



MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, COMÉRCIO EXTERIOR E SERVIÇOS  
SECRETARIA DE COMÉRCIO EXTERIOR

CIRCULAR Nº 16, DE 24 DE ABRIL DE 2018  
(Publicada no D.O.U. de 25/04/2018)

O SECRETÁRIO DE COMÉRCIO EXTERIOR DO MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, COMÉRCIO EXTERIOR E SERVIÇOS, nos termos do Acordo sobre a Implementação do Artigo VI do Acordo Geral sobre Tarifas e Comércio - GATT 1994, aprovado pelo Decreto Legislativo nº 30, de 15 de dezembro de 1994, e promulgado pelo Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, de acordo com o disposto no art. 42 do Decreto nº 8.058, de 26 de julho de 2013, e tendo em vista o que consta do Processo MDIC/SECEX 52272.001249/2017-92 e do Parecer nº 8, de 6 de abril de 2018, elaborado pelo Departamento de Defesa Comercial – DECOM desta Secretaria, e por não terem sido apresentados indícios suficientes que indicam a prática de dumping e de dano à indústria doméstica decorrente de tal prática nas exportações da China e da Coreia do Sul para o Brasil do produto objeto desta circular, decide:

1. Indeferir a petição de início de investigação para averiguar a existência de dumping nas exportações da China e da Coreia do Sul para o Brasil de tubos de aço carbono, classificados nos itens 7305.11.00, 7305.12.00 e 7306.1900 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL – NCM, e de dano à indústria doméstica decorrente de tal prática.

1.1. Tornar públicos os fatos que justificaram a referida decisão, conforme o anexo à presente circular.

2. Esclarecimentos adicionais podem ser obtidos pelos telefones +55 61 2027-7770/9337.

ABRÃO MIGUEL ÁRABE NETO

## ANEXO

### 1. DO PROCESSO

#### 1.1. Da petição

Em 31 de julho de 2017, a Confab Industrial S.A., doravante também denominada Confab ou peticionária, protocolou, por meio do Sistema DECOM Digital (SDD), petição de início de investigação de dumping nas exportações para o Brasil de tubos de aço carbono ou de aço ligado, excluídos os tubos de aço inoxidável, de seção circular, soldados longitudinalmente por resistência elétrica ou por arco submerso, com diâmetro externo igual ou superior a 10 polegadas e igual ou inferior a 48 polegadas, doravante denominados tubos de aço carbono, quando originárias da China. Adicionalmente, a empresa apresentou também dados de valor normal e preço de exportação da Coreia do Sul, uma vez que a referida origem também apresentaria indícios da prática de dumping, porém a peticionária não possuía informações completas acerca da classificação das importações da origem mencionada como produto objeto do pleito ou não. Após análise, verificou-se que as importações da Coreia do Sul se tratavam do produto objeto da petição, logo, foram consideradas para fins de análise do pleito.

No dia 6 de dezembro de 2017, por meio do Ofício nº 3.089/2017/CGMC/DECOM/SECEX, foram solicitadas à peticionária, com base no § 2º do art. 41 do Decreto nº 8.058, de 26 de julho de 2013, doravante também denominado Regulamento Brasileiro, informações complementares àquelas fornecidas na petição. Diante do prazo de resposta, as peticionárias pediram, devidamente acompanhada de justificativa, sua prorrogação, a qual foi concedida, observando-se o art. 194 do Decreto nº 8.058, de 2013. Em 16 de dezembro de 2017, as informações solicitadas foram apresentadas tempestivamente.

#### 1.2. Da representatividade das peticionárias e do grau de apoio à petição

Segundo informações constantes da petição, a peticionária e a empresa Tuper S.A. seriam as únicas produtoras do produto em tela no Brasil.

Sobre a Tuper S.A., foi apontado que essa empresa produziria somente tubos de aço com dimensão máxima de 12  $\frac{3}{4}$  polegadas e em diversos graus além do grau do produto objeto da petição. Além disso, a peticionária apontou que a referida empresa não seria associada da Associação Brasileira da Indústria de Tubos e Acessórios de Metal – ABITAM, o que teria inviabilizado a obtenção dos dados de venda e produção deste produtor nacional.

Diante do exposto, encaminhou-se, em 4 de janeiro de 2018, o Ofício nº 18/2018/CGMC/DECOM/SECEX à empresa Tuper S.A. solicitando informações acerca do seu volume de vendas e produção, bem como informações sobre o processo produtivo dos tubos de aço carbono e em quais graus de aço tais produtos seriam confeccionados. Em 26 de janeiro de 2018, a empresa encaminhou mensagem eletrônica à caixa institucional com as informações sobre o volume de vendas, bem como os graus de aço produzidos.

Diante da ausência de informações acerca do volume produzido, considerou-se que o volume de produção da Tuper S.A. seria equivalente ao seu volume de vendas.

Com base nas informações recebidas, verificou-se que a petição foi apresentada pela indústria doméstica, nos termos dos §§ 1º e 2º do art. 37 do Decreto nº 8.058, de 2013.

## **2. DO PRODUTO E DA SIMILARIDADE**

### **2.1. Do produto objeto da petição**

O produto objeto da petição são os tubos de aço carbono ou de aço ligado, excluídos os tubos de aço inoxidável, de seção circular, soldados longitudinalmente por resistência elétrica ou por arco submerso, com diâmetro externo igual ou superior a 10 polegadas e igual ou inferior a 48 polegadas, produzidos segundo a norma de fabricação API 5L ou outras normas concorrentes, como por exemplo DNV-OS-F101, ISO 3183, EN 10208-1, EM 10208-2, CSA Z245-1, NBR 5590, ASTM A 53, DIN 2440 ou ISO 9330-1, ASTM A 134, ASTM A 135 e ASTM A 139, destinados à condução de fluidos, também denominados *Line Pipe*, exportados da China e da Coreia do Sul para o Brasil.

O produto apresentado na petição está restrito aos graus cujo limite de escoamento mínimo não seja maior do que 390 MPa (grau equivalente ao X56 da norma API 5L), uma vez que estes graus caracterizam produtos mais complexos para os quais os clientes são mais exigentes e as aplicações requerem características mecânicas mais elevadas.

Esses tubos de aço com costura têm aplicação em oleodutos, gasodutos, transporte de etanol e outros hidrocarbonetos (ou outros compostos líquidos ou gasosos), de minérios e rejeitos, os quais, sendo transportados na forma de polpa, são considerados fluidos.

As normas técnicas indicam as características do aço e as respectivas tolerâncias, as propriedades mecânicas e as dimensões.

Os tubos em questão podem ou não serem revestidos, interna ou externamente. Os tubos não revestidos também são denominados nus. Os revestimentos são especificados pelo cliente, em razão do uso. Os principais revestimentos são:

a) Revestimento externo com polietileno de alta densidade em sistema de tripla camada, de acordo com a norma DIN 30670:1991 ou com a norma CSA-Z2345.21-06, composto das seguintes camadas: epóxi em pó aplicado por pistolas eletrostáticas, adesivo copolimérico aplicado por extrusão lateral e polietileno de alta densidade aplicado por extrusão lateral;

b) Revestimento externo com polipropileno em sistema de tripla camada (adequado para temperatura de operação máxima de 90°C), de acordo com a norma DIN 30678:1992, composto das seguintes camadas: epóxi em pó aplicado por pistolas eletrostáticas, adesivo copolimérico aplicado por extrusão lateral e polipropileno;

c) Revestimento externo com epóxi em pó termicamente curado (FBE) de acordo com a norma SA-Z245.20-2006 ou de acordo com a norma ANSI/AWWA C210-01;

d) Revestimento com epóxi e fosfato de zinco;

e) Revestimento em etil-silicato;

f) Revestimento em poliuretano (conforme norma AWWA C222);

g) Revestimento em concreto;

h) Revestimento em espuma de poliuretano (norma EM 253); ou ainda

i) Revestimento conforme especificações do cliente.

O produto em tela contempla variações em razão do aço, diâmetro, espessura da parede do tubo, comprimento e revestimento. Essas variações são especificadas de acordo com as necessidades dos clientes e todos esses tubos são produzidos segundo os mesmos processos de fabricação.

Com relação ao processo produtivo, os tubos originários da China e da Coreia do Sul são fabricados pelos processos de solda por resistência elétrica (*ERW*) ou solda longitudinal por arco submerso (*SAWL* ou *LSAW*). Em razão do processo produtivo, há variação das matérias-primas e do material secundário. A escolha de um ou outro processo de fabricação leva em conta a produtividade da planta, o custo do aço (bobina ou chapa) e a preferência do cliente. Dessa forma, há, basicamente, três diferenças relevantes entre esses processos:

	<i>ERW</i>	<i>SAWL</i>
<b>Matéria-prima</b>	Bobina de aço	Chapa de aço
<b>Processo de conformação</b>	Sequência de rolos de conformação em processo contínuo	Conformação por prensa “ <i>UOE</i> ” ou “ <i>JCOE</i> ”,
<b>Processo de solda</b>	Resistência Elétrica	Arco Submerso

Especificamente sobre os processos de solda, a peticionária apontou que outras variações do processo podem ser encontradas na norma API 5L, versão 2012, porém tais processos seriam pouco usuais.

a) Processo ERW

O processo de fabricação de tubos *ERW* consiste em um processamento contínuo de tiras de aço laminadas e embobinadas a quente, através de um equipamento de conformação que tem por finalidade o dobramento gradativo das tiras até que se obtenha a forma de coroa circular para posterior soldagem das bordas através do processo de resistência elétrica de alta frequência.

Através de ponte rolante, as bobinas são colocadas sobre o carro que alimenta a desbobinadeira, equipamento que é composto de dois cones que se encaixam na bobina para centralização. Através de um cilindro motriz recartilhado (dispositivo para giro da bobina na máquina) a bobina é girada até que a ponta alcance o conjunto de cilindros motrizes, que traciona a tira de aço e a endireita, por um sistema de calandragem (processo de conformação mecânica de chapas e bobinas por cilindros), possibilitando sua entrada na máquina de formação para processo *ERW*.

Após a tira ser aplainada no conjunto de cilindros, a parte irregular, oriunda do final da laminação, conhecida como rabo de peixe, é cortada, se necessário, a fim de tornar a superfície uniforme para o início da soldagem.

A centralização da tira é feita por guias que levam até a entrada do cortador circular, para um corte mais homogêneo e uniforme. O avanço pode ser automático ou manual.

A bobina é cortada lateralmente pelo equipamento denominado *Scrap Chopper*, resultando em uma largura remanescente ideal para a conformação do tubo. Além disso, o corte das bordas retira as impurezas localizadas nessa região, decorrentes do processo de laminação na usina. A largura remanescente (largura do corte) é função do diâmetro e espessura do tubo a ser fabricado. No caso de

bobinas que passarão pelo processo de “*Slittering*” (processo de corte longitudinal de bobinas em duas ou mais partes para redução da largura, ou seja, para produzir bobinas que geram tubos de menor diâmetro), as mesmas já são fornecidas nas suas respectivas larguras de corte por usinas ou terceiros que tenham esse equipamento. Porém, o próprio fabricante de tubo pode realizar essa etapa.

A tira é direcionada para o equipamento denominado *Deflector Roll*, que tem a função de flexionar a tira para facilitar sua formação no equipamento seguinte, o *Cage Roller*, que basicamente é um conjunto de rolos que vão conformar a bobina gradualmente, por intermédios de Guias Centralizadoras.

O *Cage Roller* inicia a formação circular da tira a ser transformada em tubo (pré-formação) até que em fase de acentuada curvatura, a tira apresente a forma de “U”. Além da curvatura da tira, suas bordas também são conformadas no equipamento denominado *Edge Forming*, a fim de facilitar posterior formação do tubo, conformando as bordas para que o tubo se forme na circunferência correta.

Após passar pelo formador de bordas (*Edge Forming*), a tira é introduzida em um conjunto sequencial de rolos inferiores, superiores e laterais reguláveis que são ajustados, proporcionando curvamento gradual e promovendo a equalização dos raios de curvatura. Esse equipamento, com regulagem manual ou automática, conta com três partes:

- a) *Bottom Roll*: rolos inferiores que possuem motores para regulagem de altura;
- b) *Lateral Bean*: rolos laterais que podem ser regulados de acordo com o diâmetro do tubo a ser produzido; e
- c) *Top Roll*: rolos superiores que também podem ter sua altura regulada.

O último passo de formação do tubo é realizado através do equipamento denominado *Fin-Pass*, constituído por três conjuntos de rolos côncavos motorizados. A altura dos rolos superiores é regulada manualmente enquanto os rolos inferiores têm sua regulagem de altura automatizada através de motorização. Os rolos superiores possuem anéis centrais cuja principal finalidade é proporcionar nas bordas da tira um ângulo de fechamento chamado ângulo de convergência, para que se possa efetuar a soldagem. Outra finalidade destes rolos é proporcionar sequencialmente uma continuidade ao processo de conformação da tira para o diâmetro do tubo a ser produzido.

A tira conformada passa pelo rolo guia de solda (*Squeeze Rool / Seam Guide*) que tem a finalidade de manter o tubo em sua forma final para que seja soldado.

A “tira” (tubo conformado) alcança a placa de solda, constituída de rolos côncavos ajustáveis a fim de que se obtenha o recalque necessário para uma boa soldagem. A soldagem das bordas acontece devido a dois efeitos, através de uma sapata de cobre cerâmico (eletrodo não consumível), localizada em cada borda da chapa é conduzida uma corrente elétrica de alta frequência. Esta corrente proporciona um aquecimento das bordas devido ao efeito Joule, chegando à temperatura de fusão no momento de contato das bordas; como o material adjacente às bordas está em “estado pastoso”, é introduzida uma força de compressão nas bordas através da “placa de solda” garantindo a completa soldagem das bordas.

O material expulso da área de fusão pelo recalque aloja-se na superfície interna e externa da solda, sendo posteriormente retirado por processo de raspagem, utilizando pastilhas de metal duro presas a um porta-ferramentas de cabeçote ajustável. A raspagem é efetuada nas superfícies interna e externa da região da solda. Os parâmetros de regulagem da placa de solda bem como os de soldagem estão relacionados com o diâmetro, faixa de espessura e faixa do grau do aço do tubo a ser produzido.

Após a soldagem, o tubo segue para o *Pull-out*, equipamento formado por três conjuntos de rolos que têm a finalidade de “puxar” o tubo após soldagem e ao mesmo tempo fazer sua pré-calibração. O esforço realizado pelo “*Pull-out*” provoca a redução do perímetro (diâmetro) do tubo e conseqüentemente o acréscimo da espessura (em virtude da alta temperatura local) na região da solda. O terceiro conjunto de rolos é utilizado como ovalizador, que tem o objetivo de garantir a concentricidade do tubo.

O tratamento térmico realizado na região da solda visa ao alívio de tensões e ocorre após o tubo passar pelo *Pull-out*. Esse tratamento é efetuado com o tubo em movimento em duas ou três estações após a soldagem, com a mesma velocidade de solda. O resfriamento é feito ao ar após a segunda ou terceira estação de tratamento. Em seguida, é feito resfriamento por aspersão de água.

O tratamento térmico efetuado assemelha-se a normalização, que é um processo que tem como objetivo diminuir a granulação do aço e alívio de tensões, além de garantir boa ductibilidade à região da solda. A ductibilidade, que é a capacidade do material de ser conformado sem se romper é comprovada através do teste de amassamento requerido pela norma API. Através de ensaios micrográficos são efetuadas análises da estrutura da solda para verificar a eficiência do tratamento térmico e constatar que a estrutura não apresenta martensita remanescente.

O tubo passa, então, por um conjunto de calibradores, rolos que têm a função de calibrar o tubo, ajustando o perímetro, diâmetro e empeno para as dimensões estabelecidas nas normas de fabricação. A calibração é feita a frio e de modo gradual, por meio de quatro calibradores. O penúltimo calibrador tem também a função de ajustar a retilinearidade do tubo, sendo, para isso, dotado de um sistema de ajuste transversal em relação à linha de formação do tubo.

O cortador móvel secciona os tubos em movimento, através de três facas em forma de disco que giram externamente ao tubo. Os tramos de tubos (segmentos formados com grandes comprimentos que serão cortados de acordo com necessidade do cliente) podem ser seccionados através de cortes a maçarico manual ou automático ou ainda outro sistema automatizado.

Além dos testes de laboratório, o tubo também deverá passar por teste hidrostático, caso exigido pela norma, a fim de garantir a resistência à pressão interna que o produto final requer.

#### b) processo SAWL

Nesse processo, as chapas são processadas individualmente, sendo conformadas por prensas de bordas e prensas “U” e “O”, a fim de serem obtidas as dimensões do tubo a ser soldado por arco submerso com uso de fluxo de solda e eletrodos cobreados. Para que sejam atingidas as dimensões finais do produto, o tubo é submetido a um expansor que garante maior uniformidade dimensional.

Nas extremidades das chapas são soldadas manualmente as chapas apêndices, no mesmo alinhamento do chanfro interno do tubo (corte de borda para facilitar a solda). Esses apêndices são confeccionados a partir de chapas em estoque e são produzidas em função do dimensional do tubo a ser soldado. A finalidade das chapas apêndices, soldadas manualmente ou de forma automatizada, é evitar que o arco elétrico inicie e termine sobre o tubo, bem como guiar o cabeçote da máquina de solda interna no final do tubo.

Através de uma ponte rolante, utilizando sistema de eletroímã, as chapas inspecionadas e liberadas são colocadas na linha de fabricação. A operação de usinagem é, basicamente, dividida em duas etapas:

a) esquadreamento das chapas: as chapas são centralizadas em relação à fresadora por meio de mesas móveis. Nesta etapa do processo de fabricação são medidas automaticamente os comprimentos reais das chapas e os resultados são inseridos no sistema computadorizado de rastreabilidade de qualidade;

b) usinagem das chapas (largura de corte): as chapas são usinadas através de dois cabeçotes fresadores, um em cada lado. A formação dos chanfros para soldagem dos tubos é feita por fresamento das arestas superiores, inferiores e da face da raiz das laterais das chapas, durante o processo de usinagem das bordas

A pré-formação das bordas longitudinais é realizada por meio de prensa hidráulica equipada com ferramentais especialmente projetados, objetivando formar um raio nas bordas das chapas próximo ao tubo a ser fabricado, facilitando assim a formação posterior na prensa “O”.

A prensagem das chapas em “U” é feita por equipamento hidráulico constituído de um punção raiado (dispositivo da prensa com formato U) e laterais interligadas por um sistema de tesouras. A operação de prensagem é realizada colocando-se a chapa sobre a “mesa” que a apoia em suas laterais, e descendo-se o punção raiado no centro da chapa. As laterais fecham-se de forma sincronizada com a descida do punção formando assim um raio no centro da chapa, que passa a ter a forma de “U”.

Nas plantas com conformação *JCOE*, essa é a única etapa que diverge no processo global. A prensa nesse caso utiliza o punção raiado por mais de uma prensada, a fim de conformar gradativamente a chapa desde a forma “J” até a forma “C”.

A transformação (conformação) da chapa para a forma de “U” (ou “C”, em se tratando de *JCOE*) para a forma em “O” é feita por prensa hidráulica composta de matrizes superiores e inferiores com raios preestabelecidos. A matriz inferior é fixa e a superior é movida por meio de cilindros hidráulicos. Nessa operação é aplicada uma compressão ao material.

Antes da lavagem dos tubos, a região dos chanfros de soldagem é limpa com detergente, para eliminar resíduos de óleo e graxa. A lavagem interna dos tubos é realizada por jatos radiais de água instalados em uma lança, que é introduzida no tubo. Simultaneamente, a lavagem externa é realizada por jatos de água dirigidos concêntricamente. O objetivo desta lavagem é remover as carepas desprendidas na prensagem e os resíduos do detergente utilizado na região dos chanfros.

Após a lavagem, os tubos são dispostos em uma plataforma onde, por insuflação de ar aquecido, os mesmos são secos. O ar é aquecido através de queimadores que utilizam gás natural como combustível.

Após a secagem, as bordas dos tubos são unidas por um equipamento que possui rolos dispostos ao longo da circunferência do tubo de forma a propiciar um bom fechamento das bordas (região dos chanfros), possibilitando a operação de soldagem contínua (*full tack-welding*). A soldagem é feita através do processo *GMAW*, utilizando-se máquina de solda automática.

A soldagem interna dos tubos é feita por máquinas de solda por aço submerso com arames, empregando-se a técnica tandem. Nesse sistema, cada arame é alimentado por uma fonte de potência independente. Porém, todos os eletrodos atuam em uma única poça de fusão.

Cada máquina de soldagem é constituída de uma lança, que é introduzida no tubo, onde estão montados os dispositivos de alimentação dos eletrodos e do fluxo de soldagem. O tubo é fixado sobre um berço por cilindros hidráulicos. Como suporte de soldagem é utilizado fluxo, que é disposto no “berço”

onde um sistema, utilizando ar comprimido, faz com que esse material entre em contato com a região do chanfro externo do tubo, evitando possíveis vazamentos da solda.

A alimentação do arame é feita por motor de corrente contínua, cuja velocidade é controlada automaticamente por meio de um sistema de potencial constante. O fluxo de soldagem é alimentado por um silo pressurizado que conduz o fluxo até o cabeçote de soldagem, através de uma mangueira. A parte do fluxo que não funde na sola retorna ao sistema através de um coletor (aspirador).

A soldagem externa dos tubos é feita por máquinas de solda por arco submerso (*SAWL*) com arames, empregando-se a técnica *tande*. Cada máquina de solda é disposta em uma plataforma que se desloca sobre trilhos, com velocidade controlada, o que permite a soldagem dos tubos em posição fixa. A alimentação do arame é realizada por um motor de corrente contínua, cuja velocidade é controlada automaticamente, através de um sistema potencial constante. O fluxo de soldagem é alimentado por gravidade e a parcela que não funde na solda é aspirada por um coletor, retornando ao sistema.

Após soldagem interna e externa do tubo, as chapas apêndices são retiradas através de corte por maçaricos de oxicorte. Em alguns casos, essas chapas são removidas pela quebra da solda de união dessas ao tubo. A inspeção por ultrassom é realizada após solda externa e é prevista nas normas do produto objeto do pleito.

O reforço interno da solda é removido nas extremidades dos tubos por esmerilhamento a fim de possibilitar o biselamento dos tubos por tornos copiadores, bem como de atendimento à norma API 5L.

Em seguida, é realizada a expansão, que tem por finalidade calibrar o tubo nas dimensões estabelecidas pela norma. A expansão é realizada a frio, por um equipamento automático, constituído de uma lança que é introduzida no tubo. Na extremidade da lança são montadas castanhas com raio pré-determinado, sobre um cone ligado por uma haste ao cilindro hidráulico do equipamento. A castanha superior tem um rasgo de alojamento com o objetivo de não danificar a região da solda interna durante a expansão. Com um movimento sincronizado do avanço do tubo e a retração do cilindro hidráulico, o tubo é expandido. A fim de minimizar o atrito entre a superfície interna do tubo e a castanha é aplicado um lubrificante na parte interna do tubo antes da expansão. A expansão dos tubos é realizada a frio.

Na sequência é realizado o teste hidrostático, quando requerido pela norma, em equipamento constituído de duas placas, uma fixa e outra móvel, sendo que ambas são providas de gaxetas que proporcionam vedação no sistema.

O tubo é colocado em um *turning-rol*, a fim de que o cordão de solda seja posicionado para cima. O enchimento do tubo com água é realizado através de uma ou duas bombas, dependendo do diâmetro do tubo. No enchimento é observado o sistema “purgador” para certificar de que todo o ar contido no interior do tubo seja retirado, antes de submetê-lo à pressão. Após o enchimento total do tubo, é acionado o intensificador para que seja atingida a pressão de teste. Um temporizador é ativado e a pressão é mantida constante durante o tempo especificado.

Por fim, a peticionária apontou que o produto importado é usualmente comercializado através de *trading companies* ou distribuidores.

## **2.2. Do produto fabricado no Brasil**

O produto fabricado no Brasil, similar ao objeto da petição, são os tubos de aço carbono ou de aço ligado, excluídos os tubos de aço inoxidável, de seção circular, soldados longitudinalmente por resistência



elétrica ou por arco submerso, com diâmetro externo igual ou superior a 10 polegadas e igual ou inferior a 48 polegadas, produzidos segundo a norma de fabricação API 5L ou outras normas concorrentes, como por exemplo DNV-OS-F101, ISO 3183, EN 10208-1, EM 10208-2, CSA Z245-1, NBR 5590, ASTM A 53, DIN 2440, ISO 9330-1, ASTM A135 e ASTM A 139, destinados à condução de fluidos, também denominados *Line Pipe*.

Esses tubos de aço com costura têm aplicação em oleodutos, gasodutos, transporte de etanol e outros hidrocarbonetos (ou outros compostos líquidos ou gasosos), de minérios e rejeitos, os quais, sendo transportados na forma de polpa, são considerados fluidos.

As normas técnicas indicam as características do aço e as respectivas tolerâncias, as propriedades mecânicas e as dimensões.

Os tubos em questão podem ser revestidos ou não. Os tubos não revestidos também são denominados nus. Os revestimentos são especificados pelo cliente em razão do uso. Os principais revestimentos do produto similar são iguais aos revestimentos mencionados no item 2.1 deste documento.

Da mesma forma que o produto objeto da petição, os tubos de aço com costura fabricados pela peticionária contemplam variações em razão do aço, diâmetro, espessura da parede do tubo, comprimento e revestimento. Essas variações são especificadas de acordo com as necessidades dos clientes e todos esses tubos são produzidos segundo os mesmos processos de fabricação.

Da mesma forma que o produto objeto do pleito, o produto similar também é fabricado pelo processo *ERW* (solda por resistência elétrica) ou *SAWL* ou *LSAW* (solda longitudinal por arco submerso). Em razão do processo produtivo, há variação das matérias-primas e do material secundário. A escolha de um ou outro processo de fabricação leva em conta a produtividade da planta, o custo do aço (bobina ou chapa) e a preferência do cliente.

O produto similar é vendido para consumidores finais ou distribuidores.

### 2.3. Da classificação e do tratamento tarifário

Os tubos objeto da petição usualmente se classificam nos códigos 7305.11.00, 7305.12.00 e 7306.19.00 da NCM, descritos a seguir:

NCM	DESCRIÇÃO	TEC (%)
<b>7305</b>	<b>Outros tubos (por exemplo, soldados ou rebitados), de secção circular, de diâmetro exterior superior à 406,4 mm, de ferro ou aço.</b>	14
7305.1	- Tubos do tipo utilizado em oleodutos ou gasodutos:	
7305.11.00	Soldados longitudinalmente por arco imerso	
7305.12.00	Outros, soldados longitudinalmente	
<b>7306</b>	<b>Outros tubos e perfis ocios (por exemplo: soldados, rebitados, agrafados ou com os bordos simplesmente aproximados), de ferro ou aço</b>	
7306.1	- Tubos do tipo utilizado em oleodutos ou gasodutos:	
7306.19.00	- Outros	

Deve-se ressaltar que há Acordos de Complementação Econômica (ACE), de Livre Comércio (ALC) e de Preferências Tarifárias (APTR) celebrados pelo Brasil, que reduzem a alíquota do Imposto de Importação incidente sobre o produto em tela. A tabela a seguir apresenta, por país, a preferência tarifária concedida e seu respectivo Acordo:

**Preferências Tarifárias às Importações brasileiras – NCM 7305.11.00, 7305.12.00**

<b>País</b>	<b>Base Legal</b>	<b>Preferência Tarifária</b>
Argentina	ACE 18 – Mercosul	100%
Bolívia	ACE36 - Mercosul – Bolívia	100%
Chile	ACE35 - Mercosul – Chile	100%
Colômbia	ACE59 - Mercosul – Colômbia	60%
Cuba	APTR04 - Cuba – Brasil	28%
Equador	ACE 59 - Mercosul – Equador	69%
Israel	ALC - Mercosul – Israel	90%
México	APTR04 - México – Brasil	20%
Paraguai	ACE 18 – Mercosul	100%
Peru	ACE 58 - Mercosul – Peru	100%
Uruguai	ACE 18 – Mercosul	100%
Venezuela	APTR04 - Venezuela – Brasil	28%

**Preferências Tarifárias às Importações brasileiras – NCM 7306.19.00**

<b>País</b>	<b>Base Legal</b>	<b>Preferência Tarifária</b>
Argentina	ACE 18 – Mercosul	100%
Paraguai	ACE 18 – Mercosul	100%
Uruguai	ACE 18 – Mercosul	100%

#### **2.4. Da similaridade**

O § 1º do art. 9º do Decreto nº 8.058, de 2013, estabelece lista dos critérios objetivos com base nos quais a similaridade deve ser avaliada. O § 2º do mesmo artigo estabelece que tais critérios não constituem lista exaustiva e que nenhum deles, isoladamente ou em conjunto, será necessariamente capaz de fornecer indicação decisiva.

Dessa forma, conforme informações obtidas na petição e nos dados detalhados de importação fornecidos pela RFB (Receita Federal do Brasil), o produto objeto da petição e o produto similar produzido no Brasil:

- i. são produzidos a partir da mesma matéria-prima principal, qual seja, chapas ou bobinas de aço;
- ii. apresentam características físicas semelhantes, conforme tabela do item 2.1;
- iii. estão submetidos às mesmas normas técnicas: API 5L e outras normas concorrentes;
- iv. são produzidos segundo processo de produção semelhante, por meio do processo *EWR* ou *SAWL*;
- v. têm os mesmos usos e aplicações, destinados à condução de fluidos;
- vi. apresentam alto grau de substitutibilidade, visto que se tratam do mesmo produto, com concorrência baseada principalmente no fator preço, de acordo com informações constantes da petição; e

vii. são vendidos por meio de canais de distribuição semelhantes: consumidores finais ou distribuidores/revendedores.

## **2.5. Da conclusão a respeito da similaridade**

Tendo em conta a descrição detalhada contida no item 2.1 deste documento, conclui-se que o produto objeto da petição de investigação são os tubos de aço carbono ou de aço ligado, excluídos os tubos de aço inoxidável, de seção circular, soldados longitudinalmente por resistência elétrica ou por arco submerso, com diâmetro externo igual ou superior a 10 polegadas e igual ou inferior a 48 polegadas, produzidos segundo a norma de fabricação API 5L ou outras normas concorrentes, destinados à condução de fluidos, também denominados *Line Pipe*, exportados da China e da Coreia do Sul para o Brasil.

Conforme o art. 9º do Decreto nº 8.058, de 2013, o termo “produto similar” será entendido como o produto idêntico, igual sob todos os aspectos ao produto objeto da petição ou, na sua ausência, outro produto que, embora não exatamente igual sob todos os aspectos, apresente características muito próximas às do produto objeto da petição.

Considerando o exposto nos itens anteriores, concluiu-se que o produto fabricado no Brasil é similar ao produto objeto da petição de investigação.

## **3. DA INDÚSTRIA DOMÉSTICA**

O art. 34 do Decreto nº 8.058, de 2013, define indústria doméstica como a totalidade dos produtores do produto similar doméstico. Nos casos em que não for possível reunir a totalidade destes produtores, o termo indústria doméstica será definido como o conjunto de produtores cuja produção conjunta constitua proporção significativa da produção nacional total do produto similar doméstico.

Conforme informado no item 1.2 deste documento, o outro produtor nacional não apresentou os dados referentes à produção, porém considerando-se o volume de vendas como equivalente ao volume produzido, verifica-se que a Confab correspondeu a parcela significativa da produção nacional do produto similar doméstico, durante o período de análise de indícios de dano (julho de 2012 a junho de 2017).

Nesse sentido, definiu-se como indústria doméstica a linha de produção de tubos de aço carbono da empresa Confab S.A., que representou [CONF.]% da produção nacional do produto similar doméstico durante o período de análise de indícios de dumping (julho de 2016 a junho de 2017).

## **4. DOS INDÍCIOS DE DUMPING**

De acordo com o art. 7º do Decreto nº 8.058, de 2013, considera-se prática de dumping a introdução de um bem no mercado brasileiro, inclusive sob as modalidades de *drawback*, a um preço de exportação inferior ao valor normal.

Na presente análise, utilizou-se o período de julho de 2016 a junho de 2017, a fim de se verificar a existência de indícios de prática de dumping nas exportações para o Brasil de tubos de aço carbono originários da China e da Coreia do Sul.

## 4.1. Da Coreia do Sul

### 4.1.1. Do valor normal

De acordo com a alínea “c” do art. 5.2 do Acordo Antidumping, incorporado ao ordenamento jurídico brasileiro por meio do Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, a petição deverá conter informação sobre os preços pelos quais o produto em questão é vendido quando destinado ao consumo no mercado doméstico do país de origem ou de exportação ou, quando for o caso, informação sobre os preços pelos quais o produto é vendido pelo país de origem ou de exportação a um terceiro país ou sobre o preço construído do produto.

Para fins de início da investigação, optou-se pela construção do valor normal, com base em metodologia proposta pela peticionária acompanhada de documentos e dados fornecidos na petição. O valor normal foi construído a partir de valor razoável dos custos de produção, acrescidos de montante a título de despesas gerais, administrativas, financeiras e de vendas, bem como de um montante a título de lucro.

Inicialmente, apurou-se o montante dispendido com a principal matéria-prima utilizada na produção dos tubos com costura, que é a bobina de aço carbono ou a chapa de aço carbono. Utilizou-se como fonte de preços do aço a publicação *Cru Monitor Steel*, considerando como referência a média de preços entre os preços em vigor na China e *Far East Non-CIS Origin*, conforme sugerido pela peticionária, dada a ausência de referência específica para os preços vigentes na Coreia do Sul. Com relação à energia elétrica e à mão de obra, foram sugeridos pela peticionária, respectivamente, os preços obtidos no sítio eletrônico da *Korea Power Company* e [www.tradingeconomics.com](http://www.tradingeconomics.com). Para os demais itens do custo de produção relativos a insumos, manutenção e outros custos fixos, foram calculadas as participações destes itens sobre a matéria-prima, conforme dados apresentados pela peticionária. No caso das despesas administrativas, comerciais, financeiras, das outras despesas operacionais e da margem de lucro, foram utilizados os dados da empresa SEAH da Coreia, conforme seu demonstrativo financeiro.

Desta forma, para o valor normal construído obteve-se os seguintes valores:

Valor Normal Construído	Coreia do Sul (US\$/t)
Tubos de aço com costura	868,08

### 4.1.2. Do preço de exportação

Consoante alínea “c” do Art. 5.2 do Acordo Antidumping, incorporado ao ordenamento jurídico brasileiro por meio do Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, a petição deverá conter informação sobre o preço de exportação ou quando for o caso sobre os preços pelos quais o produto é vendido ao primeiro comprador independente situado no território do Membro Importador.

Para fins de apuração do preço de exportação dos tubos de aço carbono da Coreia do Sul para o Brasil, foram consideradas as respectivas exportações destinadas ao mercado brasileiro efetuadas no período de análise de indícios de dumping, ou seja, as exportações realizadas de julho de 2016 a junho de 2017. Os dados referentes aos preços de exportação foram apurados tendo por base os dados detalhados das importações brasileiras, disponibilizados pela RFB, na condição FOB, excluindo-se as importações de produtos identificados como não sendo o produto objeto da petição.

### Preço de Exportação

Valor FOB (US\$)	Volume (t)	Preço de Exportação FOB (US\$/t)
264.204,99	308,11	857,51

Desse modo, dividindo-se o valor total FOB das importações do produto objeto da petição, no período de análise de indícios de dumping, pelo respectivo volume importado, em toneladas, apurou-se o preço de exportação de **US\$ 857,51/t** (oitocentos e cinquenta e sete dólares estadunidenses e cinquenta e um centavos por tonelada), na condição FOB.

#### 4.1.3. Da margem de dumping

A margem absoluta de dumping é definida como a diferença entre o valor normal e o preço de exportação, e a margem relativa de dumping se constitui na razão entre a margem de dumping absoluta e o preço de exportação.

Cabe ressaltar que, para fins desta análise, considerou-se que a comparação, sugerida pela peticionária, entre o valor normal construído – o qual leva em consideração as despesas de venda obtidas por meio de dados da empresa SEAH, que abrangeriam despesas de frete – com o preço de exportação em base FOB – que incluem despesas de transporte da planta até o porto de embarque e despesas portuárias – seria apropriada.

Apresentam-se a seguir as margens de dumping absoluta e relativa apuradas para a Coreia do Sul.

### Margem de Dumping

Valor Normal US\$/t	Preço de Exportação US\$/t	Margem de Dumping Absoluta US\$/t	Margem de Dumping Relativa (%)
868,08	857,51	10,57	1,2%

#### 4.2. Da China

##### 4.2.1. Do valor normal

Com relação ao valor normal da China, a metodologia empregada em sua construção foi descrita na seção 4.1.1, considerando como fonte de preços do aço a média de preços na China disponibilizada pela publicação **Cru Monitor Steel**, tendo sido obtidos os valores apresentados abaixo:

Valor Normal Construído	China (US\$/t)
Tubos de aço com costura	885,73

##### 4.2.2. Do preço de exportação

Consoante alínea “c” do Art. 5.2 do Acordo Antidumping, incorporado ao ordenamento jurídico brasileiro por meio do Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, a petição deverá conter informação sobre os preços de exportação ou quando for o caso sobre os preços pelos quais o produto é vendido ao primeiro comprador independente situado no território do Membro Importador.

Para fins de apuração do preço de exportação dos tubos de aço carbono da China para o Brasil, foram consideradas as respectivas exportações destinadas ao mercado brasileiro efetuadas no período de análise de indícios de dumping, ou seja, as exportações realizadas de julho de 2016 a junho de 2017. Os dados referentes aos preços de exportação foram apurados tendo por base os dados detalhados das importações brasileiras, disponibilizados pela RFB, na condição FOB, excluindo-se as importações de produtos identificados como não sendo o produto objeto da petição.

<b>Preço de Exportação</b>		
<b>Valor FOB (US\$)</b>	<b>Volume (t)</b>	<b>Preço de Exportação FOB (US\$/t)</b>
1.155.981,33	1.813,22	637,53

Desse modo, dividindo-se o valor total FOB das importações do produto objeto da petição, no período de análise de indícios de dumping, pelo respectivo volume importado, em toneladas, apurou-se o preço de exportação de **US\$ 637,53/t** (seiscentos e trinta e sete dólares estadunidenses e cinquenta e três centavos por tonelada), na condição FOB.

#### **4.2.3. Da margem de dumping**

A margem absoluta de dumping é definida como a diferença entre o valor normal e o preço de exportação, e a margem relativa de dumping se constitui na razão entre a margem de dumping absoluta e o preço de exportação.

Cabe ressaltar que, para fins desta análise, considerou-se que a comparação, sugerida pela peticionária, entre o valor normal construído – o qual leva em consideração as despesas de venda obtidas por meio de dados da empresa SEAH, que abrangeriam despesas de frete – com o preço de exportação em base FOB – que incluem despesas de transporte da planta até o porto de embarque e despesas portuárias – seria apropriada.

Apresentam-se a seguir as margens de dumping absoluta e relativa apuradas para a China.

<b>Margem de Dumping</b>			
<b>Valor Normal US\$/t</b>	<b>Preço de Exportação US\$/t</b>	<b>Margem de Dumping Absoluta US\$/t</b>	<b>Margem de Dumping Relativa (%)</b>
885,73	637,53	248,20	38,9%

#### **4.3. Da conclusão sobre os indícios de dumping**

A margem de dumping apurada no item 4.2.3 demonstra a existência de indícios de dumping nas exportações de tubos de aço com costura da China para o Brasil, realizadas no período de julho de 2016 a junho de 2017.

Com relação às importações da Coreia do Sul, a margem de dumping apurada consoante o item 4.1.3 deste documento foi considerada *de minimis*, nos termos do §1º do art. 31 do Regulamento Brasileiro.

Dessa forma, conclui-se que não há indícios da existência da prática de dumping nas exportações da Coreia do Sul para o Brasil de tubos de aço carbono, cabendo análise dos dados levando em consideração apenas as importações originárias da China, em que há indícios da prática de dumping.

## **5. DAS IMPORTAÇÕES E DO MERCADO BRASILEIRO**

Neste item serão analisadas as importações brasileiras e o mercado brasileiro de tubos aço carbono. O período de análise corresponde ao período considerado para fins de determinação de existência de indícios de dano à indústria doméstica.

Assim, considerou-se, de acordo com o § 4º do art. 48 do Decreto nº 8.058, de 2013, o período de julho de 2012 a junho de 2017, dividido da seguinte forma:

P1 – julho de 2012 a junho de 2013;

P2 – julho de 2013 a junho de 2014;

P3 – julho de 2014 a junho de 2015;

P4 – julho de 2015 a junho de 2016; e

P5 – julho de 2016 a junho de 2017.

### **5.1. Das importações**

Para fins de apuração dos valores e das quantidades de tubos de aço carbono importadas pelo Brasil em cada período, foram utilizados os dados detalhados de importação referentes ao subitens 7305.11.00, 7305.12.00 e 7306.1900 da NCM, fornecidos pela RFB. Ressalta-se que a peticionária apontou que teriam ocorrido importações erroneamente classificadas nos subitens 7305.31.00, 7306.30.00 e 7306.50.00 da NCM. Dessa forma, a apuração dos valores e quantidades também levou em consideração estes subitens.

A partir da descrição detalhada das mercadorias, verificou-se que são classificadas nos códigos tarifários supramencionados importações de produtos enquadrados ou não na definição do produto objeto da petição. Por esse motivo, realizou-se depuração das importações constantes desses dados, a fim de se obterem as informações referentes exclusivamente ao produto objeto da petição. Nesse sentido, foram identificados nos dados de importações os produtos cujas descrições eram concernentes aos tubos de aço carbono ou de aço ligado, excluídos os tubos de aço inoxidável, de seção circular, soldados longitudinalmente por resistência elétrica ou por arco submerso, com diâmetro externo igual ou superior a 10 polegadas e igual ou inferior a 48 polegadas. Dessa forma, excluíram-se da base de dados as importações dos produtos que foram devidamente identificados como não sendo o produto objeto do pleito, entre as quais as que estão relacionadas a seguir:

- i. tubos aço carbono fora das dimensões especificadas;
- ii. tubos de aço com graus não incluídos no produto objeto;
- iii. tubos de aço produzidos com normas não abrangidas pelo produto objeto;
- iv. tubos de aço inoxidável;
- v. tubos utilizados em automóveis, máquinas e aeronaves; e
- vi. outras peças como joelhos, caixas, argolas etc.

### 5.1.1. Do volume das importações

A tabela seguinte apresenta os volumes de importações totais de tubos de aço carbono no período de análise de indícios de dano à indústria doméstica:

Importações totais (t)					
Origem	P1	P2	P3	P4	P5
China	100	199,1	122,6	68,2	156,1
<b>Total (objeto petição)</b>	<b>100</b>	<b>199,1</b>	<b>122,6</b>	<b>68,2</b>	<b>156,1</b>
Coreia do Sul	100	97,8	182,0	66,9	18,3
Alemanha	100	86,3	2,6	0,0	-
Estados Unidos da América	100	350,6	16,9	-	3,4
Japão	100	-	52,4	-	-
Demais Origens	100	89,1	122,4	248,6	60,9
<b>Total (exceto obj. petição)</b>	<b>100</b>	<b>94,9</b>	<b>81,0</b>	<b>32,6</b>	<b>8,9</b>
<b>Total Geral</b>	<b>100</b>	<b>118,5</b>	<b>90,4</b>	<b>40,7</b>	<b>42,2</b>

O volume das importações brasileiras de tubos de aço carbono da China aumentou 99,1% em P2, reduziu 38,4% em P3 e 44,4% em P4 e voltou a aumentar 128,9% em P5, sempre em relação ao período anterior. Quando considerado todo o período de investigação (P1 – P5), observou-se incremento de 56,1%.

Já o volume importado de outras origens reduziu em todos os períodos de análise, sendo observado quedas de 5,1% de P1 para P2, 14,6% de P2 para P3, 59,7% de P3 para P4 e 72,8% de P4 para P5. Durante todo o período de investigação de indícios de dano, houve decréscimo acumulado de 91,1% nessas importações.

Deve-se observar que as importações da China passaram a representar a maior parte das importações em P5, 83,7%. Em P1 tais importações representavam 22,6% das importações totais, passando para 38,8% em P2, reduzindo para 30,7% em P3, voltando a crescer chegando a 37,9% em P4 e 83,7% em P5.

Constatou-se que as importações brasileiras totais de tubos de aço apresentaram aumento de 18,5% de P1 para P2, quedas de 23,7% e 55% de P2 para P3 e de P3 para P4, respectivamente, e, por fim, aumento de 3,6% de P4 para P5. Durante todo o período de investigação (P1 – P5), verificou-se diminuição de 57,8%.

### 5.1.2. Do valor e do preço das importações

Visando a tornar a análise do valor das importações mais uniforme, considerando que o frete e o seguro, dependendo da origem considerada, têm impacto relevante sobre o preço de concorrência entre os produtos ingressados no mercado brasileiro, a análise foi realizada em base CIF.

As tabelas a seguir apresentam a evolução do valor e do preço CIF das importações totais de tubos de aço carbono no período de análise de indícios de dano à indústria doméstica. Tanto o valor total quanto os preços praticados na condição FOB encontram-se disponíveis no **Anexo I** deste documento.



### Valor das importações totais (em número índice)

Origem	P1	P2	P3	P4	P5
China	100	174,5	81,5	34,2	101,2
<b>Total (objeto petição)</b>	<b>100</b>	<b>174,5</b>	<b>81,5</b>	<b>34,2</b>	<b>101,2</b>
Coreia do Sul	100	87,4	206,1	61,5	14,3
Alemanha	100	140,3	3,7	0,0	-
Estados Unidos da América	100	172,2	21,4	-	13,1
Japão	100	-	64,1	-	-
Demais Origens	100	104,6	108,4	232,4	58,6
<b>Total (exceto obj. petição)</b>	<b>100</b>	<b>122,4</b>	<b>72,2</b>	<b>25,1</b>	<b>6,2</b>
<b>Total Geral</b>	<b>100</b>	<b>131,6</b>	<b>73,9</b>	<b>26,7</b>	<b>23,0</b>

Verificou-se o seguinte comportamento dos valores importados da origem objeto da petição: aumento de 74,5% de P1 para P2, reduções de 53,3% de P2 para P3 e 58% de P3 para P4 e incremento de 195,7% de P4 para P5. Quando considerado todo o período investigado, de P1 a P5, verificou-se incremento de 1,2%.

Quando analisadas as importações das demais origens, foi registrado aumento de 22,4% de P1 para P2 e decréscimos nos demais períodos: 41%, 65,2% e 75,3% em P3, P4 e P5, respectivamente, sempre em relação ao período anterior. Considerando todo o período de investigação, evidenciou-se redução de 93,8% nos valores importados das demais origens.

O valor total das importações brasileiras, comparativamente ao período anterior, cresceu 31,6% em P2 e diminuiu 43,9%, 63,8% e 14,1% em P3, P4 e P5, sempre em relação ao período anterior. Se comparados P1 e P5, houve queda de 77% no valor total dessas importações.

### Preço das importações totais (US\$ CIF/t)

Origem	P1	P2	P3	P4	P5
China	100,0	87,7	66,4	50,2	64,9
<b>Total (objeto petição)</b>	<b>100,0</b>	<b>87,7</b>	<b>66,4</b>	<b>50,2</b>	<b>64,9</b>
Coreia do Sul	100,0	89,3	113,2	91,8	78,1
Alemanha	100,0	162,5	143,7	1.348,1	-
Estados Unidos da América	100,0	49,1	127,2	-	379,8
Japão	100,0	-	122,4	-	-
<b>Demais Origens</b>	<b>100,0</b>	<b>117,4</b>	<b>88,5</b>	<b>93,4</b>	<b>96,1</b>
<b>Total (exceto obj. petição)</b>	<b>100,0</b>	<b>129,0</b>	<b>89,2</b>	<b>77,0</b>	<b>70,0</b>
<b>Total Geral</b>	<b>100,0</b>	<b>111,1</b>	<b>81,7</b>	<b>65,7</b>	<b>54,5</b>

Observou-se que o preço CIF médio por tonelada ponderado das importações brasileiras de tubo de aço carbono da origem objeto da petição apresentou reduções de 12,3% de P1 para P2, de 24,2% de P2 para P3, de 24,4% de P3 para P4, crescendo 29,2% de P4 para P5. De P1 para P5, o preço de tais importações acumulou queda de 35,1%.

O preço CIF médio por tonelada ponderado de outras origens registrou aumento de 29% em P2, quedas de 30,9% em P3, 13,6% em P4 e 9,1% em P5, sempre em comparação com o período imediatamente anterior. De P1 para P5, o preço de tais importações reduziu 30%.

Com relação ao preço médio do total das importações brasileiras de tubos de aço carbono, observou-se incremento de 11,1% de P1 para P2, seguido por retrações sucessivas de 26,5%, 19,5% e 17,1% em P3, P4 e P5, respectivamente, sempre em relação ao período anterior. Ao longo do período de investigação de indícios de dano, houve queda de 45,5% no preço médio das importações totais.

Ademais, constatou-se que o preço CIF médio ponderado das importações brasileiras da origem objeto da petição foi inferior ao preço CIF médio ponderado das importações brasileiras das demais origens em todo o período de investigação de indícios do dano.

## 5.2. Do mercado brasileiro

Primeiramente, cumpre ressaltar que não houve consumo cativo por parte da indústria doméstica, de forma que o mercado brasileiro equivale ao consumo nacional aparente (CNA) do produto no Brasil.

Para dimensionar o mercado brasileiro de tubos de aço carbono, foram consideradas as quantidades vendidas no mercado interno informadas pela indústria doméstica, líquidas de devoluções, bem como as quantidades importadas totais apuradas com base nos dados de importação fornecidos pela RFB, apresentadas no item anterior. As vendas internas da indústria doméstica incluem apenas as vendas de fabricação própria. As vendas de produtos importados não foram incluídas na coluna relativa às vendas internas, tendo em vista já constarem dos dados relativos às importações.

Ressalta-se que os dados referentes as vendas do outro produtor nacional foram recebidos e juntados aos autos do processo. Entretanto, dado o caráter confidencial da petição de início de investigação, não houve na solicitação de informações a menção expressa a existência de petição e do processo de defesa comercial, logo, não foi possível apresentação dos dados do outro produtor nacional e do mercado brasileiro de maneira restrita:

### Mercado Brasileiro (t)

Período	Vendas indústria doméstica	Vendas Outro Produtor Nacional	Importações origem investigada	Importações outras origens	Mercado brasileiro
P1	100	[CONF.]	100	[CONF.]	[CONF.]
P2	74,5	[CONF.]	199,1	[CONF.]	[CONF.]
P3	23,5	[CONF.]	122,6	[CONF.]	[CONF.]
P4	17,8	[CONF.]	68,2	[CONF.]	[CONF.]
P5	16,1	[CONF.]	156,1	[CONF.]	[CONF.]

Verificou-se que o mercado brasileiro apresentou contração em todos os períodos da análise de indícios de dano.

## 5.3. Da evolução das importações

### 5.3.1. Da participação das importações no mercado brasileiro

A tabela a seguir apresenta a participação das importações no mercado brasileiro de tubos de aço carbono.

### Participação no mercado brasileiro

Período	Mercado brasileiro (t) (A)	Importações origem investigada (t) (B)	Participação no mercado brasileiro (%) (B/A)	Importações outras origens (t) (C)	Participação no mercado brasileiro (%) (C/A)
P1	[CONF.]	100	[CONF.]	[CONF.]	[CONF.]
P2	[CONF.]	199,1	[CONF.]	[CONF.]	[CONF.]
P3	[CONF.]	122,6	[CONF.]	[CONF.]	[CONF.]
P4	[CONF.]	68,2	[CONF.]	[CONF.]	[CONF.]
P5	[CONF.]	156,1	[CONF.]	[CONF.]	[CONF.]

Observou-se que a participação das importações das origens investigadas no mercado brasileiro apresentou aumentos de P1 para P2 e de P2 para P3, teve queda de P3 para P4 e apresentou novo incremento de P4 para P5. Considerando todo o período (de P1 para P5), a participação de tais importações aumentou atingindo seu zênite em P5.

No que se refere às outras origens, houve aumento na participação no mercado brasileiro de P1 a P2 e de P2 para P3, seguido por quedas de P3 para P4 e de P4 para P5. No período completo, de P1 para P5, houve queda na participação das importações das demais origens no mercado brasileiro.

#### 5.3.2. Da relação entre as importações e a produção nacional

A tabela a seguir apresenta a relação entre as importações de tubos de aço carbono das origens investigadas e a produção nacional do produto similar apresentada pela petionária e pelo outro produtor nacional, lembrando que conforme apontando anteriormente neste documento, as vendas do outro produtor foram consideradas como equivalentes a sua produção.

#### Importações da origem investigada e produção nacional

	Produção nacional (t) (A)	Importações da origem investigada (t) (B)	[(B)/(A)] (%)
<b>P1</b>	[CONF.]	100	[CONF.]
<b>P2</b>	[CONF.]	199,1	[CONF.]
<b>P3</b>	[CONF.]	122,6	[CONF.]
<b>P4</b>	[CONF.]	68,2	[CONF.]
<b>P5</b>	[CONF.]	156,1	[CONF.]

Observou-se que a relação entre as importações das origens investigadas e a produção de tubos de aço carbono apresentou aumentos em P2 e em P3, respectivamente, sempre em relação ao período anterior. De P3 para P4, apresentou queda, seguido por incremento de P4 para P5. Ao considerar-se todo o período, essa relação apresentou crescimento.

#### 5.4. Da conclusão a respeito das importações

No período de análise de indícios de dano à indústria doméstica, as importações a preços com indícios de dumping cresceram significativamente:

- a) em termos absolutos, com aumento de 56,1%);

b) em relação ao mercado brasileiro, uma vez que a participação de tais importações nesse mercado apresentou aumento; e

c) em relação à produção nacional.

Diante desse quadro, constatou-se aumento substancial das importações a preços com indícios de dumping, tanto em termos absolutos quanto em relação à produção nacional e ao mercado brasileiro.

Além disso, as importações oriundas da China, a preços com indícios de dumping, foram realizadas a preços CIF médio ponderados mais baixos que os das demais importações brasileiras em todos os períodos analisados.

## **6. DOS INDÍCIOS DE DANO**

De acordo com o disposto no art. 30 do Decreto nº 8.058, de 2013, a análise de dano deve fundamentar-se no exame objetivo do volume das importações a preços com indícios de dumping, no seu efeito sobre os preços do produto similar no mercado brasileiro e no conseqüente impacto dessas importações sobre a indústria doméstica. Conforme explicitado no item 5 deste documento, considerou-se o período de julho de 2012 a junho de 2017, divididos da mesma forma em cinco períodos.

### **6.1. Dos indicadores da indústria doméstica**

Como já demonstrado anteriormente, de acordo com o previsto no art. 34 do Decreto nº 8.058, de 2013, a indústria doméstica foi definida como a linha de produção de tubos de aço carbono da empresa Confab S.A., que foram responsáveis, em P5, por aproximadamente [CONF.]% da produção nacional do produto similar fabricado no Brasil. Dessa forma, os indicadores considerados refletem os resultados alcançados pela citada linha de produção.

Para uma adequada avaliação da evolução dos dados em moeda nacional, apresentados pela petionária, foram atualizados os valores correntes com base no Índice de Preços ao Produtor Amplo – Origem (IPA-OG), da Fundação Getúlio Vargas.

De acordo com a metodologia aplicada, os valores em reais correntes de cada período foram divididos pelo índice de preços médio do período, multiplicando-se o resultado pelo índice de preços médio de P5. Essa metodologia foi aplicada a todos os valores monetários em reais apresentados neste documento.

Destaque-se que os indicadores econômico-financeiros apresentados neste documento, com exceção do retorno sobre investimentos, do fluxo de caixa e da capacidade de captar recursos, são referentes exclusivamente à produção e vendas da indústria doméstica de tubos de aço carbono.

#### **6.1.1. Do volume de vendas**

A tabela a seguir apresenta as vendas da indústria doméstica de tubos de aço carbono, destinadas ao mercado interno e ao mercado externo, conforme informadas pela petionária. As vendas apresentadas estão líquidas de devoluções.

### Vendas da indústria doméstica (em números índices)

	Vendas totais	Vendas no mercado interno	Participação no total	Vendas no mercado externo	Participação no total
<b>P1</b>	100,00	100	100	100	100
<b>P2</b>	86,4	74,5	86,2	517,2	596,3
<b>P3</b>	23,5	23,5	99,9	24,8	103,7
<b>P4</b>	18,6	17,8	95,7	48,2	255,6
<b>P5</b>	16,1	16,1	100,4	13,5	85,2

Observou-se que o volume de vendas destinado ao mercado interno apresentou queda em todos os períodos de análise, nos seguintes percentuais: 25,5% em P2, 68,4% em P3, 24,2% em P4 e 9,5% em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior. Ao se considerar todo o período de investigação (P1 a P5), o volume de vendas da indústria doméstica para o mercado interno apresentou contração de 83,9%.

Com relação ao volume de vendas destinado ao mercado externo, observou-se que em P2 a petionária obteve resultado excepcional, 417% superior ao resultado de P1. No período subsequente, de P2 para P3, as vendas destinadas ao mercado externo apresentaram contração de 95,3%, voltando a crescer 99,4% de P3 para P4, reduzindo 71,9% de P4 para P5. Considerando o período de P1 para P5, observou-se contração de 86,5%.

As vendas totais da indústria doméstica acompanharam a evolução das vendas no mercado interno, apresentando as seguintes reduções: 13,6% em P2, 72,7% em P3, 20,8% em P4 e 13,8% em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior. Ao se considerar todo o período de investigação de indícios de dano (de P1 para P5), o volume de vendas totais da indústria doméstica apresentou queda de 83,9%.

#### 6.1.2. Da participação do volume de vendas no mercado brasileiro

A tabela a seguir apresenta a participação de mercado das vendas da indústria doméstica destinadas ao mercado brasileiro.

#### Participação das vendas da indústria doméstica no mercado brasileiro (em número índice)

	Mercado brasileiro	Vendas petionária	Participação
<b>P1</b>	[CONF.]	100	[CONF.]
<b>P2</b>	[CONF.]	74,46	[CONF.]
<b>P3</b>	[CONF.]	23,53	[CONF.]
<b>P4</b>	[CONF.]	17,83	[CONF.]
<b>P5</b>	[CONF.]	16,15	[CONF.]

A participação das vendas da indústria doméstica no mercado brasileiro de tubos de aço carbono caiu de P1 para P2 e de P2 para P3, crescendo de P3 para P4 e de P4 para P5. Tomando-se todo o período de investigação (de P1 para P5), verificou-se queda na participação das vendas da indústria doméstica no mercado brasileiro.

Destaca-se que o menor nível de participação da indústria doméstica foi em P3, período em que a participação do outro produtor nacional superior a participação das importações originárias da China, em P5 essa relação se reduziu, porém, as vendas do outro produtor foram ainda [CONF.] vezes superiores às importações da China. Destaca-se que ao se observar o período de P1 para P5, verifica-se que a

indústria doméstica perdeu participação no mercado brasileiro, sendo esta perda foi resultado principalmente do crescimento das importações da China, que ganharam, seguido pelo outro produtor nacional. As demais origens apresentaram perda.

### 6.1.3. Da produção e do grau de utilização da capacidade instalada

Para se obter a capacidade instalada, a peticionária utilizou os parâmetros de diâmetro externo, espessura e grau de aço do principal produto similar vendido em P5 fabricado na planta que se utilizou do método de soldagem *ERW* e do principal produto similar vendido em P5 fabricado na planta que se utilizou do método de soldagem *SAWL*. A peticionária destacou que conta com um sistema (simulador), a partir do qual inseridos dados sobre o produto é obtida a velocidade. Por meio da multiplicação da velocidade pelo peso específico de cada tubo em kg/metro, obtém-se a produtividade em kg/h, e dividindo-a por mil, em t/h.

A produtividade em t/h foi multiplicada pelas horas possíveis (6.240,54 horas), obtendo-se a capacidade nominal, calculada por meio da seguinte fórmula:

$(365 \text{ dias} - 12 \text{ feriados anuais}) / 7 \text{ dias na semana} * 5,5 \text{ dias trabalhados por semana} * 22,5 \text{ h trabalhadas por dia}$

Para cálculo da capacidade efetiva foram computadas as paradas programadas considerando 15% de perdas, encontrando as horas disponíveis, totalizando 5.304,46 horas. Além das paradas programadas, foi considerado o grau de utilização disponível *standard* (UD) das plantas, que retrata históricos de produtividade de cada planta.

Dessa forma, para obtenção da capacidade efetiva, multiplicou-se a produtividade pelas horas disponíveis e posteriormente pela UD histórica de cada planta. Cabe ressaltar que a capacidade instalada é compartilhada com a produção de produtos outros que não o produto similar.

#### Capacidade instalada, produção e grau de ocupação

	Capacidade instalada efetiva (t)	Produção Produto Similar (t)	Produção Outros Produtos (t)	Grau de ocupação (%)
<b>P1</b>	100	100	100	100
<b>P2</b>	100	72,4	21,9	27,8
<b>P3</b>	100	20,5	43,0	40,4
<b>P4</b>	100	18,2	33,4	31,5
<b>P5</b>	100	24,5	19,6	20,2

A capacidade instalada efetiva não apresentou modificações de P1 para P5, de acordo com a metodologia sugerida pela peticionária. Já o volume de produção do produto similar da indústria doméstica apresentou redução de P1 para P4, apresentando recuperação de P4 para P5. Observando-se a evolução período a período, verificam-se quedas de 27,6% em P2, 71,6% em P3 e 11,4% em P4, sempre em relação ao período imediatamente anterior, seguido por incremento de 34,7% de P4 para P5. Considerando-se o período de P1 a P5, houve decréscimo de 75,5% no volume de produção da indústria doméstica.

Com relação aos outros produtos, verificou queda superior quando comparada a evolução do produto similar, constatando-se contração de 80,3% de P1 para P5, sendo contração de 78,1% de P1 para

P2, seguido por incremento de 106,7% de P2 para P3, reduções de 22,3% de P3 para P4 e 41,1% de P4 para P5.

O grau de ocupação da capacidade instalada acompanhando a evolução dos outros produtos, apresentou queda de P1 para P2, seguido por incremento de P2 para P3, voltando a contrair de P3 para P4 e de P4 para P5. Quando considerados os extremos da série, verificou-se diminuição no grau de ocupação da capacidade instalada.

Dado que não houve alterações na capacidade instalada efetiva, a redução no grau de ocupação só pode ser atribuída à contração na produção do produto similar e dos outros produtos.

#### 6.1.4. Dos estoques

A tabela a seguir indica o estoque acumulado no final de cada período de análise de indícios de dano:

Estoque Final (em número índice)							
	Produção	Vendas no Mercado Interno	Vendas no Mercado Externo	Importações (-) Revendas	Consumo Cativo	Outras Entradas / Saídas	Estoque Final
<b>P1</b>	100	100	100	-	-	100	100
<b>P2</b>	72,4	74,5	517,0	-	-	194,2	18,8
<b>P3</b>	20,5	23,5	24,2	100	-	92,1	25,8
<b>P4</b>	18,2	17,8	48,2	-	-	24,1	21,3
<b>P5</b>	24,5	16,1	13,5	-	-	-60,5	51,8

O volume do estoque final de tubos de aço carbono oscilou no decorrer dos períodos: diminuiu 81,2% de P1 para P2, aumentou 36,8% de P2 para P3, caiu 17,3% de P3 para P4 e cresceu 142,8% de P4 para P5. Considerando-se os extremos da série (P1 a P5), o volume do estoque final da indústria doméstica caiu 48,2%. Destaca-se que a evolução do estoque deve ser analisada levando-se em conta que a petionária não produz para formar estoques, pois o produto similar é feito sob encomenda, considerando as necessidades de cada projeto.

A tabela a seguir, por sua vez, apresenta a relação entre o estoque acumulado e a produção da indústria doméstica em cada período de investigação.

Relação estoque final/produção			
	Estoque final (t) (A)	Produção (t) (B)	Relação A/B (%)
<b>P1</b>	100,0	100,0	100,0
<b>P2</b>	18,8	72,4	26,1
<b>P3</b>	25,8	20,5	125,2
<b>P4</b>	21,3	18,2	117,1
<b>P5</b>	51,8	24,5	210,8

A relação estoque final/produção decresceu de P1 para P2, aumentou de P2 para P3, reduziu de P3 para P4. De P4 para P5 houve aumento. Considerando-se os extremos da série, a relação estoque final/produção aumentou.

### 6.1.5. Do emprego, da produtividade e da massa salarial

As tabelas apresentadas neste item exibem o número de empregados, a produtividade e a massa salarial relacionados à produção/venda de tubos de aço carbono pela peticionária.

De acordo com a petição inicial, para apuração do número de empregados e da massa salarial do produto similar, a peticionária calculou um fator (volume de produção do produto similar dividido pelo volume de produção total), que foi aplicado ao número total de funcionários alocados nos centros de custos de mão de obra direta das plantas *ERW* e *SAWL* (operação e manutenção).

Para apurar a mão de obra indireta, da mesma forma, esse fator foi aplicado ao número total de funcionários alocados nos centros de custos indiretos (como por exemplo transporte e usinagem). Já para o número de funcionários dos setores de administração e de vendas, bem como para os terceirizados, também foi calculado um fator, porém, neste caso, foi considerado o volume de vendas, ao invés do volume de produção.

#### Número de empregados

	P1	P2	P3	P4	P5
Linha de produção	100,0	128,1	37,5	20,8	46,9
Administração e vendas	100,0	258,8	79,4	29,4	52,9
Total	100,0	161,5	49,2	23,1	48,5

Verificou-se que o número de empregados que atuam na linha de produção de tubos de aço carbono aumentou 28,1% de P1 para P2, caiu 70,7% de P2 para P3 e 44,4% de P3 para P4, voltando a aumentar em 125% de P4 para P5. Ao se analisarem os extremos da série, o número de empregados ligados à produção reduziu 52,6%.

O número de empregados alocados nas áreas de administração e vendas apresentou a mesma tendência do número de empregados da produção: acréscimo de 158,8%, em P1, reduções de 69,3% em P2 e 63% em P3, seguido por aumento de 80% em P5, quando comparados com os períodos imediatamente anteriores. Entre P1 e P5, o número de empregados destes dois setores caiu 47,1%.

Por sua vez, o número total de empregados aumentou de P1 para P2 (61,5%), reduziu de P2 para P3 (69,5%) e de P3 para P4 (53,1%), voltando a crescer de P4 para P5 (110%). De P1 para P5, o número total de empregados aumentou 39,2%.

A tabela a seguir apresenta a produtividade por empregado da indústria doméstica em cada período de análise.

#### Produtividade por empregado

	Empregados ligados à produção	Produção (t)	Produção por empregado envolvido na produção (t)
P1	100,0	100,0	100,0
P2	129,5	72,4	56,2
P3	37,9	20,5	53,7
P4	21,1	18,2	85,8
P5	47,4	24,5	51,7

A produtividade por empregado ligado à produção apresentou reduções de 43,8% de P1 para P2 e de 4,5% de P2 para P3, seguido por aumento de 59,9% de P3 para P4, voltando a reduzir, 39,8% de P4



para P5. Considerando-se todo o período de investigação, de P1 para P5, a produtividade por empregado diminuiu 48,3%, como consequência da redução da produção (80,3%) em proporção superior a contração do número de empregados ligados à produção (52,6%) no mesmo período.

As informações sobre a massa salarial relacionada à produção/venda de tubos de aço carbono pela indústria doméstica encontram-se sumarizadas na tabela a seguir.

**Massa salarial (mil R\$ atualizados)**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Produção	100,0	137,6	35,1	36,4	39,2
Administração e vendas	100,0	238,9	75,8	30,9	48,4
Total	100,0	203,3	61,5	32,8	45,2

A massa salarial dos empregados ligados à produção apresentou aumento de 37,6% de P1 para P2, seguido por retração de 74,5% de P2 para P3, apresentando leve recuperação de P3 para P4 com incremento de 3,9%, voltando a crescer 7,7% de P4 para P5. Ao considerar-se todo o período de análise de indícios de dano, de P1 para P5, a massa salarial dos empregados ligados à produção do produto similar apresentou redução de 60,8%.

A massa salarial dos empregados das áreas de administração e vendas apresentou crescimento de 138,9% de P1 para P2, reduzindo 68,3% de P2 para P3 e 59,3% de P3 para P4, voltando a crescer 56,7% de P4 para P5. Considerando os extremos da série, a massa salarial dos empregados desses setores reduziu 51,6%.

Com relação à massa salarial total, observou-se contração de 54,8% ao longo do período de análise de dano, de P1 para P5. Considerados os intervalos em separado, a massa salarial total cresceu 103,3%, de P1 para P2, reduziu 69,8% e 46,6% de P2 para P3 e de P3 para P4, respectivamente. Já de P4 para P5 cresceu 37,6%.

### **6.1.6. Da demonstração de resultado**

#### **6.1.6.1. Da receita líquida**

A receita líquida da indústria doméstica refere-se às vendas líquidas de tubos de aço carbono de produção própria, já deduzidos tributos e devoluções, bem como as despesas de frete interno.

**Receita líquida das vendas da indústria doméstica (mil R\$ atualizados)**

	<b>Receita total</b>	<b>Mercado interno</b>		<b>Mercado externo</b>	
	<b>Valor</b>	<b>Valor</b>	<b>%</b>	<b>Valor</b>	<b>%</b>
<b>P1</b>	[CONF.]	100	[CONF.]	100	[CONF.]
<b>P2</b>	[CONF.]	73,8	[CONF.]	888	[CONF.]
<b>P3</b>	[CONF.]	20,9	[CONF.]	48,9	[CONF.]
<b>P4</b>	[CONF.]	13,1	[CONF.]	123,1	[CONF.]
<b>P5</b>	[CONF.]	11,9	[CONF.]	19,4	[CONF.]

A receita líquida referente às vendas no mercado interno apresentou redução em todos os períodos da análise de dano, sendo as reduções: 26,2% de P1 para P2, 71,6% de P2 para P3, 37,3% de P3 para P4 e 9,4% de P4 para P5. Ao se considerar todo o período de análise, a receita líquida obtida com as vendas de tubos de aço carbono no mercado interno apresentou retração de 88,1%.

Já a receita líquida referente às vendas no mercado externo apresentou crescimento de 788% de P1 para P2, seguido por retração de 94,5% de P2 para P3, incremento de 151,6% de P3 para P4 e nova contração de 84,3% de P4 para P5. Observando-se o período de P1 para P5, verifica-se retração de 80,6% na receita líquida obtida com as vendas no mercado externo.

Por sua vez a receita líquida total também apresentou contração em todos os períodos, sendo as variações período a período: 10,4% em P2, 76% em P3, 28,9% em P4 e 21,2% em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior. Quando analisado o período de P1 para P5, observa-se contração de 88% na receita líquida total obtida com a comercialização do produto similar.

#### **6.1.6.2. Dos preços médios ponderados**

Os preços médios ponderados de venda, apresentados na tabela a seguir, foram obtidos pela razão entre as receitas líquidas e as quantidades vendidas apresentadas anteriormente. Os preços médios de venda no mercado interno apresentados se referem exclusivamente às vendas de fabricação própria.

**Preço médio de venda da indústria doméstica (R\$ atualizados/t)**

<b>Período</b>	<b>Preço (mercado interno fabricação própria)</b>	<b>Preço (mercado externo)</b>
<b>P1</b>	100	[CONF.]
<b>P2</b>	99,1	[CONF.]
<b>P3</b>	89,0	[CONF.]
<b>P4</b>	73,6	[CONF.]
<b>P5</b>	73,7	[CONF.]

Observou-se que o preço médio dos tubos de aço carbono de fabricação própria vendidos no mercado interno reduziu-se ao longo do período de indícios de dano, com exceção do último período quando se manteve praticamente estável. Assim, o preço médio do produto similar vendido no mercado interno apresentou quedas de 0,9% em P2, 10,1% em P3, 17,3% em P4, e aumentou 0,1% em P5, sempre na comparação com o período imediatamente anterior. Quando analisados os extremos da série (P1 a P5), o preço médio de venda da indústria doméstica no mercado interno diminuiu 26,3%.

Já o preço médio dos tubos de aço carbono de fabricação própria vendidos no mercado externo aumentou de P2 para P3, de P2 para P3, de P3 para P4 e caiu de P4 para P5. Considerando-se de P1 a P5, o preço médio com a venda do produto similar de fabricação própria no mercado externo apresentou incremento.

#### **6.1.6.3. Dos resultados e margens**

As tabelas a seguir apresentam a demonstração de resultados e as margens de lucro associadas, obtidas com a venda de tubos de aço carbono de fabricação própria no mercado interno, conforme informado pela petionária.

Esclareça-se que, segundo a petionária, para a apuração das despesas e receitas operacionais da Confab S.A. relacionadas às vendas de tubos de aço carbono, deveria ser considerado como critério de alocação a participação da quantidade comercializada do produto similar sobre a quantidade total comercializada pela empresa e não a participação da receita operacional líquida com as vendas de tubos de aço carbono sobre a receita operacional líquida total da empresa. Segundo a petionária, além do produto similar, a empresa fabrica tubos de valor unitário e custo significativamente mais altos, porém tal

diferença de preço não implicaria em esforço de venda diferenciado nem afetaria as demais despesas operacionais.

O esforço de venda e comercialização e as despesas operacionais associadas não estariam relacionadas ao custo ou preço do produto, mas sim ao volume de vendas, sendo também importante a quantidade de itens distintos incluídos em um mesmo pedido, uma vez que na gestão das vendas, planejamento e controle da entrega, não há diferenças relevantes em razão do valor do produto, mas sim em razão da quantidade de itens comercializados.

Destaca-se que, apesar das informações apresentadas pela peticionária, a autoridade investigadora solicitou, por meio de informação complementar, a apresentação do demonstrativo de resultados utilizando o faturamento líquido como critério de rateio. Os quadros a seguir apresentam a demonstração de resultados e as margens obtidas com o rateio com base no faturamento líquido e na quantidade:

**Demonstração de resultados – rateio faturamento líquido (em número índice)**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Receita Líquida	100,0	73,8	20,9	13,1	11,9
CPV	100,0	67,2	21,5	14,1	11,6
<b>Resultado Bruto</b>	<b>100,0</b>	<b>93,0</b>	<b>19,2</b>	<b>10,4</b>	<b>12,7</b>
Despesas Operacionais	100,0	375,8	152,4	49,3	58,4
Despesas gerais e administrativas	100,0	154,6	60,6	19,7	29,0
Despesas com vendas	100,0	129,5	48,9	13,5	20,7
Resultado financeiro (RF)	-100,0	-3,5	6,0	1,3	-0,3
Outras despesas (receitas) operacionais (OD)	-100,0	8,8	-72,1	16,4	-159,0
<b>Resultado Operacional</b>	<b>100,0</b>	<b>54,8</b>	<b>1,2</b>	<b>5,2</b>	<b>6,6</b>
<b>Resultado Operacional (exceto RF)</b>	<b>100,0</b>	<b>67,9</b>	<b>3,1</b>	<b>6,8</b>	<b>8,2</b>
<b>Resultado Operacional (exceto RF e OD)</b>	<b>100,0</b>	<b>68,8</b>	<b>2,3</b>	<b>7,1</b>	<b>6,5</b>

**Margens de lucro (%)**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Margem bruta	100,0	125,9	91,8	79,2	107,1
Margem operacional	100,0	74,6	5,8	39,3	55,4
Margem operacional (exceto RF)	100,0	91,6	14,5	52,0	68,7
Margem operacional (exceto RF e OD)	100,0	93,2	10,7	53,7	54,8

O resultado bruto com as vendas de tubos de aço carbono no mercado interno teve quedas de 7% de P1 para P2, 79,3% de P2 para P3 e 45,7% de P3 para P4, invertendo a tendência de P4 para P5, quando se observa crescimento de 22,1%. Ao se observarem os extremos da série, o resultado bruto verificado em P5 foi 87,3% menor que o resultado bruto verificado em P1.

Já a margem bruta da indústria doméstica apresentou aumento de P1 para P2, decréscimos de P2 para P3 e de P3 para P4, seguido de crescimento de P4 para P5. Considerando os extremos da série, a margem bruta obtida em P5 aumentou em relação a P1.

O resultado operacional da indústria doméstica apresentou reduções de 45,2% de P1 para P2 e 97,8% de P2 para P3, voltando a crescer 326,8% de P3 para P4 e 26,9% de P4 para P5. Considerando-se todo o período de investigação de indícios de dano, o resultado operacional diminuiu 93,4%.

A margem operacional apresentou decréscimos no período de P1 para P3, reduzindo de P1 para P2 e de P2 para P3. Nos períodos subsequentes, a margem operacional apresentou recuperação, crescendo de

P3 para P4 e de P4 para P5. Assim, considerando-se todo o período de investigação de indícios de dano, a margem operacional obtida em P5 diminuiu em relação a P1.

Ao considerar o resultado operacional exceto resultado financeiro, verificaram-se quedas de 32,1% de P1 para P2 e 95,5% de P2 para P3. De P3 para P4 e de P4 para P5, observaram-se aumentos de 123,9% e 19,5%, respectivamente. A análise dos extremos da série aponta para um resultado operacional sem o resultado financeiro em P5 91,8% menor em relação a P1.

A margem operacional exceto resultado financeiro apresentou o mesmo comportamento do resultado operacional sem o resultado financeiro. Assim, houve decréscimo de P1 para P2 e de P2 para P3. De P3 para P4 e de P4 para P5, observaram-se aumentos. Quando são considerados os extremos da série, observou-se queda da margem operacional sem o resultado financeiro.

Desconsiderados resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais, o resultado operacional da indústria doméstica reduziu 31,2% de P1 para P2 e 96,6% de P2 para P3, crescendo 201,1% de P3 para P4, voltando a reduzir, 7,7%, de P4 para P5. A análise dos extremos da série aponta para um resultado operacional exceto resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais 93,5% menor em P5 em relação a P1.

A margem operacional sem o resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais diminuiu de P1 para P2 e de P2 para P3, apresentou recuperação nos períodos subsequentes, com crescimento de P3 para P4 e mantendo-se praticamente estável com incremento de P4 para P5. Quando são considerados os extremos da série, observou-se queda.

A tabela abaixo apresenta o demonstrativo de resultados obtido com a venda do produto similar no mercado interno, por tonelada vendida.

**Demonstração de resultados (em número índice) – rateio faturamento líquido**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Receita líquida	100,0	99,1	89,0	73,6	73,7
CPV	100,0	90,2	91,5	78,8	71,9
<b>Resultado bruto</b>	<b>100,0</b>	<b>124,9</b>	<b>81,7</b>	<b>58,5</b>	<b>78,9</b>
Despesas operacionais	100,0	504,7	647,7	276,7	361,9
Despesas gerais e administrativas	100,0	207,7	257,8	110,2	179,6
Despesas com vendas	100,0	173,9	207,8	75,7	128,3
Resultado financeiro (RF)	-100,0	-4,7	25,3	7,5	-1,8
Outras despesas (receitas) operacionais (OD)	-100,0	11,9	-306,7	91,7	-985,2
<b>Resultado operacional</b>	<b>100,0</b>	<b>73,5</b>	<b>5,1</b>	<b>29,0</b>	<b>40,6</b>
<b>Resultado operacional (exceto RF)</b>	<b>100,0</b>	<b>91,3</b>	<b>13,0</b>	<b>38,3</b>	<b>50,6</b>
<b>Resultado operacional (exceto RF e OD)</b>	<b>100,0</b>	<b>92,4</b>	<b>9,8</b>	<b>39,8</b>	<b>40,5</b>

O CPV unitário apresentou em redução de 9,8% de P1 para P2, seguido por leve incremento de 1,5% de P2 para P3, voltando a cair 13,9% de P3 para P4 e 8,8% de P4 para P5. Dessa forma, quando comparados os extremos da série, o CPV unitário acumulou retração de 28,1%.

Ao analisar o resultado bruto unitário das vendas de tubos de aço carbono no mercado interno, verificou-se que, após aumento de 24,9% de P1 para P2, esse indicador apresentou decréscimos nos períodos seguintes: 34,6% de P2 para P3 e 28,4% de P3 para P4, voltando a crescer 34,9% de P4 para P5. Considerando os extremos da série, o resultado bruto unitário apresentou queda de 21,1%.

Quando considerado o resultado operacional unitário, de P1 para P2 e de P2 para P3 este indicador apresentou redução de 26,5% e 93%, respectivamente, voltando a crescer de P3 para P4 e P4 para P5, com incremento de 463,1% e 40,2%, respectivamente. Ao considerar todo o período de investigação de indícios de dano, o resultado operacional unitário em P5 foi 59,4% menor do que em P1.

O resultado operacional sem o resultado financeiro apresentou evolução semelhante com reduções de 8,7% de P1 para P2 e 85,8% de P2 para P3, crescendo 195,3% de P3 para P4 e 32% de P4 para P5. Assim, ao analisar os extremos da série, observou-se queda de 49,4% desse indicador.

Por fim, quando considerado o resultado operacional sem o resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais, em termos unitários, houve reduções de 7,6% de P1 para P2 e 89,4% de P2 para P3, voltando a crescer 305,1% de P3 para P4 e 1,9% de P4 para P5. Assim, ao analisar os extremos da série, observou-se decréscimo de 59,5% do resultado operacional unitário, excluindo resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais.

Adicionalmente, procedeu-se a análise do demonstrativo do resultado e das margens considerando o critério de rateio proposto pela petionária, i.e., despesas operacionais rateadas com base na quantidade comercializada:

#### Demonstração de resultados – rateio quantidade comercializada (em número índice)

	P1	P2	P3	P4	P5
Receita Líquida	100,0	73,8	20,9	13,1	11,9
CPV	100,0	67,2	21,5	14,1	11,6
<b>Resultado Bruto</b>	100,0	93,0	19,2	10,4	12,7
Despesas Operacionais	100,0	436,1	188,2	69,7	85,6
Despesas gerais e administrativas	100,0	179,5	74,9	27,8	42,5
Despesas com vendas	100,0	150,3	60,4	19,1	30,3
Resultado financeiro (RF)	-100,0	-4,1	7,4	1,9	-0,4
Outras despesas (receitas) operacionais (OD)	-100,0	10,3	-89,1	23,1	-232,9
<b>Resultado Operacional</b>	100,0	0,2	-26,5	-5,6	-7,0
<b>Resultado Operacional (exceto RF)</b>	100,0	-2,4	-39,7	-8,1	-12,1
<b>Resultado Operacional (exceto RF e OD)</b>	100,0	-2,2	-43,5	-7,7	-19,3

#### Margens de lucro (%)

	P1	P2	P3	P4	P5
Margem bruta	100,0	125,9	91,8	79,2	107,1
Margem operacional	100,0	0,5	-125,9	-42,3	-58,2
Margem operacional (exceto RF)	100,0	-3,4	-190,7	-62,7	-101,7
Margem operacional (exceto RF e OD)	100,0	-2,6	-207,8	-59,1	-162,6

Fonte: petionária

Elaboração: DECOM

Ao se adotar o critério de rateio proposto pela indústria doméstica, verifica-se o seguinte comportamento quando ao resultado operacional: retrações de 99,8% de P1 para P2 e 11.942,9% de P2 para P3, crescimento de 78,9% de P3 para P4 e contração de 24,6% de P4 para P5. Considerando-se todo o período de investigação de indícios de dano, o resultado operacional diminuiu 107, tornando-se negativo a partir de P3, período de pior resultado.

A margem operacional segue trajetória semelhante com reduções em P2 e em P3, crescendo em P4, voltando a cair em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior. Assim, considerando-se

todo o período de investigação de indícios de dano, a margem operacional obtida em P5 diminuiu em relação a P1.

Ao considerar o resultado operacional exceto resultado financeiro, verificaram-se quedas de 102,4% de P1 para P2 e 1.520,7% de P2 para P3. De P3 para P4, observou-se aumento de 79,5%, seguido por queda de 48,2% no período subsequente, de P4 para P5. A análise dos extremos da série aponta para um resultado operacional sem o resultado financeiro em P5 112,1% menor em relação a P1.

A margem operacional exceto resultado financeiro apresentou o mesmo comportamento do resultado operacional sem o resultado financeiro. Assim, houve decréscimo de P1 para P2 e de P2 para P3. De P3 para P4, observou-se incremento, seguido por contração de P4 para P5. Quando são considerados os extremos da série, observou-se queda da margem operacional sem o resultado financeiro.

Desconsiderados resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais, o resultado operacional da indústria doméstica reduziu 102,2% de P1 para P2 e 1.861,6% de P2 para P3, crescendo 82,3% de P3 para P4, voltando a reduzir, 150,9%, de P4 para P5. A análise dos extremos da série aponta para um resultado operacional exceto resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais 119,3% menor em P5 em relação a P1.

A margem operacional sem o resultado financeiro e outras despesas/receitas operacionais diminuiu de P1 para P2 e de P2 para P3, apresentou recuperação no período subsequente, de P3 para P4, com crescimento, voltando a cair de P4 para P5. Quando são considerados os extremos da série, observou-se queda.

A tabela abaixo apresenta o demonstrativo de resultados obtido com a venda do produto similar no mercado interno, levando-se em consideração o rateio das despesas com base na quantidade, por tonelada vendida:

**Demonstração de resultados (em número índice) – rateio quantidade comercializada**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Receita líquida	100,0	99,1	89,0	73,6	73,7
CPV	100,0	90,2	91,5	78,8	71,9
Resultado bruto	100,0	124,9	81,7	58,5	78,9
Despesas operacionais	100,0	585,7	799,8	390,6	530,0
Despesas gerais e administrativas	100,0	241,0	318,3	155,6	263,1
Despesas com vendas	100,0	201,8	256,6	106,8	187,9
Resultado financeiro (RF)	-100,0	-5,5	31,3	10,6	-2,6
Outras despesas (receitas) operacionais (OD)	-100,0	13,7	-378,5	129,5	-1.442,1
Resultado operacional	100,0	0,3	-112,5	-31,3	-43,1
Resultado operacional (exceto RF)	100,0	-3,3	-168,7	-45,7	-74,8
Resultado operacional (exceto RF e OD)	100,0	-3,0	-184,9	-43,2	-119,7

Observa-se que as despesas operacionais por tonelada comercializada representavam [CONF.]% do preço de comercialização em P1, passando a representar [CONF.]% em P5, ou seja, um aumento de [CONF.].p.p. Tal aumento indica que a adoção do critério de rateio proposto pela empresa implicaria reconhecer que o dano à lucratividade é decorrente da forma de alocação de despesas.

Dessa forma, por não permitir adequada avaliação dos indicadores de dano, a autoridade investigadora não considerou, para fins deste documento, a proposta de rateio apresentada pela indústria doméstica. Ademais, ainda que se considerasse tal critério de rateio, o dano encontrado em P5, em termos

de resultados operacionais, seria atribuível ao fato de as despesas operacionais unitárias terem sido rateadas por menor volume de vendas.

### 6.1.7. Dos fatores que afetam os preços domésticos

#### 6.1.7.1. Dos custos

A tabela a seguir apresenta o custo de produção associado à fabricação de tubo aço carbono pela indústria doméstica, para cada período de investigação de dano.

**Custo de produção (R\$ atualizados/t)**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
<b>1 - Custos variáveis</b>	<b>100,0</b>	<b>92,9</b>	<b>87,7</b>	<b>79,5</b>	<b>72,3</b>
Matéria-prima	100,0	88,7	104,3	92,0	86,6
Outros insumos	100,0	112,6	5,1	9,7	-
Utilidades	100,0	104,2	128,9	224,6	114,7
<b>2 - Custos fixos</b>	<b>100,0</b>	<b>138,4</b>	<b>119,1</b>	<b>96,3</b>	<b>80,5</b>
<b>3 - Custo de produção (1+2)</b>	<b>100,0</b>	<b>98,4</b>	<b>91,6</b>	<b>81,5</b>	<b>73,3</b>

O custo de produção por tonelada do produto similar apresentou diminuição em todos os períodos da análise de dano: 1,6% de P1 para P2, 7% de P2 para P3, 11% de P3 para P4 e 10,1% de P4 para P5. Ao se considerarem os extremos da série, o custo de produção reduziu 26,7%.

#### 6.1.7.2. Da relação custo/preço

A relação entre o custo e o preço, explicitada na tabela seguinte, indica a participação desse custo no preço de venda da indústria doméstica, no mercado interno, ao longo do período de indícios de dano.

**Participação do custo de produção no preço de venda**

	<b>Custo de produção (R\$ atualizados/t) (A)</b>	<b>Preço de venda mercado interno (R\$ atualizados/t) (B)</b>	<b>Relação (A)/(B) (%)</b>
<b>P1</b>	100,0	100,0	[CONF.]
<b>P2</b>	98,4	98,4	[CONF.]
<b>P3</b>	91,6	88,3	[CONF.]
<b>P4</b>	81,5	73,0	[CONF.]
<b>P5</b>	73,3	73,3	[CONF.]

Observou-se que a relação entre o custo de produção e o preço praticado pela indústria doméstica no mercado interno [CONF.], apresentando deterioração de P2 para P3 e de P3 para P4. No período seguinte, de P4 para P5, a relação custo/preço apresentou melhoria com redução. Ao considerar o período como um todo (P1 a P5), essa relação [CONF.].

Tal evolução foi decorrente da redução do preço de venda de P1 para P5 em proporção semelhante a contração no custo de produção no mesmo período.

#### 6.1.7.3. Da comparação entre o preço do produto objeto da petição e o similar nacional

O efeito das importações a preços com indícios de dumping sobre os preços da indústria doméstica deve ser avaliado sob três aspectos, conforme disposto no § 2º do art. 30 do Decreto nº 8.058, de 2013. Inicialmente deve ser verificada a existência de subcotação significativa do preço do produto importado a

preços com indícios de dumping em relação ao produto similar no Brasil, ou seja, se o preço internado do produto investigado é inferior ao preço do produto brasileiro. Em seguida, examina-se eventual depressão de preço, isto é, se o preço do produto importado teve o efeito de rebaixar significativamente o preço da indústria doméstica. O último aspecto a ser analisado é a supressão de preço. Esta ocorre quando as importações investigadas impedem, de forma relevante, o aumento de preços, devido ao aumento de custos, que teria ocorrido na ausência de tais importações.

A fim de se comparar o preço dos tubos de aço carbono importados da origem objeto da petição com o preço médio de venda da indústria doméstica no mercado interno, procedeu-se ao cálculo do preço CIF internado do produto importado dessa origem no mercado brasileiro. Já o preço de venda da indústria doméstica no mercado interno foi obtido pela razão entre a receita líquida, em reais atualizados, e a quantidade vendida, em toneladas, no mercado interno durante o período de investigação de indícios de dano.

Para o cálculo dos preços internados do produto importado da China, foi considerado o preço de importação médio ponderado, na condição CIF, em reais, obtido dos dados detalhados de importação disponibilizados pela RFB.

Em seguida, foram adicionados: (i) o valor, em reais, do Imposto de Importação efetivamente pago, obtido também dos dados de importação da RFB; (ii) o valor do AFRMM calculado aplicando-se o percentual de 25% sobre o valor do frete internacional referente a cada uma das operações de importação constantes dos dados da RFB, quando pertinente, e (iii) os valores das despesas de internação apuradas aplicando-se o percentual de 3% sobre o valor CIF de cada uma das operações de importação constantes dos dados da RFB, conforme sugerido pela Confab S.A. na petição de início.

Cumprir registrar que foi levado em consideração que o AFRMM não incide sobre determinadas operações de importação, como, por exemplo, aquelas via transporte aéreo, e as destinadas à Zona Franca de Manaus e as realizadas ao amparo do regime especial de *drawback*. Ademais, registre-se que cada uma das rubricas mencionadas foi dividida pelo volume de importações analisadas, a fim de se obter o seu valor por tonelada.

Por fim, os preços internados do produto das origens sob análise, assim obtidos, foram atualizados com base no IPA-OG – Produtos Industriais, a fim de se obterem os valores em reais atualizados e compará-los com os preços da indústria doméstica, de modo a determinar se houve subcotação dos preços dos tubos de aço importados.

A tabela a seguir demonstra os cálculos efetuados e os valores de subcotação obtidos para China e para cada período de indícios de dano.

**Preço médio CIF internado e subcotação – Origem investigada**

	<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>P4</b>	<b>P5</b>
Preço CIF (R\$/t)	100	99,23	86,28	89,48	102,57
Imposto de importação (R\$/t)	100	99,23	86,28	89,48	102,57
AFRMM (R\$/t)	100	100,61	61,16	28,53	99,54
Despesas de internação (R\$/t)	100	99,24	86,28	89,49	102,58
CIF Internado (R\$/t)	100	99,27	85,61	87,85	102,49
CIF Internado (R\$ atualizados/t) (a)	100	92,82	78,33	73,83	81,64
Preço da indústria doméstica (R\$ atualizados/t) (b)	100	99,07	89,04	73,62	73,66
Subcotação (R\$ atualizados/t) (b-a)	100	126,14	135,43	72,74	39,14



Da análise da tabela anterior, constatou-se que o preço médio ponderado do produto importado da China, internado no Brasil, esteve subcotado em relação ao preço da indústria doméstica em todos os períodos.

Verifica-se que de P1 para P2, o preço CIF internado do produto objeto da petição apresentou contração de 7,2% enquanto o preço da indústria doméstica apresentou estabilidade com redução de 0,9%, dessa forma, a subcotação do produto objeto da petição apresentou crescimento de 26,1%.

De P2 para P3, diante da queda no preço do produto importado a indústria doméstica reduziu em 10,1% seu preço, enquanto o preço CIF internado continuando apresentando redução, de 15,6%, resultando em um incremento de 7,4% na subcotação. Nos períodos subsequentes, o preço da indústria doméstica apresentou contração de 17,3% em P4 e crescimento de 0,1% em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior, enquanto o o produto originário da China apresenta contração de 5,7% em P4 e crescimento de 10,6% em P5. Dessa forma, a subcotação continuou persistindo, porém em montante menor, com redução de 46,3% de P4 para P5 e 46,2% de P4 para P5. Ao se considerar o período de P1 para P5, a subcotação do preço do produto similar apresentou redução de 60,9%

Considerando que não houve redução do preço médio de venda da indústria doméstica de P4 para P5, não se constatou a ocorrência de depressão nesse período. Entretanto, analisando-se o período de P1 para P5, verifica-se depressão com retração acumulada de 26,3%, além de ter havido depressão em todos os outros interstícios que não P4-P5.

Por fim, não se constatou supressão do preço da indústria doméstica, uma vez que de P1 para P5 o custo de produção do produto similar apresentou queda em todos os períodos, sendo necessário destacar que a contração acumulada no custos de produção de P1 para P5 foi 26,7%, superior a contração do preço de venda no mercado interno (26,3%) no mesmo período. Ao se observar a relação custo preço, verifica-se que esta manteve praticamente inalterada de P1 para P5, não sendo possível concluir pela ocorrência de supressão.

#### **6.1.7.4. Da magnitude da margem de dumping**

Buscou-se avaliar em que medida a magnitude da margem de dumping da origem objeto do pleito afetou a indústria doméstica. Para isso, examinou-se qual seria o impacto sobre os preços da indústria doméstica, convertido para dólares estadunidenses pela taxa de câmbio médio no período (R\$ 3,22 por dólar estadunidense), caso as exportações do produto objeto da petição para o Brasil não tivessem sido realizadas a preços com indícios de dumping.

Ao valor normal considerado no item 4.2.1 deste documento foram adicionados os valores referentes ao frete e ao seguro internacionais, extraídos dos dados detalhados de importação da RFB, para obtenção do valor normal na condição de venda CIF. Os valores totais de frete e de seguro internacionais foram divididos pelo volume total de importações objeto da petição, a fim de se obter o valor por tonelada de cada uma dessas rubricas.

Após, foram adicionados valores do Imposto de Importação e despesas de internação, calculados considerando-se a mesma metodologia utilizada no cálculo de subcotação, constante do item 6.1.7.3.

Considerando o valor normal internado apurado, isto é, o preço pelo qual o produto objeto da petição seria vendido ao Brasil na ausência de dumping, as importações brasileiras originárias da China seriam internadas no mercado brasileiro superariam o preço da indústria doméstica em dólares estadunidenses.

### 6.1.8. Do fluxo de caixa

Tendo em vista a impossibilidade de a empresa apresentar fluxo de caixa completo e exclusivo para a linha de tubos de aço carbono, a análise do fluxo de caixa foi realizada em função dos dados relativos à totalidade dos negócios da indústria doméstica.

A tabela a seguir mostra o fluxo de caixa apresentado pela indústria doméstica por meio da petição de início de investigação.

#### Fluxo de caixa (mil R\$ atualizados)

	P1	P2	P3	P4	P5
Caixa líquido gerado pelas atividades operacionais	100,00	55,46	-79,11	160,96	-6,46
Caixa líquido das atividades de investimentos	100,00	121,37	-47,50	51,56	-38,99
Caixa líquido das atividades de financiamento	100,00	69,34	-98,11	223,65	94,18
Aumento/redução líquido(a) nas disponibilidades	100,00	-83,32	-84,83	188,05	-192,78

Observou-se que o caixa líquido total gerado nas atividades da empresa oscilou ao longo do período de análise de dano. A geração de caixa foi positiva em P1, reduzindo-se 183,3% no período seguinte, em P2, mantendo-se negativa em P3, com redução de 1,8%, crescendo 321,7% no interstício subsequente, de P3 para P4, voltando a cair 202,5% de P4 para P5. Entre P1 e P5, o caixa líquido total gerado nas atividades da empresa apresentou contração de 292,8%.

### 6.1.9. Do retorno sobre investimentos

A tabela a seguir apresenta o retorno sobre investimentos, apresentado pela peticionária, considerando a divisão do seu lucro líquido pelo valor do ativo total de cada período. Assim, o cálculo refere-se ao lucro e ativo da empresa como um todo, e não somente ao relacionado ao produto similar.

#### Retorno sobre investimentos

	P1	P2	P3	P4	P5
Lucro líquido (A) (Mil R\$)	100,00	-110,69	-156,49	164,36	6,14
Ativo total (B) (Mil R\$)	100,00	84,39	88,76	68,63	56,85
Retorno (A/B) (%)	100,00	-131,33	-177,11	239,76	10,84

Fonte: Indústria doméstica

Elaboração: DECOM

A taxa de retorno sobre investimentos da indústria doméstica caiu de P1 para P2 e de P2 para P3, crescendo de P3 para P4, voltando a reduzir de P4 para P5. Considerando a totalidade do período de investigação, houve queda do indicador em questão.

### 6.1.10. Do crescimento da indústria doméstica

O volume de vendas da indústria doméstica para o mercado interno apresentou redução em todos os períodos de análise de indícios de dano, tendo diminuído 25,5% em P2, 68,4% em P3, 24,2% em P4 e 9,5% em P5, sempre em relação ao período imediatamente anterior. Ao se comparar os extremos da série, houve contração de 83,9% no volume de vendas da indústria doméstica para o mercado interno.

O mercado brasileiro também apresentou contração em todos os períodos de análise de indícios de dano. Com isso, a indústria doméstica perdeu participação no mercado brasileiro considerando-se os extremos da série e apresentou ganho de participação ao se considerar o período de P3 para P5.

Sendo assim, em se considerando que o crescimento da indústria doméstica se caracteriza pelo aumento do volume de vendas dessa indústria, constatou-se que, de P1 para P5, não houve crescimento da indústria doméstica. Contudo, de P3 para P5, apesar da contração na quantidade vendida, é possível observar crescimento relativo das vendas da indústria doméstica frente ao mercado brasileiro.

## **6.2. DA conclusão sobre os indícios de dano**

Ao se considerar o período de análise de dano (de P1 para P5), constatou-se as vendas da indústria doméstica apresentaram contração de 83,9% acompanhando a evolução do mercado brasileiro que contraiu 77,8% no mesmo período. Tal contração foi acompanhada pela redução no nível de produção, que caiu 75,5%, e no grau de ocupação, que apresentou queda de 48,5 p.p. no mesmo período. Destaca-se que a queda no indicador de grau de ocupação refletiu também a acentuada retração na produção dos outros produtos, que foi 80,3% inferior em P5 quando comparado a P1.

Tal deterioração também foi observada na participação das vendas da indústria doméstica no mercado brasileiro, que apresentou queda de P1 para P5. Tal perda de participação foi acompanhada pela deterioração do preço de venda no mercado interno (26,3%), da receita líquida (88,1%) e das margens de lucro, com exceção da margem bruta, sendo observado as seguintes evoluções no período de análise de dano: aumento de na margem bruta, quedas na margem operacional, na margem operacional ao se desconsiderar as receitas financeiras e ao se desconsiderar também as outras despesas.

Entretanto, necessário destacar que a principal deterioração dos indicadores aconteceu no período de P1 para P3, interstício em que a queda no volume de vendas foi de 76,5%, enquanto a produção caiu 79,5%. As margens apresentaram as seguintes reduções: [CONF.]p.p. na margem bruta, [CONF.] p.p. na margem operacional, [CONF.] p.p. na margem operacional sem as receitas financeiras e [CONF.]p.p. ao se desconsiderar também as outras despesas. A participação no mercado brasileiro também apresentou deterioração com participação [CONF.]p.p. inferior em P3 quando comparado com P1.

Porém, ao se analisar a evolução de P3 para P5, verifica-se a melhoria de certos indicadores, seja pela evolução positiva ou pela menor intensidade dos efeitos negativos quando comparada com período de P1 para P3: as vendas da indústria doméstica apresentaram contração de 31,4% de P3 para P5, enquanto a produção apresentou incremento. O preço de venda no mesmo período apresentou queda de 17,3%, porém tal evolução não se refletiu nas margens, que apresentaram crescimento de [CONF.]p.p., no caso da margem bruta, [CONF.]p.p. na margem operacional, [CONF.]p.p. na margem operacional sem as receitas financeiras e [CONF.]p.p. ao se desconsiderar também as outras despesas. No mesmo interstícios, P3 para P5, a indústria doméstica também apresentou recuperação na sua participação no mercado brasileiro, com incremento de [CONF.]p.p.

Nesse sentido, verifica-se que ao se observar de P1 para P5 a indústria doméstica apresentou deterioração significativa nos seus indicadores, especialmente em seu volume de vendas, produção e participação no mercado brasileiro. Entretanto, a análise período a período revela que a maior deterioração ocorreu entre P1 e P3, sendo que nos períodos subsequentes a indústria doméstica apresentou melhoria de certos indicadores, em especial os de lucratividade, revertendo parcialmente a deteriorações dos períodos anteriores.

## **7. DA CAUSALIDADE**

O art. 32 do Decreto nº 8.058, de 2013, estabelece a necessidade de se demonstrar o nexo de causalidade entre as importações a preços de dumping e o eventual dano à indústria doméstica. Essa demonstração de nexo causal deve basear-se no exame de elementos de prova pertinentes e outros fatores conhecidos, além das importações a preços de dumping, que possam ter causado o eventual dano à indústria doméstica na mesma ocasião.

### **7.1. Do impacto das importações a preços de dumping sobre a indústria doméstica**

Ao se considerar todo o período de análise de indícios de dano (de P1 para P5), constatou-se que, apesar da forte contração do mercado brasileiro, acompanhado pela contração de suas vendas, a indústria doméstica foi capaz de recuperar parte de sua lucratividade e de sua participação no mercado brasileiro no período de P3 para P5. De P1 para P3, o mercado brasileiro apresentou redução, enquanto as vendas da indústria doméstica caíram em proporção maior, perdendo participação principalmente para as importações originárias da China, que cresceram no mesmo período. As importações das demais origens e as vendas do outro produtor nacional também apresentaram redução. Vale ressaltar, porém, que, no intervalo mencionado (P1 a P3), o maior ganho de participação foi do outro produtor nacional, seguido pelas importações investigadas.

Ainda de P1 para P3, observa-se que a receita líquida da indústria doméstica apresentou redução de 79,1%, enquanto seu preço líquido de venda no mercado interno brasileiro contraiu 11%. Tal redução, associada ao incremento do custo total unitário (considerando a soma do CPV e das despesas operacionais), que cresceu 13,3% no período, impactou negativamente as margens da petionária, que apresentou contrações de [CONF.] p.p. em sua margem operacional, [CONF.]p.p. na margem operacional sem resultado financeiro e [CONF.]p.p. na margem operacional sem resultado financeiro e outras despesas.

No período subsequente, de P3 para P4, a indústria doméstica foi capaz de recuperar parte de sua participação, uma vez que suas vendas apresentaram contração (24,2%) em proporção menor do que a contração do mercado brasileiro, e tal ganho se deu principalmente sobre as importações investigadas, que reduziram 44,4%, atingindo seu menor nível em toda a série. No mesmo interstício, as importações das demais origens e as vendas do outro produtor nacional apresentaram contração.

Destaca-se que de P3 para P4, a indústria doméstica também apresentou certa melhoria em sua rentabilidade. Apesar da contração do preço de venda do produto similar no mercado brasileiro (17,3%), as margens apresentaram melhoria, puxadas principalmente pela redução das despesas operacionais (57,3%) e do CPV (13,9%): a margem operacional cresceu [CONF.]p.p., e ao se desconsiderar os resultados financeiros, o crescimento totalizou [CONF.]p.p.. Desconsiderando-se ainda as outras despesas, o incremento alcançou [CONF.]p.p..

De P4 para P5, as importações originárias da China cresceram 128,9%, alcançando [CONF.] toneladas, o que representou ganho de [CONF.] p.p. na participação no mercado brasileiro. Apesar desse crescimento em termos absolutos e relativos, a indústria doméstica foi capaz de manter sua participação no mercado nacional, com pequeno ganho de [CONF.]p.p.. Tal ganho foi obtido mesmo com a manutenção do preço médio de venda no mercado interno, que no interstício de P4 para P5 se manteve praticamente estável, com crescimento de 0,1%.

A manutenção do preço foi acompanhada por uma evolução positiva no CPV unitário, que se reduziu 8,8% de P4 para P5, e por uma deterioração nas despesas operacionais unitárias, que cresceram

30,8% no mesmo período. Apesar da evolução negativa das despesas operacionais, a manutenção do preço associada à evolução do CPV foi capaz de melhorar novamente a lucratividade da indústria doméstica, que apresentou aumentos de [CONF.]p.p. em sua margem operacional, [CONF.]p.p. ao se desconsiderar os resultados financeiros e [CONF.]p.p. ao se desconsiderar também as outras despesas. Nesse sentido, as margens obtidas em P5 foram superiores em [CONF.]p.p., [CONF.]p.p e [CONF.]p.p., respectivamente, às margens de P3, período de maior participação do produto originário da China e do outro produtor nacional.

A partir da análise anteriormente explicitada, constatou-se deterioração dos indicadores da indústria doméstica de P1 para P5. Entretanto, observou-se que essa deterioração ocorreu de maneira significativa de P1 para P3, período em que as importações investigadas apresentaram crescimento tanto em ganhos absolutos quanto relativos e as vendas do outro produtor nacional apresentaram crescimento em relação ao mercado brasileiro. No período subsequente, de P3 para P5, verificou-se melhoria em certos indicadores da indústria doméstica, especialmente em sua lucratividade, enquanto as importações investigadas apresentaram crescimento em termos absolutos e relativos, e as vendas do outro produtor nacional apresentam redução tanto em termos relativos quanto em termos absolutos.

## **7.2. Dos outros fatores**

Nos termos do inciso II do § 1º art. 32 do Regulamento Brasileiro, a demonstração do nexo de causalidade deverá basear-se no exame de outros fatores conhecidos além das importações objeto de dumping que possam simultaneamente estar causando dano à indústria doméstica.

Na petição em tela, há dois evidentes fatores que contribuíram para o dano à indústria doméstica ao longo do período de análise: a acentuada contração de mercado, que possui reflexos evidentes sobre o volume de vendas do produto similar da indústria doméstica no mercado interno e sua produção; e a também acentuada queda da produção de outros produtos, que compartilham a capacidade instalada de produção do produto similar.

De P1 para P5, o mercado brasileiro reduziu-se fortemente. Portanto, a contração do volume de vendas da indústria doméstica está mais relacionada à essa evolução do mercado brasileiro do que à errática evolução das importações investigadas, evidenciada no item 7.1 supra. Portanto, a deterioração dos indicadores de volume (vendas, produção, ocupação da capacidade instalada), bem como da receita líquida, reflete em grande medida esse fator.

Ademais, verificou-se ainda que a ocupação da capacidade instalada, que saiu da 60,8% em P1 para 12,3% em P5, foi afetada tanto pela redução da produção do produto similar, de 75,5% ao longo desse mesmo período, como pela redução da produção de outros produtos, que caiu 80,3%, também ao se analisar o período P1 a P5.

Além desses impactos diretos sobre volumes e receita líquida, a contração de mercado e a redução da produção de outros produtos impactaram também os resultados financeiros, uma vez que afetam a escala de operação da empresa, cujos custos fixos poderiam ter sido diluídos por um volume maior de produção. Esse efeito é atenuado, no entanto, por conta da representatividade limitada dos custos fixos em face dos custos totais, que variou de [CONF.]% a [CONF.]% ao longo do período de análise, bem como pelo fato de a empresa ter logrado reduzir seus custos de produção ao longo de todo esse período.

Ademais, percebeu-se que o outro produtor nacional apresentou ganho relativo no mercado brasileiro de P1 para P3, com crescimento de [CONF.] p.p., superior ao ganho apresentado pelas importações objeto da petição, que cresceram [CONF.] p.p.. Nesse mesmo período, a peticionária

(Fls. 38 da Circular SECEX nº 16, de 24/04/2018).

apresentou deterioração nos seus indicadores, atingindo seu menor volume de participação no mercado brasileiro e sua menor lucratividade. Posteriormente, observou-se melhora relativa de certos indicadores da indústria doméstica de P3 para P5, conforme já apontando. Nesse sentido, não se descarta que o outro produtor nacional possa ter influenciado de maneira relevante o desempenho da peticionária ao longo do período.

### **7.3. Da conclusão acerca do nexos de causalidade**

Dessa forma, à luz do exposto ao longo deste item 7, resta prejudicada a comprovação da existência de indícios de causalidade entre o cenário da indústria doméstica em P5 e as importações originárias da China no período de análise de dumping.

## **8. DA RECOMENDAÇÃO**

Uma vez que não foi verificada a existência de indícios suficientes entre o cenário de dano à indústria doméstica e as importações de tubos de aço da China a indícios de preços de dumping, recomenda-se o indeferimento da petição.