

59. Inicialmente, cumpre reiterar que a validação das informações fornecidas pelas partes interessadas encontra respaldo no art. 52 do Decreto nº 8.058, de 2013, que atribui à autoridade investigadora o dever de verificar a correção dos dados submetidos, sendo a verificação in loco o instrumento regularmente utilizado para esse fim. Os procedimentos adotados seguem rito padronizado e previsível, conforme estabelecido nos arts. 175 a 178 do referido Decreto e no roteiro de verificação previamente encaminhado à empresa.

60. Fator essencial ao adequado desenvolvimento da verificação consiste na delimitação prévia dos dados a serem validados. Desde a solicitação de anuência para a realização da verificação in loco, a empresa foi informada de que o escopo da análise abrangia exclusivamente os dados formalmente reportados nos Apêndices exigidos pela autoridade investigadora.

61. Nesse sentido, o fornecimento de base de dados apresentada de forma apartada, sem explicitação de sua natureza, finalidade ou vínculo com os Apêndices submetidos, não configura prestação adequada de informação para fins de validação. Ainda que tal base tenha sido disponibilizada nos autos, a ausência de integração formal e de explicação tempestiva impede sua consideração como parte da base informacional válida.

62. Ressalte-se que, nos termos do art. 175, §§ 5º e 7º, do Decreto nº 8.058/2013, não são admitidas alterações substanciais dos dados a serem verificados após o envio da solicitação de anuência para a verificação in loco, sendo facultada apenas a apresentação, antes do início dos trabalhos, de esclarecimentos ou pequenas correções voluntárias sobre informações já submetidas. A tentativa de reclassificação posterior da referida aba como "Apêndice complementar" não supre a ausência de reporte adequado no momento processual oportuno.

63. Ademais, a verificação in loco identificou que a base de dados apresentada de forma desvinculada continha registros de vendas do produto similar, o que afasta a alegação de que se trataria exclusivamente de meros registros acessórios. A constatação de vendas não reportadas nos Apêndices compromete, de forma objetiva, a confiabilidade da base informacional apresentada.

64. Ainda que a empresa alegue que o impacto quantitativo dessas operações seria reduzido, cumpre destacar que a verificação in loco se apoia, por sua própria natureza, em procedimentos de amostragem. A confiabilidade da totalidade dos dados depende, portanto, da integridade, exaustividade e coerência dos registros verificados. A identificação de vendas não reportadas inviabiliza a utilização da base como um todo para fins de determinação de mérito.

65. Por fim, esclarece-se que a decisão de desconsiderar os dados apresentados não presuppõe juízo acerca da intencionalidade das inconsistências identificadas, mas decorre de critério objetivo adotado por esta autoridade investigadora, segundo o qual apenas informações completas, adequadamente reportadas, tempestivas e verificáveis podem ser utilizadas no curso da investigação, nos termos do art. 180 do Decreto nº 8.058/2013.

66. Pelo exposto, reitera-se a decisão pela exclusão dos dados da AMB daqueles considerados para fins da análise de dano da presente investigação.

1.9.2. Dos produtores/exportadores chineses

67. As verificações in loco nas empresas Hebei Yanshan Iron and Steel Group Co., Ltd. (Yanshan), na cidade de Qian'an, na China; e Baosteel Iron & Steel Co., Ltd. ("Baosteel"), em New Jersey, nos Estados Unidos, estão previstas para os períodos de 22 a 23 de janeiro de 2026 e 9 a 10 de março de 2026, respectivamente.

1.9.3. Do terceiro país

68. Por sua vez, a verificação in loco na empresa CSN LLC, sediada nos Estados Unidos, esta prevista para ocorrer nos dias 12 de 13 de março de 2026.

1.10. Do pedido de audiência

69. Nos termos do art. 55, §1º do Decreto nº 8.058, de 2013, a produtora/exportadora Hebei Yanshan e a ABIMAQ apresentaram pedido tempestivo de audiência, para tratar dos seguintes temas:

- Metodologias de apuração do valor normal e das margens de dumping;
- Ausência de dano à indústria doméstica;
- Ausência de nexo de causalidade e outros fatores causadores de dano; e
- Riscos associados à eventual aplicação de direito antidumping provisório.

70. Cumpre informar que a audiência solicitada será realizada no dia 24 de fevereiro de 2026.

1.11. Da prorrogação da investigação

71. Dado o volume e a complexidade das informações apresentadas pelas partes interessadas, e em razão da necessidade de se validarem as informações prestadas, faz-se necessário prorrogar, por até oito meses, a partir de 3 de outubro de 2025, o prazo para conclusão da presente investigação.

1.12. Dos prazos da investigação

72. São apresentados no quadro a seguir os prazos a que fazem referência os arts. 59 a 63 do Decreto nº 8.058, de 2013, conforme estabelecido pelo § 5º do art. 65 do Regulamento Brasileiro. Recorde-se que tais prazos servirão de parâmetro para o restante da presente investigação:

Disposição legal Decreto nº 8.058, de 2013	Prazos	Datas previstas
art.59	Encerramento da fase probatória da investigação	21 de abril de 2026
art. 60	Encerramento da fase de manifestação sobre os dados e as informações constantes dos autos	11 de maio de 2026
art. 61	Divulgação da nota técnica contendo os fatos essenciais que se encontram em análise e que serão considerados na determinação final	10 de junho de 2026
art. 62	Encerramento do prazo para apresentação das manifestações finais pelas partes interessadas e encerramento da fase de instrução do processo	30 de junho de 2026
art. 63	Expedição, pelo DECOM, do parecer de determinação final	20 de julho de 2026

Elaboração: DECOM

2. DO PRODUTO E DA SIMILARIDADE

2.1. Do produto objeto da investigação

73. O produto objeto da investigação são os produtos laminados planos, de ferro ou de aço ligado ou de aço não ligado, laminados a quente, não folheados, nem chapeados, nem revestidos, de qualquer largura, na forma não enrolada, de espessura inferior a 4,75 mm, ou na forma em rolo, de qualquer espessura, comumente classificados nos subitens 7208.10.00, 7208.25.00, 7208.26.10, 7208.26.90, 7208.27.10, 7208.27.90, 7208.36.10, 7208.36.90, 7208.37.00, 7208.37.10, 7208.38.90, 7208.39.10, 7208.39.90, 7208.40.00, 7208.53.00, 7208.54.00, 7208.90.00, 7211.13.00, 7211.14.00, 7211.19.00, 7211.90.10, 7211.90.90, 7225.30.00, 7225.40.90, e 7226.91.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM), doravante denominados como "produtos planos laminados a quente" ou "laminados planos a quente", quando originários da China.

74. Após solicitação de esclarecimentos quanto ao escopo do produto, em resposta ao pedido de informações complementares à petição inicial, as peticionárias informaram que estão dentro do escopo do produto objeto da investigação:

- os produtos acabados ou beneficiados empregados em maquinários e constituídos de aço, tais como fitas, placas, chapas, barras, lâminas, discos, tiras, cintas, rolos, tampas etc.;
- os produtos temperados, decapados, oleados, polidos, jateados, brilhantes e aqueles com óxido de zinco;
- os produtos laminados a frio com relaminação a quente;
- os produtos de aço-mola; e
- as bobinas de aço para fabricação de lima para enxada.

75. Ainda, segundo informações das peticionárias, os produtos laminados planos a quente estão excluídos do escopo do produto objeto da investigação:

a) Os aços inoxidáveis (aços com ligas contendo, em peso, 1,2% ou menos de carbono e 10,5% ou mais de cromo, com ou sem outros elementos), comumente classificados na posição 7219 da NCM e seus subitens;

b) Os aços ao silício, denominados "magnéticos", sendo estes os aços, comumente classificados na subposição 7225.1 da NCM e seus subitens, contendo, em peso, 0,6% no mínimo e 6% no máximo de silício e 0,08% no máximo de carbono e podendo conter, em peso, 1% ou menos de alumínio, com exclusão de qualquer outro elemento em proporção tal que lhes confira as características de outras ligas de aços; e

c) Os aços-ferramenta, comumente classificados no subitem 7225.40.10 da NCM, e os aços de corte rápido, sendo estes os aços contendo, com ou sem outros elementos, pelo menos dois dos três elementos seguintes: molibdênio, tungstênio e vanádio, com um teor total, em peso, igual ou superior a 7% para o conjunto desses elementos, e contendo 0,6% ou mais de carbono, e de 3% a 6% de cromo, geralmente classificados no subitem 7225.40.20 da NCM.

d) Os produtos não planos, tais como perfis, flanges, blocos, abraçadeiras, anéis forjados, puxadores, cilindros, cordas, telas e películas, exceto blanks cortados nas formas especificadas, que estariam dentro do escopo do produto;

e) Os produtos galvanizados, trefilados, em latão banhado com estanho e pintados; e

f) Os produtos de aço aluminizado.

76. As principais características dos produtos laminados planos a quente são provenientes da composição e do processamento do aço.

77. O aço pode ser definido como uma liga de ferro com aproximadamente 1,8% de carbono, contendo ainda alguns outros elementos residuais, tais como enxofre, fósforo, silício e manganês, provenientes do processo de produção. Podem ainda ser adicionados outros elementos de liga, tais como níquel, boro, cromo, nióbio, vanádio, titânio, molibdênio e manganês, os quais são comumente utilizados para adequar as propriedades mecânicas do produto às necessidades de determinadas aplicações específicas, como, por exemplo, aplicações estruturais, vasos de pressão, tubos para gasodutos e oleodutos e produtos para prospeção de petróleo, bem como produtos para a indústria automotiva.

78. Além das medidas dimensionais, são igualmente importantes as propriedades mecânicas do produto objeto da investigação. Estas são definidas pela composição química do aço, modificada através da adição de elementos de liga e por alguns fatores vinculados ao seu processamento no laminador.

79. Diz-se que um aço é ligado quando contém, em peso, um ou mais dos elementos a seguir discriminados, nas proporções indicadas:

- teor de alumínio igual ou superior a 0,3%;
- teor de boro igual ou superior a 0,0008%;
- teor de cromo igual ou superior a 0,3%;
- teor de cobalto igual ou superior a 0,3%;
- teor de cobre igual ou superior a 0,4%;
- teor de chumbo igual ou superior a 0,4%;
- teor de manganês igual ou superior a 1,65%;
- teor de molibdênio igual ou superior a 0,08%;
- teor de níquel igual ou superior a 0,3%;
- teor de nióbio igual ou superior a 0,06%;
- teor de silício igual ou superior a 0,6%;
- teor de titânio igual ou superior a 0,05%;
- teor de tungstênio igual ou superior a 0,3%;
- teor de vanádio igual ou superior a 0,1%;
- teor de zircônio igual ou superior a 0,05%;
- ou
- teor igual ou superior a 0,1% de outros elementos, exceto enxofre, fósforo, carbono e nitrogênio (azoto), individualmente considerados.

80. As principais características mecânicas dos aços são o limite de elasticidade (ou de escoamento), o limite de resistência (ou de ruptura) e o alongamento, definidos por meio de um ensaio de tração padronizado, no qual um corpo de prova do produto é submetido a um esforço de tração até a sua ruptura.

81. Os limites de elasticidade constantes das descrições de alguns subitens da NCM não são especificados por todas as normas técnicas, nem a totalidade das características de resistência mecânica, restritas aos limites de resistência (ou de ruptura) ou ainda apenas às composições químicas. Os produtos laminados planos a quente designar-se-iam como "Outros" dentre os subitens pertinentes da NCM nas hipóteses de dissonância com os parâmetros especificados na NCM ou ausência das correspondentes informações detalhadas.

82. Acerca do processo produtivo, enfatiza-se que os produtos laminados planos a quente são resultado do processamento de várias matérias-primas, em especial do minério de ferro e do carvão. Na siderurgia, pode-se utilizar carvão mineral ou vegetal.

83. O carvão exerce duplo papel na fabricação do aço. Como combustível, permite que se alcance a temperatura necessária para a fusão do minério (cerca de 1.500º Celsius). Como redutor, associa-se ao oxigênio, que se desprende do minério com a alta temperatura, deixando livre o ferro. O processo de redução do oxigênio do ferro para ligação com o carbono ocorre dentro de um alto-forno. No processo de redução, o ferro se liquefaz e passa a se chamar de ferro-gusa.

84. A etapa seguinte do processo é o refino, na qual o ferro-gusa é transferido para a aciaria, ainda em estado líquido, para ser transformado em aço, mediante queima de impurezas e adições. O refino do aço se faz em fornos a oxigênio ou elétricos.

85. A terceira etapa é a de laminação: o aço, em processo de solidificação, é deformado mecanicamente e transformado em produtos siderúrgicos, no caso, os produtos laminados planos a quente.

86. O processo de fabricação dos produtos laminados planos a quente pode ser sintetizado conforme a seguinte sequência:

a) Preparação da carga: grande parte do minério de ferro é aglomerada utilizando-se cal e finos de coque. O produto resultante é denominado sinter. O carvão é processado na coqueria e transforma-se em coque;

b) Redução: as matérias-primas já preparadas são carregadas no alto-forno. O oxigênio aquecido a uma temperatura de 1.000 ºC é soprado pela parte de baixo do alto-forno. O carvão, em contato com o oxigênio, produz calor que funde a carga metálica e dá início ao processo de redução do minério de ferro em um metal líquido, o ferro-gusa (liga de ferro e carbono com elevado teor de carbono);

c) Refino: aciarias a oxigênio ou elétricas são utilizadas para transformar o ferro-gusa líquido ou sólido e as sucatas de ferro e de aço em aço líquido. Nesta etapa, parte do carbono contido no ferro-gusa é removido juntamente com impurezas. A maior parte do aço líquido é solidificada em equipamentos de lingotamento contínuo para produzir semiacabados. A partir dos semiacabados (placas) são produzidos os produtos laminados planos a quente; e

d) Laminação: os semiacabados (placas) são processados em laminadores e transformados em uma grande variedade de produtos siderúrgicos.

87. Ressalta-se que sucatas e escória de aciaria e alto-forno podem ser descartadas, vendidas ou reintroduzidas no processo produtivo.

88. O produto objeto da investigação pode atender a diversas normas técnicas de fabricação, as quais, embora não sirvam para defini-lo, são úteis para a indicação dos requisitos de composição química, de propriedades mecânicas, de dimensões e de intervalos de tolerância aceitáveis. Entre as principais entidades normatizadoras, podem ser citadas: API - American Petroleum Institute; ASTM - American Society for Testing and Materials; AS - Australian Standards; BS - British Standard; DIN - Deutsches Institut für Normung; EN - Euronorm; JIS - Japanese Industrial Standards; SAE - Society of Automotive Engineers; e SEW - Material Specification by Organization of the German Iron and Steel Industry.

