

	Jiangyin Xingyu New Material Co., Ltd.	87,23
	Jiangyin Xingtai New Material Co., Ltd.	105,4
	Polymet Commodities Ltd.	
	Shanghai Hengyi Polyester Fiber Co., Ltd.	
	Sinopec Chemical Commercial Holding Company Limited	
	Wankai Hong Kong International Limited	
	Zhejiang Wankai New Materials Co., Ltd.	
	Demais empresas	143,01
Índia	Reliance Industries Limited	193,78
	JBF Industries Limited	468,97
	Demais empresas	228,68

Fonte: Resolução CAMEX nº 121, de 2016

13. Por seu turno, a Secretaria de Comércio Exterior publicou a Circular SECEX nº 55, de 24 de novembro de 2022, encerrando a revisão da medida antidumping instituída pela Resolução CAMEX nº 121, de 15 de dezembro de 2016, sem prorrogação das medidas aplicadas às importações brasileiras de resina PET, com viscosidade intrínseca entre 0,7 dl/g e 0,88 dl/g, originárias da Indonésia e Taipé Chines.

1.5. Da petição

14. Em 31 de outubro de 2024, as empresas Indorama Ventures Polímeros S.A. ("Indorama") e Alpek Polyester Pernambuco ("Alpek"), doravante também denominadas petionárias, protocolaram, por meio do Sistema Eletrônico de Informações (SEI), petição de início de investigação original de dumping nas importações de resina PET, usualmente classificadas no subitem 3907.61.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul - NCM/SH, originárias da Malásia e do Vietnã, e de dano à indústria doméstica decorrente de tal prática.

15. Em 20 de janeiro de 2025, foram solicitadas às petionárias, com base no § 2º do art. 41 do Decreto nº 8.058, de 2013, doravante também denominado Regulamento Brasileiro, informações complementares àquelas fornecidas na petição, por meio dos Ofícios SEI nº 427/2025/MDIC (versão restrita) e 421/2025/MDIC (versão confidencial).

16. Após solicitar prorrogação do prazo para envio de resposta, concedida pelo DECOM nºs termos do art. 194 do Decreto nº 8.058, de 2013, as petionárias apresentaram, tempestivamente, tais informações em 3 de fevereiro de 2025.

1.6. Da notificação aos governos dos países exportadores

17. Em 20 de março de 2025, em atendimento ao que determina o art. 47 do Decreto nº 8.058, de 2013, os governos da Malásia e do Vietnã foram notificados, por meio dos Ofícios SEI nº 1784 e 1785/2025/MDIC, da existência de petição devidamente instruída, protocolada no DECOM, com vistas ao início de investigação de dumping de que trata o presente processo.

1.7. Da representatividade das petionárias e do grau de apoio à petição

18. De acordo com as informações constantes da petição, as petionárias informaram que são as únicas produtoras brasileiras do produto similar investigado no Brasil.

19. Buscando confirmar tais informações, o DECOM enviou o Ofício SEI nº 1781/2025/MDIC, de 13 de março de 2025, à Associação Brasileira da Indústria Química (Abiquim), requerendo informações relativas às quantidades produzidas e vendidas no mercado interno brasileiro de resina PET. A Associação, contudo, não apresentou resposta ao ofício.

20. Dessa forma, considerou-se, para fins de início da investigação, que a Indorama e a Alpek representam 100% da produção nacional do produto similar. Logo, considerou-se cumprido o requisito de admissibilidade da petição nos termos definidos no art. 37 do Regulamento Brasileiro.

1.8. Das partes interessadas

21. Em atendimento ao estabelecido no art. 43 do Decreto nº 8.058, de 2013, identificaram-se, por meio dos dados detalhados das importações brasileiras, fornecidos pela Secretaria Especial da Receita Federal do Brasil (RFB), do Ministério da Fazenda, as empresas produtoras/exportadoras malais e vietnamitas do produto investigado e os importadores brasileiros que adquiriram o referido produto no período de investigação de indícios de dumping (P5).

22. De acordo com o § 2º do art. 45 do Decreto nº 8.058, de 2013, foram identificados como partes interessadas, além das petionárias, os produtores/exportadores estrangeiros das origens investigadas, os importadores brasileiros do produto objeto da investigação no período de investigação de dumping e os governos da Malásia e do Vietnã.

23. [RESTRITO]

2. DO PRODUTO E DA SIMILARIDADE

2.1. Do produto objeto da investigação

24. O produto objeto da investigação é tecnicamente denominado de polietileno tereftalato, ou poli (tereftalato de etileno), cuja fórmula molecular é C10H8 O4, sendo conhecido internacionalmente pela sigla "PET" ou "resina PET", que possui viscosidade entre 0,78 e 0,88 dl/g classificado quimicamente como um polímero poliéster termoplástico sob a classificação tarifária 3907.61.00 NCM/SH.

25. A resina PET, acrônimo para polietileno tereftalato, é, segundo as petionárias, um polímero de ampla utilização, pois é o recipiente mais prático de guardar e acondicionar que existe. A resina PET é um copolímero de polietileno tereftalato (PET) que tem o PTA (ácido tereftálico purificado) como matéria-prima.

26. É um polímero de alto peso molecular com viscosidade intrínseca, no caso em análise, entre 0,78 e 0,88 dl/g. Utilizada em grande parte na produção de embalagens de bebidas, alimentos e produtos não alimentícios, as embalagens de PET são produzidas de duas maneiras: (i) moldadas a sopro para criar garrafa, ou (ii) termoformadas a partir de folhas para criar itens mais específicos, a exemplo de embalagens delicadas usadas em produtos de padaria.

27. As principais matérias-primas utilizadas na fabricação da resina PET são o PTA e o MEG. Além destas, utiliza-se ácido isoftálico (IPA) em torno de 2%, e dietilenoglicol máximo (DEG), em 1%. Somados a estes componentes, faz-se necessário o uso de energia elétrica ou gás natural para aquecimento do processo, bem como, podem ser adicionados outros aditivos em partes/milhão, a fim de conferir características específicas, como brilho, transparência, cor, entre outras.

28. Independentemente da via química escolhida, industrialmente as resinas PET são produzidas em duas fases. Na primeira fase, comum tanto à obtenção da resina PET quanto da têxtil, o PET amorfo é obtido pela polimerização no "estado líquido" com viscosidade intrínseca (VI) em torno de 0,60 dl/g.

29. A primeira etapa dessa fase depende do processo escolhido, podendo ser a esterificação direta do PTA ou a transesterificação do DMT. Nessa etapa, é formado o monômero bis-2-hidroxietil-tereftalato (BHET), operação na qual a água ou o metanol que foram formados são retirados continuamente do meio por meio de colunas de destilação.

30. Importante reforçar que embora seja possível a produção de resina PET por meio do PTA ou do DMT, este segundo método não mais tem sido utilizado na produção nacional ou pela indústria estrangeira. A razão do desuso da rota do DMT é o seu elevado custo de produção aliado com as dificuldades de comercialização e descarte do metanol - subproduto produzido - devido a sua toxicidade. Desse modo, a produção pelo PTA tem sido a dominante no mercado nacional e internacional.

31. O monômero é então transferido para a fase 2, polimerização, na qual, sob alto vácuo, ocorre a policondensação em fase líquida. Nessa operação, o monoetilenglicol é eliminado da reação com o aumento da viscosidade (VI) do polímero. Nesse ponto, o polímero amorfo é retirado do polimerizador, filtrado (o que garante a isenção de partículas visíveis), resfriado, solidificado, cortado e então armazenado em silos.

32. A partir desta etapa, a produção não poderá mais ser destinada a outro produto senão a resina PET, tendo em vista que a viscosidade específica é atingida mediante uma série de aditivos que não podem ser revertidos posteriormente.

33. Além disso, não é técnica e economicamente viável produzir resinas com viscosidade acima de 0,78 dl/g utilizando somente polimerização em fase líquida. Em decorrência disso, recorre-se a uma segunda fase de polimerização, utilizando a pós condensação no estado sólido, quando a resina PET amorfa, obtida na primeira fase de fabricação, é cristalizada e polimerizada continuamente.

34. A resina é então embalada em big bags ou ainda disposta em silos para posterior transporte em carretas-tanque ou contêineres tipo bulk (granel), pronta para ser comercializada.

35. Conhecida por sua clareza, leveza e o fato de ser inquebrável, a embalagem fabricada com a resina PET possui excelentes propriedades de barreira que protegem e preservam o conteúdo envolto por essa embalagem. Suas características a tornam uma alternativa ao vidro e ao alumínio. Em 2020, durante o pico da pandemia, na ausência de alumínio e vidro, houve substituição das garrafas de alumínio e de vidro pela resina PET, o que garantiu o abastecimento de diversos produtos.

36. A resina PET, assim como o vidro, é transparente e útil para guardar alimentos. No entanto, possui vantagens em relação ao vidro no que se refere ao peso, à praticidade e à segurança no seu transporte. Seu fácil manuseio possibilita o transporte de forma simples. Sua leveza e resistência aliadas à possibilidade de reutilização após processo de reciclagem, contribuem para um custo mais competitivo para o produtor final e mais acessível para o consumidor. Outro exemplo de sua praticidade e relevância é a transmissão de oxigênio, fator importante para assegurar a vida útil e o frescor do produto, o conhecido shelf life product, que se traduz pelo tempo que um produto pode ser armazenado sem que se torne impróprio para uso ou consumo.

37. O prazo de validade, como é popularmente conhecido, relaciona-se ao mecanismo de degradação do produto específico contido na embalagem. Segundo as petionárias, conforme já cientificamente demonstrado, as embalagens de resina PET teria um papel essencial para estender o tempo de uso e consumo saudável de uma vasta gama de produtos, contribuindo para o aumento do seu tempo de validade.

38. De acordo com as petionárias, em razão de suas caraterísticas e propriedades, a resina PET é um elo muito importante na complexa cadeia petroquímica que resulta em produtos empregados para diversos usos e finalidades.

39. Dentre tais usos e finalidades, destacam-se garrafas de bebidas e outros líquidos, embalagem de alimentos, embalagem de cosméticos e embalagem de remédios; também a produção de chapas, "laminados" e películas.

40. Conforme informado pelas petionárias, o produto objeto da investigação está submetido aos seguintes regulamentos técnicos:

Regulamentos e Normas Internacionais	ASTM D4603 - Método de teste da viscosidade intrínseca da resina PET; ASTM D505 - Método de teste de densidade e cristalinidade da resina PET; e ASTM D3418 - Método de teste do ponto de fusão por calorimetria de varredura diferencial.
União Europeia	Commission Regulation EU nº 10/2011 - plastic materials and articles intended to come into contact with food.
EUA	Food and Drug Administration - FDA Title 21 of the Code of Federal Regulations (CFR) - aspects of design, clinical evaluation, manufacturing, packaging, labeling and post market surveillance of medical devices.
Mercosul	GMC nº 03/92 - Disposições Gerais para materiais em contato com alimentos; GMC nº 56/92 - Disposições Gerais para materiais plásticos; GMC nº 39/19 - Aditivos para materiais plásticos e revestimentos poliméricos; GMC nº 02/12 - Lista positiva de polímeros e resinas para embalagens e equipamentos; GMC nº 15/10 - Corantes em embalagens e equipamentos plásticos GMC nº 32/10 - Migração em materiais, embalagens e equipamentos plásticos
Regulamentos e Normas nacionais	ANVISA - RDC nº 56/2012 - Regulamento técnico Mercosul sobre elaboração de embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos; ANVISA - RDC nº 17/2008 - Lista positiva para elaboração de embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos; ANVISA - RDC nº 52/2010 - Regulamento Técnico Mercosul sobre corantes em embalagens e equipamentos plásticos destinados a entrar em contato com alimentos; ANVISA - RDC nº 51/2010 - Dispõe sobre migração em materiais, embalagens e equipamentos plásticos destinados a entrar em contato com alimentos; ANVISA - RDC nº 91/2001 - Regulamento Técnico - Critérios Gerais e Classificação de Materiais para Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos; ANVISA - RDC nº 105/1999 - Regulamentos Técnicos: Disposições Gerais para Embalagens e Equipamentos Plásticos em contato com Alimentos e seus Anexos; ANVISA - RDC nº 326/2019 - Estabelece a lista positiva de aditivos destinados à elaboração de materiais plásticos e revestimentos poliméricos em contato com alimentos e dá outras providências.

Fonte: Petição
Elaboração: DECOM

