



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
SECRETARIA DE COMÉRCIO EXTERIOR

PORTARIA Nº 16, DE 26 DE MARÇO DE 2015
(Publicada no D.O.U. de 27/03/2015)

O SECRETÁRIO DE COMÉRCIO EXTERIOR DO MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, no uso de suas atribuições previstas no art. 3º da Resolução CAMEX nº 80, de 9 de novembro de 2010, regulamentada pela Portaria SECEX nº. 39, de 11 de novembro de 2011, e tendo em vista a Lei nº 12.546, de 14 de dezembro de 2011 e o disposto no Acordo sobre Regras de Origem da Organização Mundial de Comércio – OMC, promulgado pelo Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, decide:

Art. 1º Encerrar o procedimento especial de verificação de origem não preferencial com a qualificação da origem Indonésia para o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul, declarado como produzido pela empresa PT Sango Ceramics Indonesia.

Art. 2º Deferir as licenças de importação solicitadas pelos importadores brasileiros referentes aos produtos e produtor mencionados no art. 1º, quando a origem declarada for Indonésia.

DANIEL MARTELETO GODINHO

Anexo

1. DOS ANTECEDENTES

1. Conforme estabelecido pela Resolução CAMEX nº 3, de 16 de janeiro de 2014, publicada no D.O.U. em 17 de janeiro de 2014, foi aplicado o direito antidumping definitivo, por um prazo de até 5 (cinco) anos, às importações brasileiras de objetos de louça para mesa, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL (NCM), quando originárias da República Popular da China.

2. Em decorrência da publicação da referida Resolução, que instituiu a cobrança de direito antidumping, as importações de objetos de louça para mesa estão sujeitas a licenciamento não automático, conforme previsto no art. 15 da Portaria SECEX nº 23, de 14 de julho de 2011.

3. Em 11 de junho de 2014, o Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau, doravante denominado denunciante, por meio de seu representante legal, apresentou denúncia ao Departamento de Negociações Internacionais (DEINT), protocolada sob o nº 52100.003283/2014-21, solicitando, com base na Portaria SECEX nº 39, de 11 de novembro de 2011, abertura de procedimento especial de verificação de origem para o produto objetos de louça, classificados nos códigos 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, para averiguar potenciais falsidades de origem nas importações oriundas da Malásia.

4. Em seguida, no dia 25 de junho de 2014, o denunciante, por meio de seu representante legal, também apresentou nova denúncia ao DEINT, solicitando a abertura de procedimento especial de verificação de origem para o mesmo produto, para averiguar potenciais falsidades de origem nas importações oriundas da Índia, protocolada sob o nº 52014.004157/2014-62.

5. Após análise, constatou-se que havia indícios suficientes e riscos relevantes de descumprimento das regras de origem não preferenciais nas importações de objetos de louça para mesa com origens declaradas Malásia e Índia. A análise do DEINT considerou que também havia indícios suficientes de falsa declaração de origem nas importações do mesmo produto com origem declarada Indonésia e Tailândia. Dessa forma, conforme previsto na Portaria SECEX nº 39, de 2011, a Secretaria de Comércio Exterior (SECEX) passou a fazer análise de risco das importações de objetos de louça para mesa com origens declaradas Malásia, Índia, Indonésia e Tailândia.

6. Com isso, foi selecionado o pedido de licenciamento de importação (LI) nº 14/3389640-5, no qual consta a empresa PT Sango Ceramics Indonesia como empresa produtora. Esse pedido, amparado por sua respectiva Declaração de Origem, conforme modelo previsto na Portaria SECEX nº 06, de 22 de fevereiro de 2013, provocou o início do procedimento especial de verificação de origem não preferencial.

2. DA INSTAURAÇÃO DE PROCEDIMENTO ESPECIAL DE VERIFICAÇÃO DE ORIGEM NÃO PREFERENCIAL

7. De posse da Declaração de Origem e com base na Lei nº 12.546, de 14 de dezembro de 2011, em 22 de outubro de 2014, a SECEX instaurou procedimento especial de verificação de origem não preferencial para o produto objetos de louça para mesa, declarado como produzido e exportado pela empresa PT Sango Ceramics Indonesia, doravante denominada PT Sango ou empresa produtora.

8. O produto objeto do procedimento especial de verificação de origem não preferencial consiste em objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, tendo sido excluídos da definição de produto objeto da investigação os utensílios de corte de louça.

9. Segundo o denunciante, as posições 69.11 e 69.12 do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias (SH) abarcam principalmente os seguintes produtos: pratos; conjuntos de mesa (jogo ou aparelho) para almoço, jantar, café ou chá; outros pratos e conjuntos; canecas; assadeiras; formas; travessas e terrinas.

10. O termo “louça”, segundo informações da denúncia, refere-se aos artefatos destinados especialmente ao serviço de mesa de cerâmica, incluindo o subtipo específico porcelana (destacado na posição 69.11 do SH). Louça, segundo o denunciante, seria o coletivo que congrega todos os artefatos produzidos a partir dos materiais tecnicamente denominados faiança e porcelana, que se diferem apenas pela composição dos elementos. Todos são feitos com argila ou barro, queimados em fornos de alta temperatura.

3. DAS REGRAS DE ORIGEM NÃO PREFERENCIAIS APLICADAS AO CASO

11. As regras de origem não preferenciais utilizadas como base para a verificação são aquelas estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011, que dispõe:

Art. 31. Respeitados os critérios decorrentes de ato internacional de que o Brasil seja parte, tem-se por país de origem da mercadoria aquele onde houver sido produzida ou, no caso de mercadoria resultante de material ou de mão de obra de mais de um país, aquele onde houver recebido transformação substancial.

§ 1º Considera-se mercadoria produzida, para fins do disposto nos arts. 28 a 45 desta Lei:

I – os produtos totalmente obtidos, assim entendidos:

a) produtos do reino vegetal colhidos no território do país;

b) animais vivos, nascidos e criados no território do país;

c) produtos obtidos de animais vivos no território do país;

d) mercadorias obtidas de caça, captura com armadilhas ou pesca realizada no território do país;

e) minerais e outros recursos naturais não incluídos nas alíneas “a” a “d”, extraídos ou obtidos no território do país;

f) peixes, crustáceos e outras espécies marinhas obtidos do mar fora de suas zonas econômicas exclusivas por barcos registrados ou matriculados no país e autorizados para arvorar a bandeira desse país, ou por barcos arrendados ou fretados a empresas estabelecidas no território do país;

g) mercadorias produzidas a bordo de barcos-fábrica a partir dos produtos identificados nas alíneas “d” e “f” deste inciso, sempre que esses barcos-fábrica estejam registrados, matriculados em um país e estejam autorizados a arvorar a bandeira desse país, ou por barcos-fábrica arrendados ou fretados por empresas estabelecidas no território do país;

h) mercadorias obtidas por uma pessoa jurídica de um país do leito do mar ou do subsolo marinho, sempre que o país tenha direitos para explorar esse fundo do mar ou subsolo marinho; e

i) mercadorias obtidas do espaço extraterrestre, sempre que sejam obtidas por pessoa jurídica ou por pessoa natural do país.

II – os produtos elaborados integralmente no território do país, quando em sua elaboração forem utilizados, única e exclusivamente, materiais dele originários.

§ 2º Entende-se por transformação substancial, para efeito do disposto nos arts. 28 a 45 desta Lei, os produtos em cuja elaboração forem utilizados materiais não originários do país, quando resultantes de um processo de transformação que lhes confira uma nova individualidade, caracterizada pelo fato de estarem classificados em uma posição tarifária (primeiros 4 (quatro) dígitos do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias – SH) diferente da posição dos mencionados materiais, ressalvado o disposto no § 3º deste artigo.

§ 3º Não será considerado originário do país exportador o produto resultante de operação ou processo efetuado no seu território, pelo qual adquire a forma final em que será comercializado, quando, na operação ou no processo, for utilizado material ou insumo não originário do país e consista apenas em montagem, embalagem, fracionamento em lotes ou volumes, seleção, classificação, marcação, composição de sortimentos de mercadorias ou simples diluições em água ou outra substância que não altere as características do produto como originário ou outras operações ou processos equivalentes, ainda que essas operações alterem a classificação do produto, considerada a 4 (quatro) dígitos.

4. DA NOTIFICAÇÃO DA ABERTURA

12. De acordo com o art. 12 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, as partes interessadas devem ser notificadas da abertura do procedimento especial de verificação de origem pela SECEX. Neste sentido, em 6 de outubro de 2014 foram encaminhadas notificações para:

- i) a Embaixada da Indonésia no Brasil;
- ii) a empresa PT Sango Ceramics Indonesia, identificada como produtora e exportadora;
- iii) a empresa declarada como importadora no respectivo pedido de licenciamento; e
- iv) o denunciante.

13. Adicionalmente, em cumprimento ao art. 44 da Lei nº 12.546, de 2011, a Secretaria da Receita Federal do Brasil foi notificada sobre a abertura da presente investigação.

14. Posteriormente, foi registrada a LI de nº 14/3558639-0 e sua respectiva Declaração de Origem foi juntada ao processo, por se referir ao pedido de licenciamento de importação do produto objeto deste procedimento especial, declarado como produzido pela PT Sango. Por isso, o novo importador foi notificado a cerca do procedimento especial, em 9 de outubro de 2014.

5. DO ENVIO DO QUESTIONÁRIO

15. Conjuntamente com a notificação de abertura do procedimento especial de verificação de origem, foi enviado, aos endereços físico e eletrônico constantes na Declaração de Origem, questionário para a empresa produtora, solicitando informações destinadas a comprovar o cumprimento das regras de origem para o produto objeto do procedimento especial de verificação de origem. Determinou-se como prazo máximo para resposta o dia 4 de novembro de 2014.

16. O questionário, enviado à empresa produtora, continha instruções detalhadas (em português e em inglês) para o envio das seguintes informações, referentes ao período de outubro de 2011 a setembro de 2014, separados em três períodos:

P1 – 1º de outubro de 2011 a 30 de setembro de 2012

P2 – 1º de outubro de 2012 a 30 de setembro de 2013

P3 – 1º de outubro de 2013 a 30 de setembro de 2014

I - Informações preliminares:

- a) descrição detalhada do produto;
- b) classificação tarifária;
- c) nome do fabricante (nome comercial e razão social) e dados de contato (endereço, telefone, correio eletrônico institucional);
- d) nome, cargo e dados de contato do responsável pelo preenchimento do questionário; e
- e) critério de origem utilizado para considerar a mercadoria como originária do país produtor, de acordo com a Lei nº 12.546, de 2011.

II - Insumos utilizados e processo produtivo:

- a) descrição completa dos insumos (classificação no Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias (SH), coeficiente técnico e estoque), conforme Anexo A;
- b) dados sobre as aquisições dos insumos, conforme Anexo B;
- c) descrição detalhada do processo produtivo, incluindo indicação de quando os insumos foram usados durante o processo;
- d) leiaute da fábrica;
- e) diagrama completo do processo produtivo, incluindo a disposição das máquinas dentro da fábrica; e
- f) capacidade de produção da empresa produtora e sua produção efetiva, com detalhamento dos últimos três anos, dividido por ano, conforme Anexo C.

III - Transações comerciais da empresa:

- a) importação do produto objeto do procedimento especial, conforme Anexo D;
- b) compras do produto, conforme Anexo E;
- c) exportação total do produto, por destino, conforme Anexo F;
- d) vendas nacionais do produto, conforme Anexo G; e
- e) estoques finais do produto, conforme Anexo H.

17. A correspondência física solicitando o preenchimento do questionário foi encaminhada para o endereço informado na Declaração de Origem, assinada pelo produtor, e entregue à SECEX pelo importador. A referida correspondência foi entregue ao destinatário em 29 de outubro de 2014.

18. Em 3 de novembro de 2014 o DEINT recebeu correspondência eletrônica da PT Sango solicitando extensão do prazo para resposta ao questionário, sendo que o prazo prorrogado passou a ser o dia 14 de novembro de 2014.

6. DA RESPOSTA AO QUESTIONÁRIO

19. A empresa produtora postou resposta ao questionário tempestivamente, tanto por meio eletrônico, em 7 de novembro de 2014, como por meio físico, 6 de novembro de 2014, tendo esse sido protocolado na SECEX em 11 de novembro de 2014.

20. No que se refere à primeira parte do questionário (informações preliminares), a empresa apresentou lista detalhada dos objetos de porcelana produzidos, classificados na posição 69.11 do SH, quais sejam, pratos, xícaras, canecas, tigelas, itens de serviço, jogos de jantar, dentre outros. Foi informado que os produtos podem ser vendidos separadamente ou em jogos.

21. Também forneceu nome comercial e razão social, dados de contato (endereço, telefone, correio eletrônico institucional), além de nome, cargo e dados de contato do responsável pelo preenchimento do questionário.

22. No que se refere ao critério de origem utilizado para considerar a mercadoria como originária do país produtor, de acordo com a Lei nº 12.546, de 2011, a produtora afirmou utilizar o critério de produto inteiramente produzido.

23. Sobre a segunda parte do questionário (insumos utilizados e processo produtivo), no Anexo A (Identificação de Insumos), a empresa relacionou os insumos utilizados na produção (caulim, feldspato e quartzo) e seus respectivos coeficientes técnicos. A empresa apresentou uma tabela relacionando, por modelos de produto, o coeficiente técnico dos insumos, assim como listou os modelos com seu respectivo peso.

24. A PT Sango apresentou fluxograma do processo produtivo e encaminhou também uma apresentação, com fotos, explicando detalhadamente os processos produtivos e suas etapas.

25. Também forneceu o leiaute da planta e encaminhou uma lista dos equipamentos utilizados na produção, a qual continha o tipo da máquina, a quantidade de máquinas, os itens produzidos por cada

máquina e a capacidade de produção das máquinas. No entanto a empresa não apresentou a localização das máquinas na fábrica.

26. Sobre o Anexo B (Aquisição de Insumos), a empresa relacionou a aquisição dos insumos em P1, P2 e P3, fornecendo o código de cada insumo na contabilidade da empresa e do respectivo fornecedor, sua classificação no Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias (SH), o país de origem do insumo, o número da fatura e respectiva data, além da quantidade adquirida, preço por unidade e valor total do insumo.

27. Foi informado no Anexo C (Capacidade de Produção) a capacidade de produção nominal, efetiva e a produção real da empresa e foi explicada a metodologia de cálculo da capacidade instalada.

28. Sobre a terceira parte do questionário (transações comerciais da empresa), a empresa preencheu o Anexo D (Importação do Produto) informando que não realiza importação de produtos finais. Em relação ao Anexo E (Detalhamento da Aquisição do Produto), a empresa relacionou apenas algumas peças de Bambu que teriam sido adquiridas localmente para compor alguns jogos de porcelana, entretanto essas peças estão fora do escopo da investigação.

29. O anexo referente às exportações (Anexos F) foi preenchido corretamente e foi apresentado tanto em peças quanto em valor (Rúpia e Dólares Estadunidenses), a empresa também detalhou por produto as exportações neste Anexo.

30. No Anexo G, referente às vendas nacionais, a empresa informou que não realiza vendas no mercado doméstico, toda a produção é voltada para a exportação.

31. Em relação aos estoques (Anexo H) a empresa informou que toda a sua produção é sob demanda, o que faz com que ela não possua estoque relacionado.

32. Com relação a outras informações relevantes, a empresa encaminhou o documento “Company Profile” explicando detalhadamente o perfil da empresa, a variedade dos produtos fabricados, o perfil dos clientes, o histórico da empresa e a tecnologia utilizada na produção.

7. DO PEDIDO DE INFORMAÇÕES ADICIONAIS

33. Com base no art. 14, § 5º da Portaria SECEX nº 39, de 2011, em 1º de dezembro de 2014, foram solicitados esclarecimentos adicionais à empresa produtora, por meio eletrônico e por meio físico. O prazo determinado para o envio da resposta foi até o dia 13 de dezembro de 2014.

34. Foi solicitado que a empresa produtora demonstrasse a localização das máquinas da fábrica, que confirmasse a unidade de medida adotada na resposta ao Anexo F (Exportação do Produto) e relacionasse para quais países foram realizadas exportações.

35. Na análise do quantitativo de estoque de insumos e compra de matérias-primas, relatados pela empresa, identificou-se que a quantidade de matéria-prima não era suficiente para a quantidade de produção informada e, diante disso, foram solicitadas explicações detalhadas.

36. Foi solicitado à empresa o fornecimento de uma lista detalhada das mercadorias produzidas e quais objetos de louça estariam classificados na posição 69.12 do Sistema Harmonizado (SH) e quais estariam classificados na posição 69.11 do SH, conforme disposto nos itens 1 e 2 do questionário.

37. Por fim, foi solicitado que a empresa apresentasse a memória de cálculo utilizada para alcançar os dados da capacidade de produção.

8. DA RESPOSTA AO PEDIDO DE INFORMAÇÕES ADICIONAIS

38. Apesar da correspondência física ter sido entregue ao destinatário em 30 de dezembro de 2014, a empresa produtora enviou tempestivamente no dia 9 de dezembro de 2014, por meio eletrônico e por meio físico, as informações adicionais solicitadas. A versão física foi protocolada nesta SECEX no dia 17 de dezembro de 2014.

39. Conforme solicitado, a empresa forneceu uma explicação sobre as máquinas e encaminhou uma planta da fábrica demonstrando a localização das mesmas. Esclareceu, ainda, que a unidade medida adotada no Anexo F (Exportação do Produto) seria quantidade de peças e listou alguns dos países para os quais realiza suas exportações.

40. Sobre a análise da insuficiência de estoques e compra de matérias para a produção relatada, a empresa informou que houve um equívoco no preenchimento da coluna de estoque do Anexo A (Identificação dos Insumos), assim como deixaram de registrar algumas faturas no Anexo B (Aquisição dos Insumos). A empresa enviou os dois anexos corrigidos e deu uma explicação detalhada sobre a utilização dos insumos na sua produção e encaminhou também uma tabela demonstrando a suficiência dos insumos na sua capacidade produtiva.

41. Em relação à memória de cálculo, utilizada no Anexo C (Capacidade de Produção), para se alcançar à capacidade de produção a empresa encaminhou uma explicação dos conceitos de capacidade nominal, efetiva e da sua real produção e demonstrou como determinou os valores relatados.

9. DA VERIFICAÇÃO *In Loco*

42. Entre os dias 26 e 29 de janeiro de 2015, realizou-se verificação *in loco*, nos termos previstos na Portaria nº 39, de 2011, à planta produtiva e ao escritório da empresa produtora, localizados em Semarang, Indonésia.

43. A verificação *in loco* é uma das etapas previstas do procedimento especial de verificação de origem não preferencial e tem por objetivo confirmar os dados apresentados na fase de instrução do processo administrativo, em especial as informações prestadas na resposta ao questionário, as informações complementares apresentadas, bem como outras informações consideradas necessárias para comprovação da origem do produto.

44. Inicialmente, foi feita uma apresentação por parte dos técnicos do DEINT dos objetivos da verificação e dos procedimentos a serem cumpridos. Na mesma oportunidade, ofereceu-se oportunidade à empresa com relação a possíveis ajustes nas informações apresentadas por ocasião da resposta ao questionário e das informações complementares. O funcionário da PT Sango explicou que não havia ajustes a serem realizados.

45. Sobre a sua organização, os funcionários da empresa fizeram um breve relato sobre a estrutura da organização, explicaram que a administração é centralizada e o acesso às informações completamente reservado à família do proprietário da empresa. Foi relatado que a equipe da PT Sango, de uma maneira geral, não tem qualquer informação sobre o faturamento da empresa e capital social.

46. As características da empresa haviam sido informadas na resposta ao questionário. A PT Sango seria a líder de fabricação de louças na Indonésia, tendo sido fundada em 1978, e atualmente produz porcelana, cerâmica “*stoneware*” e porcelana “*bone china*”, que é um tipo de porcelana mais durável, com maior valor agregado e que tem na sua composição ossos de animais.

47. Segundo a empresa, a PT Sango produz uma grande variedade de produtos, sendo capaz de trabalhar com vários tipos de esmalte. Tem uma área de design e um setor especializado em decalques que desenvolve trabalhos para o mercado norte americano e europeu. Possui uma linha de produção integrada na qual todas as etapas da produção são realizadas no mesmo parque produtivo e efetua um rígido controle de qualidade nos produtos finais.

48. Foi informado que a PT Sango não tem interligação com outras empresas, não possui associada, afiliadas, subsidiárias nem controladas no que se refere ao produto sob verificação de origem (objetos de louça).

49. Em seguida, realizou-se visita à planta produtiva da empresa, onde se demonstrou o processo produtivo, com a identificação de suas etapas e respectivos equipamentos e maquinário utilizados.

50. Inicialmente, observou-se que há na fábrica outros ramos de produção como artigos sanitários (pias, tanques e vasos sanitários), produtos de cimento e até mesmo móveis.

51. A visita começou pelo estoque de carvão mineral, uma vez que a PT Sango produz o próprio gás utilizado na geração de energia. Em seguida, visitou-se a “*Room Machine*”, local onde a empresa produz alguns de seus próprios maquinários utilizados na produção, além de realizar reparos e adaptações aos seus equipamentos de produção.

52. Na área de estoque de matérias-primas foi informado que os materiais são mantidos em estoque e as matérias-primas são compradas localmente ou importadas de vários países. A definição de onde comprar a matéria-prima depende de variáveis como preço e prazo de entrega e a empresa procura não depender somente de um fornecedor. Questionado a respeito, o funcionário da empresa informou que as principais matérias-primas para a produção dos objetos de louça para mesa são: caulim, quartzo e feldspato.

53. A equipe técnica também visitou uma grande área de estoque ao ar livre onde produtos rejeitados são armazenados. O funcionário da empresa destacou que não existem registros precisos a respeito de tais materiais rejeitados, sequer a data em que foram colocados no estoque. Tais produtos são comercializados aleatoriamente quando algum interessado faz uma proposta de compra.

54. A fábrica utiliza três formas de produção: “*Dust Press*”, “*Roller Making*” e “*Casting*”, sendo cada uma delas utilizada para um determinado tipo de produto. A “*Dust Press*” consiste em transformar a matéria-prima em uma espécie de granulado em pó “*dust granulate*”, por intermédio das máquinas “*Spray Dryer*”. A “*Roller Making*” transforma a matéria-prima em uma espécie de blocos de argila “*plastic clay*”, utilizando máquinas como “*Filter Press*” e “*Pugmill*” para tirar o ar e a água da massa. Já a “*Casting*” transforma a matéria-prima em um tipo de líquido moldável, a qual é colocado posteriormente nos moldes para dar forma aos produtos.

55. Durante a visita foi demonstrado, e checado pelos técnicos, todos os fornos apontados na resposta ao questionário, quais sejam: 3 “*Biscuit Tunnel Kiln*”, 2 “*Glost Tunnel Kiln*”, 2 “*Fast Fire Glost Roller Kiln*”, 2 “*Glost Intermittent Kiln*”, 4 “*Decorating Kiln Mesh Belt*” e 1 “*Decorating Kiln Roller Fast Fire*”.

56. Questionado a respeito, o funcionário da empresa informou que trabalham, basicamente, com uma massa de produto, qual seja, massa de porcelana. Explicou que, embora vendam também “*stoneware*” (um tipo de produto que utiliza outra formulação), esse produto é fabricado com massa de porcelana. Segundo o funcionário, a empresa decidiu utilizar somente um tipo de massa, pois reduzem os custos de limpeza das máquinas ao não utilizar diferentes tipos de massas, mesmo sendo a massa de porcelana um pouco mais cara do que a massa de “*stoneware*”. Também fazem produtos com base em pó de ossos “*bone china*”, mas a produção seria mínima e a depender da demanda, já que é um tipo de produto mais caro.

57. O representante da empresa informou que os turnos de trabalho estão diretamente relacionados à capacidade de queima dos fornos. Em sua maioria, a unidade produtiva trabalha em dois turnos diários. No entanto, certas etapas da produção trabalham em três turnos, por exemplo em alguns tipos de fornos, uma vez que seria inviável economicamente desligar e religar esses equipamentos durante a jornada diária. Ademais, esclareceu que não trabalham em três turnos diários em todos os equipamentos porque não teriam a capacidade de queima necessária para processamento do produto em questão. Em resumo, ajustam os turnos de acordo com a capacidade de queima dos objetos de louça.

58. Na produção identificou-se uma quantidade grande de produtos prontos. Questionado a respeito, o representante da empresa explicou que alguns clientes têm pedidos constantes, por isso estimam as quantidades e adiantam a produção. Foi citado um dos clientes como exemplo e os técnicos confirmaram nos produtos a estampa da marca desse cliente. Para esses casos, o estoque corresponderia de duas a três semanas de vendas.

59. Na fábrica visitou-se o setor que trabalha desenvolvendo moldes e membranas de poliuretano que servem de moldes para produção de diversos tipos de pratos. A empresa tem também um departamento que desenvolve os desenhos dos produtos, assim como os esmaltes “*color glaze*” utilizados na produção.

60. Também foi possível conhecer o setor denominado “*Print Development*”, onde há uma equipe especializada em criar decalques e desenhos para as peças de louça. É uma espécie de serigrafia, com uma equipe de design criando e testando decalques e desenhos para os produtos.

61. Após a aplicação dos decalques, desenhos e decoração de forma geral, ocorre nova queima do produto. No local dessa queima identificou-se mais um forno “*refracting kiln*”, que não estava relatado na resposta do questionário. Questionado a respeito, o funcionário da PT Sango explicou que este é um forno específico para queima de materiais refratários e por isso não foi informado na resposta ao questionário.

62. A visita seguiu para a área onde são produzidos os artigos sanitários, pias, tanques e vasos sanitários. Nesse local identificou-se mais um forno que não havia sido relatado no questionário, porém foi informado que esse forno é utilizado para queima dos artigos sanitários, sendo usado para louça de mesa em poucos casos, principalmente para reparos. Questionado a respeito, o funcionário da empresa explicou que a grande maioria dos artigos sanitários é comercializada no mercado interno indonésio e uma pequena quantidade exportada.

63. A fábrica possui um setor onde são produzidas as embalagens para os objetos de louça. Nesse setor a empresa, inclusive, cria e imprime os desenhos das embalagens. Foram identificados diversos tipos de produtos já embalados em suas devidas caixas.

64. Por fim, foi possível conhecer a área de produto pronto “*Finished Good Area*”, um galpão de tamanho considerável onde os produtos acabados aguardam para serem colocados em containers. Identificou-se uma quantidade enorme de caixas, todas com etiquetas de compradores.

65. Ademais, observou-se que havia produtos em estoque de idade considerável. Questionado a respeito, o funcionário da PT Sango informou que o dono da empresa não tem necessidade de vender rapidamente produtos caso um negócio não seja concluído.. Por isso existiriam produtos com mais de uma década em estoque. Explicou, ainda, que não existem registros específicos a respeito desses estoques antigos.

66. Os técnicos puderam identificar que o leiaute da fábrica, apresentado na resposta ao questionário, corresponde à fábrica visitada.

67. A empresa já havia apresentado, em resposta ao questionário, uma lista detalhando todos os produtos de louça fabricados e seus respectivos pesos em quilogramas, conforme solicitado no Roteiro de Verificação. Durante a visita, foi esclarecido que os respectivos pesos foram estimados, levando-se em consideração uma média de vários tipos de produtos, uma vez que seria extremamente difícil determinar o peso exato de cada produto fabricado, em virtude da grande quantidade e variedade produzida na empresa diariamente.

68. Foi relatado que a empresa tem capacidade para fabricar uma infinita gama de produtos dos mais variados tamanhos e formas. Questionado a respeito, o funcionário da empresa esclareceu que para preparar tal listagem foram selecionadas as ordens de compra do importador brasileiro, onde foi possível verificar os diferentes tipos de produtos. A partir desses tipos, a empresa recuperou os registros técnicos de cada tipo de objeto de louça para mesa e calculou o peso médio.

69. A empresa já havia encaminhado nas respostas ao questionário o fluxograma demonstrando o processo produtivo com a identificação das etapas e respectivos equipamentos utilizados e durante a visita a fábrica explicou-se maiores detalhes dessas etapas.

70. No que se refere às práticas contábeis, a empresa apresentou o seu Plano de Contas com os respectivos números das contas e descrição. A pedido dos técnicos do DEINT, a empresa forneceu tradução para os grupos de contas, por exemplo, contas a receber, despesas administrativas e vendas.

71. Com relação à capacidade instalada, questionou-se como a PT Sango havia apurado a capacidade instalada de 24 milhões de peças/ano reportada no Anexo C (Capacidade Instalada).

72. O representante da empresa explicou que a capacidade nominal baseou-se na capacidade de conformação. A partir da listagem de maquinário de conformação, multiplicou a produção alvo (máxima) pela quantidade de turnos, obtendo a capacidade por mês. Ao somar a capacidade mensal de cada maquinário, obteve-se a capacidade mensal total de 2.030.000 peças. Esse número multiplicado pelos 12 meses anuais resultou na capacidade anual de 24.360.000 peças.

73. Questionou-se porque a capacidade nominal foi baseada na conformação e não na capacidade de queima, que seria o gargalo da produção. O funcionário da empresa explicou que a produção alvo (capacidade máxima) de cada máquina estava ajustada à capacidade de queima. Por exemplo, para uma determinada máquina o número de turnos da tabela foi somente um turno, enquanto outras máquinas eram três turnos.

74. Na resposta ao questionário a empresa havia reportado 52 máquinas para conformação, enquanto que a tabela apresentada dispunha de um número inferior. O representante da empresa informou que na tabela disponibilizada na verificação in loco algumas máquinas reportadas eram o conjunto, por exemplo, “*casting bench*”. Tal tabela não apresentava o total de “*casting benches*”, mas sim a capacidade total de todas as “*casting benches*”, o que explicaria a diferença.

75. Em relação às compras de matérias-primas necessárias à produção, inicialmente a equipe do DEINT verificou quanto caulim seria necessário para produzir as 19 milhões de peças produzidas em P3 (outubro/2013 a setembro/2014). A empresa então demonstrou, a partir do Anexo B (Compras de Matérias-Primas), o total necessário de Caulim naquele período para produzir a quantidade de peças reportada.

76. Considerando-se o estoque inicial do período, mais as compras de caulim em P3 e o gasto de caulim para produzir as 19 milhões de peças, a empresa apurou um estoque final de caulim em P3. O total adquirido de caulim em P3 correspondeu àquele reportado no Anexo B (Compras de Matérias-Primas). Os técnicos do DEINT verificaram alguns registros de controle de estoque de matéria-prima, no entanto, devido a algumas divergências encontradas no Anexo B, conforme relatado a seguir em relação às faturas verificadas, a metodologia inicialmente proposta (estoque inicial + compras – consumo = estoque final de matéria-prima) não se mostrou adequada.

77. Sendo assim, os técnicos do DEINT solicitaram que a produção fosse verificada a partir do controle de produção diário da empresa.

78. Inicialmente a funcionária da empresa explicou como são feitos os registros de produção no VTC System – “*Volume Tracking Control System*”, sistema utilizado para controle da produção total da PT Sango.

79. Em todas as fases da produção o lote de produtos é acompanhado de uma ficha de controle de produção preenchida manualmente pelos funcionários responsáveis. Por exemplo, após a primeira queima do produto o funcionário registra na ficha de controle de produção quanto foi produzido de cada tipo de produto, quanto foi rejeitado, entre outras informações de controle de produção.

80. Diariamente, o setor responsável pelo VTC System recebe tais fichas de controle de produção e lançam as informações no sistema Access e um “*backup*” é lançado em planilhas Excel. Quando o produto final correspondente a uma determinada produção é embarcado para o cliente, o controle de produção na base de dados Access é “zerado”, sendo que o registro final é mantido naqueles arquivos de backup em Excel.

81. Sendo assim, a equipe do DEINT solicitou que a empresa apresentasse o arquivo “*backup*” em Excel para o último período analisado (outubro/2013 a setembro/2014). Tal planilha apresentava o controle de produção mensal para o período analisado detalhando as fases de conformação, esmaltação “*glazing*”, produto pronto para decoração “*white body*” e produto embalado. O total do produto embalado coincidiu com o total apresentado no item referente à capacidade instalada e com o total produzido reportado no Anexo C (Capacidade Instalada) da resposta ao questionário. A diferença observada no número peças entre o total embalado e o produto pronto para decoração deve-se ao produto que estava alocado à aplicação de decalque.

82. Os técnicos do DEINT então solicitaram que a empresa extraísse tais dados novamente do sistema para que pudessem acompanhar como tal informação era obtida e cotejá-la com as fichas de

controle de estoque, tendo escolhido setembro de 2014. O total para esse mês coincidiu com aquele reportado na planilha anual.

83. A funcionária da empresa então gerou o relatório em Excel com o registro diário da etapa de conformação para o mês solicitado. A pedido dos técnicos, solicitou-se a geração do registro diário a partir do VTC System para conciliar tal informação com o arquivo Excel. Para o dia 1º de setembro de 2014 o arquivo Excel demonstrava que certo número de peças do setor produtivo “Sango Lama” haviam sido embaladas, enquanto que o VTC System demonstrava outro número peças. De acordo com a funcionária responsável, a diferença na quantidade de peças referia-se aos produtos que já haviam sido embarcados. Conforme explicado anteriormente, os produtos embarcados para o cliente são retirados do sistema VTC e o registro é mantido somente nos arquivos backup em Excel.

84. A equipe do DEINT solicitou que o mesmo procedimento fosse efetuado para 29 de setembro de 2014. O arquivo Excel demonstrava que certo número de peças do setor produtivo “Sango Lama” haviam sido embaladas, o mesmo montante registrado no sistema VTC, ou seja, a produção desse dia ainda não havia sido embarcada para o cliente.

85. A título informativo, a equipe do DEINT solicitou que a empresa extraísse do sistema VTC o registro para janeiro de 2014. Esse sistema não retornou valor, ou seja, toda a produção desse mês havia sido embarcada para os clientes, condizendo com a informação de que produtos embarcados eram retirados do sistema VTC e apenas mantidos os registros em Excel.

86. Para cotejar o sistema VTC com as fichas de controle de produção diárias a equipe do DEINT solicitou um período mais recente, uma vez que essas fichas são descartadas no máximo após um mês da produção devido ao elevado número de fichas em papel acumuladas diariamente.

87. Diariamente as fichas de controle de produção são inseridas em arquivos Excel que são posteriormente convertidos em base de dados Access, plataforma utilizada pelo VTC System. A pedido dos técnicos do DEINT, a funcionária da empresa obteve o relatório Excel com todas as informações das fichas de produção para o dia 26 de janeiro de 2015. Para corroborar aqueles dados, solicitou-se a apresentação da ficha em papel da produção do setor responsável por “glazing” que coincidiu com as quantidades previamente demonstradas no arquivo Excel.

88. A documentação referente ao controle de produção foi entregue à equipe do DEINT.

89. Em seguida, foram verificadas cinco faturas de compra de matérias-primas selecionadas para verificação. Para todas as faturas foram observadas as seguintes informações conforme reportadas no Anexo B: insumo; fornecedor; país de origem; número e data da fatura; quantidade; preço unitário e total (líquido de impostos). Também foram obtidos, junto à empresa, os comprovantes de pagamento, bem como os registros contábeis das operações para cada uma das faturas verificadas.

90. Em relação à primeira fatura, os dados foram conferidos com as informações do Anexo B, porém a data registrada no Anexo B foi a data do pedido “Purchase Order”, 5 de março de 2013, e não a data da Fatura, 6 de maio de 2013. Questionada a respeito, a funcionária da empresa esclareceu que a mesma situação ocorreria em todo o Anexo B.

91. Em relação à quantidade apresentada no contrato de venda, o total diferiu daquele apresentado na fatura. Questionado a respeito, o funcionário da empresa informou que receberam uma quantidade inferior. Por vezes, informam o fornecedor da diferença e no próximo lote o fornecedor compensa.

92. Com relação à segunda fatura, o fornecedor remeteu a mercadoria em mais de uma oportunidade com vários carregamentos (em caminhões). A equipe do DEINT verificou os dados dos documentos fornecimentos, os quais coincidiram com as informações relatadas no Anexo B.

93. No que se refere à terceira fatura de matéria-prima, inicialmente observou-se que a quantidade dessa fatura não correspondia com aquela reportada no Anexo B, havendo uma grande diferença na quantidade. Questionada a respeito, a funcionária da empresa informou que houve um erro no registro do número dessa fatura no Anexo B, sendo que a fatura reportada erroneamente referia-se a compra de outro tipo de insumo “*Glass Fritt*”. A empresa apresentou o que seria a fatura correta.

94. Os dados da fatura corrigida conferiram com as informações do Anexo B. Solicitou-se, então, que a empresa apresentasse as outras faturas que estavam no mesmo grupo do fornecedor e da mesma origem, em um total de 5 faturas. As faturas analisadas eram todas referentes à compra de caulim junto ao mesmo fornecedor.

95. Todas as faturas apresentadas corroboraram as informações relatadas no Anexo B, com exceção de uma fatura, a qual também estava com a numeração errada. Os representantes da empresa explicaram e demonstraram através da “*Commercial Invoice*” que o erro se deu porque foram duas compras de produtos diferentes registradas no mesmo pedido, uma de um tipo de caulim em pouca quantidade e a outra de outro tipo de caulim com a quantidade registrada no Anexo B.

96. Diante da divergência, a funcionária da empresa explicou que a informação que fica no sistema é do pedido de compra. Para essa fatura em específico, foi embarcada uma quantidade inferior. Esse embarque a menor pode significar muitas coisas, por exemplo, espaço insuficiente no contêiner, caminhão ou trem.

97. Em relação à quarta fatura analisada, os dados do documento foram conferidos com as informações do Anexo B. Para essa fatura não foram apresentados a contabilização e o extrato bancário do último pagamento referente à última parcela. Isso porque o banco remete a documentação no fim do mês, e a fatura foi paga no dia 21 de janeiro de 2015.

98. Por fim, em relação à quinta fatura, inicialmente os técnicos haviam selecionado para verificação uma fatura correspondente ao período P1, entretanto no início da verificação os representantes da empresa informaram que as faturas e documentos correspondentes ao ano de 2012 haviam sido remetidos ao governo local para fins de uma espécie de auditoria. Com isso, os técnicos escolheram outra fatura com a mesma origem e produto da inicial, porém relacionada ao período P3.

99. A quantidade dessa fatura não correspondeu ao valor informado no Anexo B, com uma diferença considerável entre os documentos. A representante da empresa explicou que havia ocorrido um erro de preenchimento no Anexo B, e tal quantidade deveria ser inferior àquela de 130.000 kg. Inicialmente, a funcionária da empresa explicou que somente permitem embarques em torno 100 toneladas. Em resumo, havia ocorrido um erro no sistema. Adicionalmente, também explicou que a diferença se daria pela perda na umidade da matéria-prima, desde o embarque até o desembarque da mercadoria, e tal diferenciação estava descrita na própria fatura. Quando do desembarque a PT Sango fazia uma análise do caulim para determinar se a humidade está dentro dos parâmetros contratuais e qual seria a quantidade real.

100. A equipe do DEINT solicitou a fatura seguinte no Anexo B. Esse erro também se repetiu, pois embora no Anexo B tenha sido reportado 130.000 kg, a quantidade real na fatura foi inferior. A empresa explicou que o mesmo erro ocorreu para o grupo das faturas seguintes listadas no Anexo B.

101. A equipe do DEINT então ponderou que a explicação inicial não fazia sentido, uma vez que o fornecedor não poderia emitir uma nova fatura com a quantidade corrigida a partir de uma análise laboratorial realizada quando do recebimento da mercadoria. Em outras palavras, a fatura original deveria trazer o peso real e nas condições de venda deveria constar a possibilidade de variação em função da humidade, ou seja, não seria emitida nova fatura com a quantidade ajustada após o recebimento.

102. Após consulta com o setor responsável pela confecção da resposta ao questionário, em particular ao Anexo B, a empresa alterou a explicação inicial e informou que o Anexo B foi baseado nos pedidos de compra. No entanto, no presente caso, o fornecedor remeteu uma quantidade inferior de caulim em relação ao pedido de compra. A funcionária da empresa explicou que devido ao curto período para responder ao questionário preencheram o Anexo B com base nos pedidos de compra e não com base nas matérias-primas efetivamente recebidas. De fato, conforme esclarecido pela funcionária da PT Sango, para o grupo de faturas sequenciais à quinta fatura analisada, a quantidade real de matéria-prima era inferior ao respondido no Anexo B.

103. Com relação às vendas, a empresa havia relatado no questionário que a sua produção é toda voltada para exportação, diante disso os técnicos solicitaram um relatório das exportações do período P3 (outubro de 2013 a setembro de 2014). O documento apresentado demonstrou uma quantidade de exportações inferior ao reportado no Anexo F (Exportação do Produto), onde a empresa relatou uma exportação de 19.752.011 peças, mesma quantidade relatada no Anexo C (Capacidade de Produção).

104. Questionado a respeito, o funcionário da empresa explicou que a diferença referia-se a produto em estoque, produto aguardando embarque e vendas domésticas, embora a quantidade de vendas domésticas era mínima e por esse motivo não havia reportado valores no Anexo G (Vendas Nacionais). Ainda em relação às vendas internas, observou-se que a empresa dispõe de grandes lojas que expõem os produtos, como uma espécie de “*show room*”, mas também realizam ali vendas, consideradas diminutas quando comparadas às exportações.

105. Em relação às peças em estoque, a empresa informou que não há contagem física de estoque e a legislação da Indonésia não requisita tal controle. De fato, os técnicos do DEINT observaram grande quantidade de mercadoria em estoque, tanto no galpão quanto ao ar livre, e mercadoria que pareciam estar em estoque há muito tempo. A empresa explicou que, por vezes, algumas mercadorias são mantidas por mais de dez anos em estoque, ou seja, não há uma preocupação urgente em vender tal estoque. Sendo assim, quando da resposta ao questionário eles consideraram essas mercadorias como vendidas e as registraram nos Anexos C (Capacidade de Produção) e F (Exportação do Produto).

106. O funcionário da empresa informou, também, que há uma grande quantidade de produto ainda aguardando para embarque na “*Finished Good Area*”, portanto esses produtos ainda não estavam constando no registro das vendas/exportações.

107. Em conclusão, as vendas internas na Indonésia, o produto aguardando embarque e a mercadoria em estoque corresponderia à diferença observada pelos técnicos do DEINT.

108. Questionado a respeito da metodologia de cálculo do volume exportado por tipo de produto, o funcionário da empresa explicou que no Anexo F (Exportação do Produto) os dados informados por tipo de produto se basearam em uma média histórica das vendas para aos Estados Unidos, por exemplo, 20% para prato de jantar e assim por diante. Informaram que os dados por tipo de produto tiveram que ser estimados, pois há uma grande variável relacionada ao país e ao tipo de produto. O exemplo dado foi que as dimensões de um prato de jantar para os Estados Unidos são diferentes daquele vendido para a Europa.

A empresa produz uma infinidade de tamanhos e formas dos produtos o que causa uma variação no peso e no tipo.

109. Diante da diferença observada, os técnicos optaram por checar as informações de exportação através da contabilidade, comparando o valor de venda da tabela apresentada com o registro contábil das vendas. Foram escolhidos três meses do período P3 (outubro/2013, julho/2014 e setembro/2014) para fins de conciliação do total exportado. Nos três períodos escolhidos os valores referentes às exportações coincidiram com os registros contábeis das vendas.

110. Ainda no que tange às exportações do produto analisado, a equipe verificadora solicitou à empresa que apresentasse uma lista com todas as exportações realizadas entre outubro de 2013 e setembro de 2014, e recolheu como comprovação as listagens dos meses citados anteriormente. De posse de tal informação, a equipe solicitou duas operações de exportação para rastreamento das informações. Foram verificados os seguintes documentos: faturas comerciais, “packing list”, conhecimentos de embarque “*bill of lading*”, documentos da aduana da Indonésia, comprovante de pagamento e documento contábil.

111. Em relação à primeira fatura de exportação, trata-se de uma operação para a Romênia de vários tipos de objetos de louça para mesa. Os documentos mencionados anteriormente foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação não tendo nada específico a relatar.

112. No que se refere à segunda fatura de exportação, trata-se de uma operação para o Brasil. Todos os documentos anteriormente mencionados foram verificados, os dados da fatura foram conferidos com a relação de exportações e o único fato a relatar é uma diferença observada no comprovante de pagamento da fatura decorreu de despesas bancárias e foi considerado insignificante.

10. DA ANÁLISE

113. No que concerne às informações prestadas, a análise deve centrar-se no atendimento das regras de origem dispostas no art. 31 da Lei nº 12.546, de 2011.

114. Para que possa ser atestada a origem Indonésia, o produto deve caracterizar-se como mercadoria produzida (totalmente obtida ou elaborada integralmente), conforme critérios estabelecidos no §1º do art. 31, ou como mercadoria que recebeu transformação substancial nesse país, nos termos do §2º do mesmo artigo da citada Lei.

115. Estão apresentadas a seguir as considerações relativas aos dois critérios estabelecidos na Lei:

a) No tocante ao critério de mercadoria produzida, seja ela produto totalmente obtido ou produto elaborado integralmente no território do país, os insumos utilizados devem ser exclusivamente originários do país fabricante. Como parte dos insumos é importada de diversos países, não é possível o enquadramento como mercadoria produzida, conforme critério descrito no §1º do art. 31 da Lei nº 12.546, de 2011;

b) Para a análise quanto ao cumprimento do critério previsto no § 2º do art. 31 da supracitada Lei, é necessário comprovar se houve processo de transformação, caracterizado pelo fato de todos os insumos não originários estarem classificados em uma posição tarifária (primeiros quatro dígitos do SH) diferente da posição do produto. Neste caso, os insumos utilizados na produção – caulim (25.07), feldspato (25.29) e quartzo (25.05) – classificam-se em posições tarifárias diferentes do produto objeto deste procedimento especial de verificação de origem (69.11 e 69.12). Portanto, fica caracterizada a existência da

(Fls. 17 da Portaria SECEX nº 16, de 26/03/2015).

transformação substancial pelo fato dos insumos importados estarem classificados em posições tarifárias distintas.

11. DO ENCERRAMENTO DA INSTRUÇÃO DO PROCESSO E DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

116. Com base nas evidências reunidas durante a fase de instrução do presente procedimento especial de verificação de origem, ficou comprovado o cumprimento das regras de origem, conforme estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011.

117. Sendo assim, conforme art. 20 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, encerrou-se a fase de instrução do processo MDIC/SECEX 52100.002616/2014-02 e concluiu-se, preliminarmente, que o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos itens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, cuja empresa produtora é a PT Sango Ceramics Indonesia, cumpre com as condições estabelecidas na Lei 12.546, de 2011, para ser considerado originário da Indonésia.

12. DA NOTIFICAÇÃO DO RELATÓRIO PRELIMINAR

118. Cumprindo com o disposto no art. 22 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, em 26 de fevereiro de 2015, as partes interessadas foram notificadas a respeito da conclusão preliminar do procedimento especial de verificação de origem não preferencial, por meio do Relatório Preliminar nº 08, de 25 de fevereiro de 2015, tendo sido concedido, para manifestação acerca dos fatos e fundamentos essenciais sob julgamento, o prazo de dez dias, que se encerrou no dia 09 de março de 2015.

13. DAS MANIFESTAÇÕES DAS PARTES INTERESSADAS ACERCA DO RELATÓRIO PRELIMINAR

119. Não houve manifestação das partes interessadas em relação ao Relatório Preliminar.

12. DA CONCLUSÃO FINAL

120. Com base na Lei nº 12.546, de 2011, e considerando que:

a) Foram prestadas todas as informações solicitadas durante o procedimento especial de verificação de origem não preferencial;

b) Durante a visita de verificação *in loco* nas dependências da empresa produtora foi verificada que há fabricação de objetos de louça para mesa;

c) Corroboraram-se as quantidades produzidas por intermédio do sistema de controle da produção e das fichas de controle de produção; e

d) Os insumos importados classificam-se em posição tarifária diferente do produto fabricado.

Conclui-se que o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, cuja empresa produtora é a PT Sango Ceramics Indonesia, cumpre com as condições estabelecidas na referida Lei para ser considerado originário da Indonésia.