddetti tag) inseriti nei molds che consente alle macchine di tarare le proprie performance di funzionamento. In particolare, una macchina di nuova generazione in cui venga inserito un mold Husky non dotato di tag riconoscerà l'assenza del tag stesso e determinerà una modifica del funzionamento della macchina finalizzata alla tutela dell'incolumità dell'utilizzatore e del buon funzionamento della macchina stessa. In particolare tale modifica consiste nella riduzione della pressione di iniezione”²⁵. E ancora sul punto si pone anche il doc. II.69, consistente in una mail dell'1 febbraio 2019 inviata da Husky a un cliente, in cui la società consiglia per un incremento della produttività del 10% di utilizzare nelle macchine di ultima generazione stampi Husky dotati di ID Tag. In particolare si legge: “Lo stampo [omissis] è do[t]ato di ID tags per il riconoscimento automatico dalla pressa questo permette una diminuzione del tempo [tempo] ciclo con conseguente aumento produttività fino ad un 10%” (correzioni aggiunte). In senso analogo rileva anche quanto osservato dalla società Retal che, nella risposta al questionario trasmesso dall'Autorità, ha confermato di aver riscontrato “possibili rallentamenti dei cicli di produzione fino al 10%”²⁶ durante l'utilizzo di macchinari Husky di tipo HPP con stampi di terzi e di essere al corrente del fatto che la “combinazione stampo + macchina HPP comporta una tecnologia che permette maggiore efficienza”²⁷.

38. Con riferimento alla strategia di vendita di pacchetti integrati “stampo + macchinario” di Husky, risulta la possibilità per i clienti di acquistare dalla società, anche in prima fornitura, il solo macchinario senza stampi²⁸. In generale è emerso che l'offerta di un pacchetto “macchinario + stampo” rappresenti per l'operatore integrato un vantaggio in termini di qualità²⁹.

39. Soltanto un documento reperito in ispezione riguarda le problematiche legate alla velocità di produzione riscontrate da un cliente a causa dell'utilizzo di uno stampo di terzi in un macchinario Husky di ultima generazione. Si tratta di uno scambio di mail dell'11 ottobre 2019 fra un cliente e Husky in cui si discute del fatto che il macchinario Husky avrebbe erroneamente riconosciuto come stampo HPP lo stampo di un produttore terzo e si sarebbe di conseguenza settato per andare alla massima velocità³⁰. Questo sembra destare preoccupazione nella società perché alcune componenti del sistema potrebbero subire dei danneggiamenti. In particolare si legge “[omissis]”³¹. Le altre mail acquisite in ispezione che fanno riferimento alla limitazione della velocità di produzione sono tutte relative all'uso di macchinari Husky in abbinamento a stampi Husky e attengono a questioni particolari³².

40. Da ultimo il segnalante ha prodotto documentazione comprovante l'operare del meccanismo di *de tuning* dei macchinari Husky in caso di utilizzo degli stessi con stampi di terzi. Si tratta di scambi di email con quattro clienti che usano in macchinari Husky e stampi non Husky³³. Dalle comunicazioni prodotte emerge che tali stampi sono riconosciuti come privi di ID Tag con conseguenti problemi di settaggio dei macchinari Husky e ritardi nella produzione, dato l'attivarsi del meccanismo di *de tuning*. I clienti chiedono se si può intervenire per far operare i macchinari al pieno delle loro potenzialità anche in abbinamento a stampi privi di ID Tag³⁴.

41. Come visto, dunque, e come chiarito dalla stessa Husky, la previsione del sistema ID Tag e, segnatamente della funzione di *de tuning*, nelle macchine Husky di ultima generazione non consente ai clienti di utilizzare il macchinario a piena velocità con stampi di produttori terzi.

²² [Cfr. *ibidem*.]

²³ [Cfr. *ibidem*.]

²⁴ [In questo caso si registrano dunque limiti alla c.d. retrocompatibilità dei componenti di generazioni precedenti prodotti da Husky.]

²⁵ [Cfr. allegato al doc. II.62.]

²⁶ [Cfr. doc.I.40, risposta al quesito 22.]

²⁷ [Cfr. doc.I.40, risposta al quesito 24.]

²⁸ [Cfr. dichiarazioni allegata a verbale ispettivo (doc. II.62).]

²⁹ [Cfr. doc. I.38 e doc. I.42, risposte al quesito 35.]

³⁰ [Cfr. doc. II.76.]

³¹ [Cfr. *ibidem*.]

³² [I doc. II.65., II.71 e II.77 testimoniano, infatti, un problema peculiare [omissis].]

³³ [Cfr. memoria del segnalante di replica alla CRI, pagg.14-16 e allegati nn.4-7.]

³⁴ [Cfr. allegati 4 e 5 alla memoria del segnalante.]

42. La velocità dei macchinari citati è di certo un aspetto importante per il mercato. La stessa Husky valorizza nelle proprie offerte commerciali anche la velocità dei propri macchinari, presentando al mercato modelli capaci di raggiungere una velocità produttiva sempre maggiore.

43. Tuttavia, l'attività istruttoria ha evidenziato che la velocità non è l'unico parametro sulla base del quale vengono valutate le prestazioni degli impianti di preformatura e si realizza la competizione tra i produttori di macchinari e di stampi. Risulta infatti che, oltre alla velocità, assumono rilievo, il prezzo³⁵ e l'interoperabilità nonché, sotto il profilo tecnico, anche le caratteristiche di affidabilità, disponibilità e manutenibilità dell'intero impianto, ossia i cosiddetti parametri RAM (*Reliability, Availability and Maintainability*) che, unitamente alle prestazioni nominali di produttività, portano alla determinazione dell'*Overall Equipment Effectiveness* (OEE), ossia alla produttività netta dell'impianto, calcolata come produzione buona vendibile nell'unità di tempo³⁶.

44. Sul punto, in senso analogo, dalle risposte ai questionari risulta che solo un operatore - ossia Nuovaplast - su 15 rispondenti, ritiene che la riduzione dei tempi di produzione, riconducibile all'utilizzo di stampi di operatori terzi su macchinari Husky HPP, produca effetti tangibili di limitazione dell'attività produttiva³⁷.

45. Un altro operatore, già peraltro destinatario del questionario, ha rappresentato da ultimo (come risulta in una *mail* del 6 agosto 2021, prodotta dal segnalante in allegato alla memoria dell'8 settembre 2021), di considerare il tempo-ciclo un parametro fondamentale³⁸.

46. Infine, con particolare riguardo agli stampi, è emerso che importanti variabili competitive sono individuate dal prezzo³⁹ e dalle caratteristiche di compatibilità degli stampi con i macchinari di operatori terzi⁴⁰.

Le azioni di Husky volte a dissuadere i clienti dall'utilizzare stampi di terzi

47. Come riportato nell'avvio, secondo il segnalante, Husky avrebbe inoltre: (i) negato ai clienti i codici di sblocco per ripristinare la normale funzionalità dei macchinari Husky; (ii) minacciato di non fornire l'assistenza tecnica ai clienti che avessero installato stampi della concorrenza sui propri macchinari; (iii) adottato azioni di denigrazione nei confronti dei concorrenti, paventando ai clienti il possibile peggioramento della qualità dei preformati PET qualora realizzati con stampi non Husky.

48. In relazione ai codici di sblocco alcuni documenti ispettivi sembrano mostrare che sia possibile, dal punto di vista tecnico, rimuovere il limite alla velocità di funzionamento del macchinario, sia manualmente che con un intervento da remoto⁴¹, mediante l'inserimento di appositi codici. Risulta, infatti, che in almeno due occasioni Husky abbia effettivamente utilizzato i codici di sblocco in favore dei propri clienti. Tuttavia, si tratta in entrambi i casi di interventi a carattere temporaneo, posti in essere da Husky in attesa di individuare una soluzione definitiva ai problemi riscontrati dai clienti durante l'utilizzo di stampi Husky nei macchinari Husky⁴². Diversamente, non si ha alcun riscontro documentale del fatto che i codici siano stati utilizzati o possano essere utilizzati per ripristinare la piena velocità dei macchinari Husky laddove utilizzati in abbinamento a stampi di terzi.

49. Quanto alle altre condotte di Husky volte a dissuadere i clienti dall'utilizzare stampi di concorrenti, si rappresenta che la documentazione ispettiva non fornisce evidenze sul punto.

50. Gli unici elementi agli atti che riguardano il tentativo di Husky di favorire l'acquisto dei propri stampi sono dunque i due documenti prodotti dal segnalante.

51. Il primo documento è una *mail* in cui Husky si limita ad esaltare ad un cliente la qualità dei propri stampi e a paventare la possibilità di incorrere in limitazioni della garanzia dei macchinari laddove utilizzati con stampi di terzi. Nella *mail* si legge: "So you may also lose the production, quality and this would impact further on your blowing equipment resulting more scrap. AS I have explained that our preform testing criteria is unique and will not possible anybody to match our preform quality."⁴³ ed ancora che "you may also void the warranty as per the terms and condition which benefits you long term for the machine"⁴⁴.

³⁵ [In particolare, sul prezzo, si rappresenta che oltre ad Husky, che sostiene l'esistenza di un'agguerrita competizione di prezzo da parte dei concorrenti Sacmi e Sipa, anche il segnalante ne evidenzia l'importanza quale leva concorrenziale; in tal senso da ultimo nella memoria dell'8 settembre 2021 si legge che il prezzo è un fattore imprescindibile della dinamica concorrenziale, al pari della velocità, della qualità e dell'innovazione e che in presenza di limitazioni del tempo del ciclo minimo, la scelta del prodotto (stampo) rimane necessariamente una questione di prezzo.]

³⁶ [Cfr. allegato tecnico alla memoria infra-procedimentale del 16 marzo 2021 (doc.V.316) e pag.12 allegato 2 al doc.V.262.]

³⁷ [Cfr. doc.I.43.]

³⁸ [Cfr. memoria del segnalante dell'8 settembre, pag.13 e allegato n.3.]

³⁹ [Cfr. per tutti i doc. I.38 e doc.I.42, risposte al quesito 25, e il doc. I.43, risposta al quesito 13.]

⁴⁰ [In tal senso si pone, fra gli altri, un documento interno di Husky (doc. IV.186 - slide di presentazione della strategia di vendita dell'Europa occidentale) in cui sono individuati come possibili spazi di crescita i seguenti: [omissis] (slide 5).]

⁴¹ [Sull'esistenza di codici di sblocco il segnalante aveva dichiarato di essere a conoscenza del fatto che un cliente era riuscito ad entrare in possesso dei codici di sblocco di Husky, potendo in tal modo utilizzare macchinari HPP a velocità piena in combinazione con stampi terzi.]

⁴² [In particolare, in un caso (cfr. doc.II.70) [omissis.]. In un altro caso, [omissis]. (Cfr. doc.II.68).]

⁴³ [Cfr. All.13 del doc. I.1.]

⁴⁴ [Cfr. ibidem.]

52. Il secondo documento⁴⁵ è una proposta commerciale di Husky rivolta ad un potenziale cliente in cui si legge, in una nota, che la società si riserva la facoltà di interrompere la vendita del proprio macchinario laddove l'acquirente abbia intenzione di utilizzarlo con stampi di terzi. Tale proposta commerciale si differenzia tuttavia dalle altre acquisite in ispezione in cui non risulta presente la condizione citata⁴⁶.

53. Infine, con riferimento specifico alle condizioni di garanzia, dalle risposte ai questionari somministrati al mercato, risulta che le condizioni e le limitazioni previste da Husky (quale, ad es., quella di non estendere la propria garanzia standard ai danni causati dall'utilizzo di prodotti di terzi) siano in realtà in linea con la prassi comune del settore. In tal senso, ad esempio, si pone quanto dichiarato dalla società BVA che prevede limiti alla garanzia dei propri macchinari nel caso in cui siano utilizzati con stampi di terzi (non coprendo alcuni difetti che potrebbero derivare dall'utilizzo di uno stampo non originale)⁴⁷.

Le argomentazioni di Husky

54. Husky, nel corso delle audizioni tenutesi con gli uffici, nella propria memoria infra-procedimentale del 16 aprile 2021, nella relazione tecnica della *Industrial Engineering Consultant* (IEC)⁴⁸ e, da ultimo, nella memoria finale dell'8 settembre 2021, ha rappresentato la propria posizione rispetto a quanto ipotizzato nel provvedimento di avvio del procedimento.

55. In particolare, per la parte, gli ambiti merceologici rilevanti sarebbero troppo ristretti in quanto limitati ai macchinari (ad iniezione) usati per la produzione di preforme in PET e, dunque, la posizione di Husky sarebbe stata sovrastimata. A detta della parte, dovrebbero essere considerati non solo i c.d. macchinari a due stadi, ma anche quelli ad uno stadio e a 1,5 stadi (ossia quelli che svolgono sia l'attività di stampo delle preforme che quella di soffiaggio), nonché sia i sistemi di stampaggio ad iniezione che quelli basati su tecnologie alternative. In tal modo, il mercato si caratterizzerebbe per la presenza di numerosi fornitori competitivi con un portfolio di prodotti diversificato in cui peraltro sarebbero presenti clienti con un forte potere contrattuale⁴⁹.

56. L'implementazione del sistema ID Tag e la previsione del meccanismo di *de-tuning* sarebbero giustificate da ragioni di sicurezza. A detta della parte, i sistemi di stampaggio ad iniezione HPP di Husky sarebbero caratterizzati da un livello di prestazioni più elevato - in termini di tempo/ciclo, *output* previsto e preforme progettate -, nonché da una migliore qualità, rispetto agli attuali *standard* di mercato. Al fine di ottenere queste prestazioni, Husky avrebbe avviato un'ampia riprogettazione della sua serie di precedente generazione HyPET, rinforzando *inter alia* parti specifiche con componenti in grado sopportare le maggiori forze coinvolte nel processo di produzione. In particolare, gli ingegneri di Husky avrebbero dovuto fare scelte specifiche in termini di progettazione di macchinari e relativa componentistica, imponendo i limiti necessari in termini di retrocompatibilità delle attrezzature e dei sotto-sistemi di generazioni precedenti, i quali non sarebbero più in grado di sopportare le sollecitazioni e/o le velocità operative raggiungibili con i macchinari HPP. L'ID Tag assicurerebbe infatti, fra le altre cose, anche il funzionamento sicuro dei macchinari di Husky proprio attraverso lo specifico meccanismo di sicurezza denominato HPP *de-tuning*. Husky - essendo ben consapevole dei possibili rischi connessi all'utilizzo al livello di velocità HPP di attrezzature non specificamente progettate per resistere alle forze coinvolte in tale processo di produzione da parte dei propri clienti - ha deciso di implementare la tecnologia HPP *de-tuning*, ossia una misura di sicurezza *ad hoc* che consente ai macchinari per la produzione ad iniezione di preforme HPP di funzionare alla massima velocità solo in presenza di utensili specificamente progettati per tali prestazioni. L'unico obiettivo perseguito da Husky attraverso l'HPP *de-tuning* sarebbe quello di gestire i rischi legati all'utilizzo di macchinari intrinsecamente pericolosi, quali ad esempio le deformazioni plastiche, l'usura anticipata dei componenti, l'insorgere di cricche e la conseguente rottura delle parti meccaniche, che possono portare ad un degrado dell'integrità del sistema di stampaggio ad iniezione nel suo complesso, con effetti negativi non solo sulla qualità della produzione, ma anche - e soprattutto - sulla sicurezza dell'operatore che utilizza i SSI sul luogo di lavoro⁵⁰.

57. Per Husky, dunque, l'eliminazione del meccanismo citato non sarebbe percorribile atteso che questo potrebbe: a) compromettere la sicurezza degli operatori coinvolti nella gestione dei sistemi o l'integrità di quest'ultimi nel caso di una diffusione incondizionata di codici di sblocco; b) esporre Husky al rischio di essere coinvolta in procedimenti per responsabilità civile e penale per via di malfunzionamenti; c) danneggiare la reputazione della società; d) limitare l'innovazione in un mercato altamente competitivo.

58. In particolare, su tale ultimo aspetto Husky ha precisato di essere il vero innovatore del mercato i cui risultati hanno generato significativi effetti pro-concorrenziali per l'industria dei contenitori in PET, in quanto hanno aumentato l'efficienza del processo produttivo, riducendo così i costi di produzione dei clienti. Persino i concorrenti di Husky avrebbero tratto beneficio dalle predette innovazioni, dal momento che questi tenderebbero ad adottare le soluzioni già implementate da Husky sui propri macchinari. Inoltre, innovare nel settore sarebbe sempre più difficile, poiché ogni

⁴⁵ [Allegato n.2 alla memoria del segnalante dell'8 settembre 2021.]

⁴⁶ [Cfr. docc.IV.113, IV.114, IV.115, IV.118, IV.120, IV.126, IV.128, IV.129, IV.130, IV.131, IV.132 e IV.139.]

⁴⁷ [Cfr. doc.I.38, quesito 44.]

⁴⁸ [Cfr. rispettivamente i doc.V.262, V.318 (verbali delle audizioni); V.316 (memoria) e V.325 (relazione tecnica IEC).]

⁴⁹ [Cfr. sul punto i doc. V.316 e V.262.]

⁵⁰ [Cfr. sul punto i doc.V.316 e V.318.]

aumento delle prestazioni espone i sotto-sistemi ed i componenti dei SSI a sollecitazioni dinamiche, termiche e vibrazionali sempre più estreme. Per questo l'attività di ricerca, sviluppo e perfezionamento tecnologico di Husky si concentra quasi esclusivamente sui sistemi, accessori ed impianti immessi sul mercato dalla stessa società.

59. Quanto alla presunta pratica di vendita abbinata di cui all'avvio, Husky osserva che i propri clienti possono sia acquistare liberamente i macchinari per la produzione ad iniezione di preforme HPP senza stampi ad iniezione HPP, sia utilizzare i macchinari in questione con stampi ad iniezione Husky di precedente generazione o prodotti da terze parti. Anche laddove vengano utilizzati con componenti di terzi (e, quindi, non al livello di velocità HPP), i macchinari HPP di Husky offrirebbero comunque prestazioni superiori allo standard di mercato.

60. Inoltre, la decisione di Husky di non fornire assistenza tecnica su componenti prodotte da terzi e di non estendere la propria garanzia standard ai danni causati da questi rappresenterebbe una scelta del tutto legittima e ragionevole, in linea con le prassi nel settore dei macchinari industriali.

61. Per Husky non vi sarebbero prove del fatto che la condotta escludente contestata nell'avvio abbia prodotto effetti. Infatti, concorrenti come Sacmi e Sipa avrebbero registrato crescita significative negli ultimi anni. In particolare, Sipa, il principale concorrente, avrebbe registrato i suoi migliori risultati nel 2019 nonostante - secondo quanto ipotizzato - sia esposta sin dal 2014 alle asserite condotte escludenti.

62. In generale, Husky ritiene che il procedimento sia affetto da vizi procedurali. In particolare, l'Autorità non avrebbe rispettato il termine indicato dall'articolo 14 delle Legge n. 689/1981 per la notifica delle contestazioni degli illeciti amministrativi e le ispezioni condotte dal *Conseil de la Concurrence* del Lussemburgo sarebbero state effettuate senza il rispetto delle *best practice* in tema di ispezioni adottate a livello comunitario dalle autorità antitrust.

63. A detta della parte, infine, il segnalante e anche l'Autorità avrebbero ritardato in maniera pretestuosa la chiusura del procedimento per danneggiare Husky che avrebbe già subito, per il protrarsi del procedimento, danni economici e reputazionali⁵¹.

Le argomentazioni del segnalante

64. Secondo il segnalante, la documentazione in atti e quella fornita da ultimo con la memoria di replica alla comunicazione delle risultanze istruttorie mostrerebbe che Husky ha abusato della propria posizione dominante nel mercato dei macchinari per la produzione di preforme in Pet.

65. In particolare, Husky avrebbe introdotto un sistema di riconoscimento di TAG che di fatto non consente l'utilizzo di stampi di terzi, comportando limiti alla velocità e alla qualità della produzione e in alcuni casi addirittura il blocco totale dei macchinari⁵².

66. A detta della parte, la previsione dei Tag determinerebbe non solo una riduzione della velocità di produzione, ma anche il declassamento degli stampi della concorrenza (che dovrebbero essere configurati come se operassero in macchine di versioni precedenti) con perdita di qualità e prestazioni degli stampi.

67. La velocità produttiva sarebbe l'elemento fondamentale nella valutazione delle scelte di acquisto degli operatori del settore. In tal senso si porrebbe la *mail*, allegata alla memoria finale, inviata il 6 agosto 2021 da un cliente di Husky al segnalante, in cui l'operatore evidenzia quanto sia importante il fattore tempo sul suo ciclo produttivo⁵³.

68. Nelle condizioni generali di vendita di Husky sarebbe individuabile l'intento escludente della società che infatti si riserva il diritto di sospendere la vendita di un macchinario se l'acquirente intende integrarlo con stampi concorrenti⁵⁴.

69. La condotta di Husky non sarebbe giustificata da ragioni di sicurezza, dato che, fra le altre cose, i requisiti di sicurezza degli impianti (stampi + macchinari) sarebbero garantiti da standard normativi e certificazioni di qualità e, ad ogni modo, la previsione del meccanismo di *de tuning* non potrebbe considerarsi la misura meno restrittiva possibile.

70. La condotta di Husky integrerebbe un'ipotesi di *tying* tecnologico, per cui Husky, sulla base di consolidata giurisprudenza, sarebbe obbligata ad evitare qualsiasi forma di discriminazione dei concorrenti nei mercati a valle, che abbia anche solo la probabilità di avere effetti anticoncorrenziali.

71. Pertanto, a detta della parte, l'intervento sanzionatorio dell'Autorità sarebbe essenziale per scongiurare la creazione, per via illecita, di un monopolio⁵⁵.

⁵¹ *[Diversamente da quanto sostenuto dalla parte, la tempistica del procedimento è dipesa, non solo dai normali adempimenti posti a garanzia del contraddittorio, ma anche da richieste e iniziative procedurali della stessa Husky. A titolo esemplificativo (oltre al contenzioso sull'accesso agli atti e alla richiesta di proroga ottenuta per poi non presentare impegni), si consideri: i) l'istanza del 4 gennaio 2021 di accesso ai propri documenti reperiti in ispezione in Lussemburgo, motivata dall'esigenza di poter formulare più facilmente un'istanza di riservatezza sugli stessi - istanza tuttavia pervenuta solo il 23 marzo 2021 nonostante l'accesso sia stato comunque effettuato il 22 gennaio u.s. e l'ispezione conclusa nel luglio 2020; ii) l'istanza di audizione presentata il 2 febbraio 2021, condizionata al preliminare ed imminente deposito di una memoria infra-procedimentale, inviata, tuttavia, soltanto il 16 marzo 2021, con successiva fissazione dell'audizione il 14 aprile 2021 (data peraltro individuata per far fronte alle esigenze prospettate dalla parte). Cfr. sul punto, la presentazione degli uffici contenuta nell'allegato n.1 del verbale dell'audizione finale.]*

⁵² *[Cfr. memoria dell'8 settembre 2021, in particolare pag.15-16.]*

⁵³ *[Cfr. pag.13 della memoria citata e allegato n.3.]*

⁵⁴ *[Cfr. pag 16 della memoria citata e allegato n.2.]*

⁵⁵ *[Cfr. pag.3-5 della memoria.]*

IV. VALUTAZIONI

Premessa

72. Come di seguito chiarito nello specifico e alla luce di quanto sopra riportato, le evidenze raccolte nel corso dell'attività istruttoria in merito ai possibili effetti restrittivi della condotta sulla concorrenza non sono risultate sufficienti a confermare quanto ipotizzato nel provvedimento di avvio dell'istruttoria.

73. Di seguito, si procederà pertanto ad esaminare esclusivamente gli aspetti principali della condotta di Husky riportati nel provvedimento di avvio senza approfondire nello specifico gli elementi che caratterizzano i mercati rilevanti (per i quali si rinvia a quanto in precedenza riportato), la cui definizione può dunque in questo contesto rimanere aperta.

Le condotte di Husky: l'impossibilità di confermare l'ipotesi prospettata in avvio

74. Con il procedimento in esame si è inteso accertare la presunta strategia escludente di Husky consistente nella vendita abbinata, su base tecnica, dei propri macchinari di ultima generazione per la produzione di preforme in Pet con i propri stampi di ultima generazione, tale da impedire, o rendere fortemente anti-economica, la sostituzione degli stampi con prodotti della concorrenza.

75. Come emerge da quanto sopra riportato, la documentazione agli atti non fornisce evidenze idonee a suffragare quanto ipotizzato, con particolare riguardo all'idoneità della condotta di Husky ad integrare una significativa restrizione della concorrenza, vietata ai sensi dell'articolo 102 TFUE. Neanche la documentazione prodotta da ultimo dal segnalante appare idonea a comprovare la sussistenza di un pregiudizio per la concorrenza.

76. Gli elementi acquisiti mostrano che Husky ha introdotto il sistema ID Tag nei propri macchinari e nei propri stampi di ultima generazione (c.d. HPP) che consente di raggiungere un'elevata velocità di produzione.

77. L'utilizzo di stampi non dotati di ID Tag nei macchinari Husky di ultima generazione, non impedisce a questi ultimi di funzionare, ma comporta un adeguamento "della loro performance agli attuali standard di mercato"⁵⁶, data l'attivazione del c.d. meccanismo di *de-tuning*.

78. L'effetto del meccanismo di limitazione automatica della velocità di funzionamento dei macchinari Husky HPP risulta essere quello di una riduzione della velocità produttiva del 10% rispetto alla velocità massima raggiunta dalla macchina a pieno regime⁵⁷. Non si tratta, dunque, dell'impossibilità di utilizzare gli stampi dei terzi nei macchinari Husky HPP, ma di una riduzione delle prestazioni del macchinario, principalmente in termini di velocità produttiva, nell'ipotesi di utilizzo di stampi della concorrenza o di stampi Husky di vecchia generazione⁵⁸. Tale limite sarebbe, a detta di Husky, giustificato da esigenze di sicurezza⁵⁹.

79. L'asserita condotta escludente sarebbe stata implementata a far data dal 2014, ossia da quando sarebbero stati immessi nel mercato i sistemi HPP (ossia macchinari Husky funzionanti al massimo delle potenzialità produttive solo in abbinamento agli stampi Husky dotati di ID Tag). Tuttavia, come visto, dalle risposte ai questionari inviati dall'Autorità risulta che solo un operatore (Nuovaplast) ritiene che i limiti alla velocità dei macchinari HPP Husky di ultima generazione producano "effetti tangibili che limitano la loro attività produttiva"⁶⁰.

80. Inoltre, nell'ambito del procedimento non è emerso che il fattore della velocità abbia un ruolo centrale e determinante nelle scelte degli acquirenti dei macchinari e degli stampi considerato, peraltro, che oltre alla velocità anche il prezzo⁶¹ e l'interoperabilità rappresentano fattori importanti nella competizione tra i produttori di macchinari e di stampi.

81. In tal senso si osserva che anche la documentazione prodotta da ultimo dal segnalante⁶² non contraddice quanto fin qui osservato, atteso che si tratta di una sola *mail* del 6 agosto 2021 proveniente peraltro da un operatore, già destinatario del questionario dell'Autorità, che sembra aver cambiato opinione sull'importanza della velocità dei propri cicli produttivi⁶³.

⁵⁶ [Cfr. doc. V.323.]

⁵⁷ [In tal senso si veda oltre a quanto rappresentato dal segnalante anche il doc.II.69 in cui Husky chiarisce ad un cliente che "Lo stampo [omissis] è dotato di ID tags per il riconoscimento automatico dalla pressa questo permette una diminuzione del tempo ciclo con conseguente aumento produttività fino ad un 10%".]

⁵⁸ [Secondo Husky peraltro "la limitazione del ritmo produttivo dei sistemi HPP [...] Non impedisce l'operatività del sistema ma allinea il tempo di ciclo a standard attuali di mercato (es. HyPet Gen 1) garantendo condizioni di sicurezza in linea con lo stato dell'arte." Slide allegata al verbale di audizione del 29 settembre 2020, doc.V.262.]

⁵⁹ [Cfr. per tutti, la memoria finale dell'8 settembre 2021 e la presentazione della società allegata al verbale dell'audizione finale del 13 settembre 2021.]

⁶⁰ [Cfr. doc.I.43.]

⁶¹ [Sul prezzo si osserva che oltre ad Husky (che sostiene l'esistenza di un'agguerrita competizione di prezzo da parte dei concorrenti Sacmi e Sipa), anche il segnalante ne evidenzia l'importanza quale leva concorrenziale (cfr. memoria dell'8 settembre 2021).]

⁶² [Cfr. allegato alla memoria del segnalante dell'8 settembre 2021.]

⁶³ [Come visto, infatti, solo un operatore (Nuovaplast) su quindici aveva considerato rilevante l'effetto di una riduzione della velocità sulla propria attività produttiva.]

82. Non risulta dunque che la riduzione della velocità produttiva introdotta da Husky con il meccanismo di *de tuning* sia in concreto pregiudizievole per la clientela e sia in grado di orientare diversamente le scelte di acquisto della stessa in danno della concorrenza. Sul punto si consideri altresì, che, come sostenuto da Husky, negli ultimi anni i suoi principali concorrenti hanno registrato crescite in termini di fatturato.

83. Per quanto riguarda poi le presunte indebite pressioni esercitate da Husky sui clienti per imporre l'acquisto abbinato di macchinari e stampi si osserva che, neanche a seguito delle attività ispettive svolte, sono emersi elementi comprovanti le condotte citate.

84. Risulta quindi smentita l'ipotesi secondo cui tali prodotti non possono essere acquistati separatamente e la documentazione prodotta dal denunciante non appare idonea a dimostrare il contrario.

85. Il segnalante, come visto in precedenza (cfr. paragrafi 52 e 53) si è limitato a produrre, a tale riguardo due documenti, nessuno dei quali – unitamente alle risultanze dell'istruttoria - risulta sufficiente a confermare l'ipotesi accusatoria: i) in una *mail* Husky si limita a paventare ad un cliente la possibilità di incorrere in limitazioni della garanzia dei macchinari laddove utilizzati con stampi di terzi, in conformità, dunque, alle condizioni generali di garanzia adottate dalla società, in linea con la prassi del settore; ii) l'altro documento consiste in una singola proposta commerciale il cui contenuto, diversamente da quanto sostenuto dal segnalante, non risulta integrato nelle condizioni generali di vendita di Husky, che invece sono state reperite in ispezione e acquisite al fascicolo istruttorio⁶⁴.

86. Sul punto si consideri che, diversamente da quanto ritenuto dal segnalante, in analogia alla giurisprudenza e ai recenti casi della Commissione europea in materia di *tying* tecnologico⁶⁵, la presenza di prove concrete circa la portata restrittiva, ancorché potenziale, della condotta di Husky si pone quale condizione necessaria e imprescindibile per l'accertamento di una violazione dell'articolo 102 TFUE.

V. CONCLUSIONI

87. L'attività istruttoria svolta, anche attraverso le attività ispettive, non ha dunque consentito di acquisire elementi sufficienti a ritenere che la condotta di Husky integri una restrizione significativa della concorrenza, in violazione dell'articolo 102 del TFUE, consistente in una strategia abusiva idonea ad escludere i concorrenti dal mercato.

88. Pertanto, a prescindere da una valutazione circa la sussistenza di una posizione dominante di Husky nei mercati interessati dal procedimento, circa l'esatta qualificazione della condotta della parte e/o circa la sussistenza di ragioni giustificative delle stesse, si ritiene che dall'esame dell'intera documentazione agli atti, non siano emerse evidenze o fatti idonei a confermare l'accertamento di un abuso di posizione dominante di natura escludente da parte di Husky in violazione dell'articolo 102 del TFUE.

RITENUTO, pertanto, alla luce degli elementi di fatto e di diritto illustrati, che le evidenze agli atti non consentono di dimostrare che Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l. abbiano posto in essere le condotte abusive della posizione dominante ipotizzate nel provvedimento di avvio;

Tutto ciò premesso e considerato:

DELIBERA

che in base alle informazioni disponibili sono venuti meno i motivi di intervento, ai sensi dell'articolo 102 del TFUE, nei confronti di Husky Injection Molding Systems Ltd, Husky Injection Molding Systems S.A. e Husky Italia S.r.l..

Il presente provvedimento sarà notificato a tutte le parti del procedimento e pubblicato nel Bollettino dell'Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato.

Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso al TAR del Lazio, ai sensi dell'articolo 135, comma 1, lettera b), del Codice del processo amministrativo (Decreto Legislativo 2 luglio 2010, n. 104), entro il termine di sessanta giorni dalla data di notificazione del provvedimento stesso, ovvero può essere proposto ricorso straordinario al Presidente della Repubblica, ai sensi dell'articolo 8, comma 2, del Decreto del Presidente della Repubblica 24 novembre 1971, n. 1199, entro il termine di centoventi giorni dalla data di notificazione del provvedimento stesso.

IL SEGRETARIO GENERALE
Filippo Arena

IL PRESIDENTE
Roberto Rustichelli

⁶⁴ [Cfr. fra gli altri, doc.IV.120, doc.128, doc.IV.130, doc.IV.131, doc.IV.132 e doc.IV.139.]

⁶⁵ [Cfr. la Sentenza del Tribunale UE del 17 settembre 2007, T-201/04, cd. caso Microsoft e i casi della Commissione AT39740 – Google Shopping (decisione del 27 giugno 2017) e AT40099 - Google Android (decisione del 18/07/2018).]