

29. No que se refere aos usos e aplicações, o lápis objeto da investigação é destinado ao uso escolar, educativo, recreativo, artístico e profissional.
30. Em relação ao processo produtivo do lápis de madeira, seja com mina de grafite, seja com mina de cor, as etapas são basicamente as mesmas. Os equipamentos utilizados nos dois casos são os mesmos: descascador de toretes, serra de fita, secadores, balanças, batedores, misturadeiras, prensas, secadores, fornos, centrífugas, enroladeiras, máquinas de usinar madeira, envernizadeiras, carimbadeiras, apontadeiras, impressoras, guilhotinas, embaladoras e seladoras.
31. Inicialmente, as toras das árvores de reflorestamento (normalmente, tipo pinheiro) são descascadas e cortadas no formato de tabuinhas. Após secagem em estufa, as espessuras das tabuinhas são definidas em razão do diâmetro dos lápis a serem fabricados.
32. Por sua vez, o processo de fabricação das minas é distinto para minas de grafite e minas de cor, devido às suas características intrínsecas. Para ambas as minas, procede-se à mistura e homogeneização das matérias-primas, prensagem, extrusão (para dar formato à mina), secagem, para minas de cor, ou sintetização, para minas de grafite. No processo de produção da mina de cor são utilizados pigmentos, aglutinantes, cargas inertes e ceras. Já na fabricação de minas de grafite, misturam-se argila tratada e grafite moído, obtendo-se uma massa prensada.
33. A próxima etapa é a fabricação do lápis cru, na qual é feita uma ranhura na tabuinha, passada a cola e introduzida a mina (de grafite ou de cor) para, então, se fazer uma espécie de "sanduíche" com outra tabuinha, sendo o lápis, em seguida, usinado. Após, são aplicados as tintas e os vernizes para o acabamento, tanto no lápis de grafite quanto no lápis de cor.
34. Finalmente, os lápis de madeira de grafite e de cor são pintados, carimbados, envernizados, apontados e embalados. O embalagem, por seu turno, pode ser realizado automática ou manualmente.
35. A fabricação do lápis de resina plástica, por sua vez, consiste em um processo de extrusão de resinas termoplásticas, que formam camadas ao redor de uma principal chamada "mina". As matérias-primas então se sobrepõem, formando o lápis. Sua principal matéria-prima são os polímeros à base de petróleo, como o poliestireno, resina termoplástica de fácil modelagem sob a ação do calor. O lápis pode ser fabricado integralmente com resinas plásticas ou com composto misto, de madeira e resina. As minas podem ser de grafite preto ou coloridas.
36. Apesar das diferenças nos insumos e no processo de fabricação, os lápis de resina plástica pouco se diferenciam, em termos de aparência, do lápis de madeira. Na etapa final de sua fabricação, o produto é conformado, resfriado, cortado, acabado e embalado de acordo com a necessidade.
37. O produto objeto da revisão está sujeito às seguintes normas (lista não exaustiva): (i) Norma ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) NBR 1536:2021, que trata da segurança de artigos escolares, (ii) Portaria Inmetro (Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial) no 423, de 8 de outubro de 2021, que trata de Requisitos de Avaliação da Conformidade para Artigos Escolares; e (iii) Portaria Inmetro no 200, de 29 de abril de 2021, que aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos (RGCP) no INMETRO (complementa as regras da Portaria nº 423/2021).
38. Os lápis a seguir estão excluídos do escopo do produto objeto da revisão:
- Lápis de cera;
  - Lápis borracha;
  - Lápis giz;
  - Lápis para maquiagem (sombra, delineador, lápis para sobrancelhas e rimel);
  - Lápis para olhos;
  - Lápis labial;
  - Lápis cosméticos;
  - Lápis infinito;
  - Lápis dermatográfico;
  - Lápis sem grafite;
39. Os lápis de cera são normalmente fabricados com parafina e resinas plásticas, apresentando-se em forma única, com ou sem invólucros de madeira ou outro material. O lápis-borracha, por sua vez, tem mina de borracha para apagar, o que justifica sua exclusão do escopo do pleito, segundo a petição. Já os lápis para maquiagem possuem minas especiais, diferentes das utilizadas nos lápis objeto da revisão. O lápis infinito tem como sua principal característica o desgaste muito lento, eliminando a necessidade de apontar ou substituir a ponta com frequência. É projetado para durar milhares de metros de escrita, o equivalente a cerca de 100 lápis tradicionais. A ponta do lápis é feita de uma liga de metal ou grafeno, material mais resistente que o grafite tradicional. Já o lápis dermatográfico tem como principal característica a mina macia, feita de ceras e pigmentos (sem grafite), o que permite escrever sem arranhar ou danificar a superfície, possibilitando marcação em superfícies lisas ou delicadas em que o lápis comum não adere, sendo utilizados principalmente em: ambiente médico/hospitalar (para marcação de pele em cirurgias ou procedimentos estéticos); indústria, artesanato e marcenaria final para escrever sobre plástico, metal, vidro, porcelana, borracha ou couro. Além disso, o lápis sem grafite tem a característica de possuir sua mina feita de pigmentos, ceras ou carvão sintético. Não contém grafite e possui traço colorido ou preto conforme o tipo, sendo utilizado principalmente em marcação industrial, arte e superfícies especiais em que o grafite comum não adere bem.
- 3.2. Do produto fabricado no Brasil
40. O produto produzido no Brasil, assim como descrito no item 3.1 supra, é o lápis de escrever, desenhar e/ou colorir, composto por madeira, resinas termoplásticas (resinas plásticas) ou outros materiais, contendo mina de grafite ou de cor, à base de carbonatos tingidos por pigmentos ou corantes.
41. De acordo com a petição, o lápis de madeira é o produto similar produzido pela Faber-Castell, seja com mina de grafite, seja com mina de cor. Ambos os lápis têm como características: corpo de madeira, com diâmetro de 7 a 8 mm e, com aproximadamente 180 mm de comprimento, seção circular ou sextavada, apontados ou não. Os lápis de mina de grafite podem ser com ou sem borracha, envernizado em uma ou mais cores ou impressão fantasia, com mina de grafite de 2 a 3 mm de diâmetro. Já os lápis de mina colorida podem ser envernizados em até 48 cores, de acordo com a cor da mina, gravado a quente, com mina pastel (colorida) de 2,6 a 4 mm de diâmetro e podem também ser "meio lápis", ou seja, apresentar metade do comprimento.
42. No que se refere aos usos e aplicações, o produto similar apresenta os mesmos usos que o produto importado: escolar, educativo, recreativo, artístico e profissional.
43. O processo de fabricação de lápis de madeira com mina de grafite e dos lápis de madeira com mina de cor da Faber-Castell contempla, basicamente, as mesmas etapas dos lápis de madeira objeto da investigação.
44. O processo se inicia com o corte das árvores de reflorestamento (normalmente, tipo pinheiro) em toras, seu descascamento e transporte. As toras de madeira são cortadas no formato tabuinha, nas medidas de comprimento e espessura necessárias para a produção de lápis. As tabuinhas são então levadas aos fornos para secagem.
45. O processo de fabricação das minas consiste, basicamente, na mistura e homogeneização das matérias-primas minerais, pigmento e ácidos graxos, prensagem, extrusão e secagem, no caso da mina de cor, ou sinterização (queima), em se tratando da mina de grafite. Para produção das minas de cor são utilizados pigmentos, aglutinantes, cargas inertes e ceras, misturados até formarem uma massa macia, posteriormente prensada em máquinas extrusoras, de onde sairão em formato de espaguete. O processo produtivo das minas de grafite é semelhante, mas utiliza mistura de argila tratada com grafite moído.
46. Na etapa seguinte, que consiste na produção do lápis cru, é feita uma ranhura na tabuinha e introduzida a mina (de grafite ou de cor) para formar um "sanduíche", usando outra tabuinha. O lápis é denominado cru porque ainda não recebeu nenhum acabamento superficial.
47. Na etapa de acabamento e embalagem, os lápis de madeira de grafite e de cor são pintados, carimbados, envernizados, apontados e embalados. São utilizados equipamentos bastante semelhantes, mas, por questões de escala de produção e organização de trabalho, as etapas de acabamento e embalagem dos lápis de grafite e dos lápis de cor são realizadas em equipamentos distintos. A embalagem, no caso da Faber-Castell, pode ser automática ou manual.
48. A Faber-Castell utiliza vários tipos de embalagem para acondicionar e comercializar os lápis como, por exemplo: cartelas de papel cartão contendo de 2 a 12 lápis, de grafite ou de cor, estojos de papel cartão com 6, 12, 24, 36, 48, 60, 72, 100, 120 ou 150 lápis, em cores sortidas, e estojos de papel cartão com 72 ou 144 lápis (predominantemente de grafite). Há também acondicionamento de lápis a granel, de grafite ou de cor, em caixas de papelão, em quantidades variadas.
49. O processo de fabricação dos lápis de resina plástica standard consiste na sobreposição de três camadas ao redor de uma principal denominada "mina". Essas camadas são formadas em um processo de extrusão das matérias primas correspondentes a cada uma delas, sobrepondo-se uma à outra através de uma matriz chamada "cabeca de extrusão", formando o lápis.
50. Para a produção do lápis de resina plástica standard são utilizados, em maior quantidade, poliestireno de alto impacto e poliestireno cristal, ambos recebidos a granel por caminhão cisterna e em sacaria, além de polipropileno, polietileno e corantes.
51. Em seguida, para conseguir a configuração em camadas concêntricas do lápis, os materiais são extrudados em um processo de alta precisão. Para isso, o setor de fábrica de lápis conta com três linhas de extrusão equipadas com um sistema de alimentação automática das matérias-primas plásticas poliestirenos cristal e de alto impacto, e um depósito funil para alimentação manual dos dosadores de corante para cada extrusora. O sistema suga todas as matérias primas plásticas dos boxes e do silo de distribuição.
52. Após o processo de extrusão, o lápis de resina plástica standard já conformado (hexagonal ou redondo) é cortado em comprimento um pouco maior que o tamanho final. Este "lápis bruto" é esticado antes de entrar na máquina CMP (corta, marca e aponta), em que é realizado um segundo corte no lápis, mais preciso que o primeiro.
53. A seguir, é feita a marcação do logotipo do fabricante, via hot stamp, sendo o lápis apontado ou não, de acordo com a necessidade.
54. Após essa etapa de acabamento, o lápis de resina é embalado em caixas denominadas "vai e vem" de até 2.000 peças. Essas caixas são colocadas em um pallet padrão de 100.000 peças e é armazenado até que seja movimentado para uma máquina de embalagem específica.
55. Os lápis de resina podem ser embalados de três formas:
- a) a granel, em caixa com 2.000 lápis, logo após a embalagem em caixa de papelão "vai e vem";
  - b) em caixa com 1.728 lápis, embalados em 12 caixas de 12 cartuchos com 12 lápis cada, por máquina automática chamada "encartuchadora"; e
  - c) em caixa com 1.728 lápis embalados com 24 cartuchos cada, em que é utilizada uma máquina contadora de marca com alimentação manual de lápis em funil superior.
- 3.3. Da classificação e do tratamento tarifário
56. Os lápis de madeira ou de resina plástica com mina de cor ou mina de grafite são classificados no item 9609.10.00 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL (NCM), com a seguinte descrição: "Lápis", conforme descrito a seguir:

| NCM        | DESCRIÇÃO                                                                            | TEC (%) |
|------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| 9609       | Lápis, minas, pastéis, carvões, gizes para escrever ou desenhar e gizes de alfaiate. | 18      |
| 9609.10.00 | Lápis                                                                                |         |

Fonte: SISCOMEX

57. Durante o período de análise de dano, a alíquota de Imposto de Importação incidente sobre o produto classificado na NCM 9609.10.00 foi alterada de 18% para 16,20%, conforme Resolução GECEX nº 391, de 23 de agosto de 2022, que passou a vigorar em 1º de setembro de 2022.

58. Para as importações amparadas por acordos comerciais, há as seguintes preferências tarifárias:

| Código     | Nomenclatura do acordo | Acordo                                          | País                          | Preferência | Ato legal     |
|------------|------------------------|-------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|---------------|
| 9609.10.00 | NALADI 1996            | ACE 36 - MERCOSUL X BOLÍVIA                     | Bolívia                       | 100%        | DEC 2240/1997 |
| 9609.10.00 | NALADI 1996            | ACE 58 MERCOSUL X PERU                          | Peru                          | 100%        | DEC 5651/2005 |
| 9609.10.00 | NALADI 1996            | ACE 59 MERCOSUL X COLÔMBIA, VENEZUELA E EQUADOR | Equador                       | 100%        | DEC 5361/2005 |
| 9609.10.00 | NALADI 1996            | ACE 69 BRASIL X VENEZUELA                       | Venezuela                     | 100%        | DEC 8324/2014 |
| 9609.10.00 | NALADI 1996            | ACE 72 MERCOSUL X COLÔMBIA                      | Colômbia                      | 100%        | DEC 9230/2017 |
| 9609.10.00 | NALADI 2002            | ACE 62 MERCOSUL X CUBA                          | Cuba                          | 100%        | DEC 6068/2007 |
| 9609.10.00 | NALADI 2012            | ACE 35 MERCOSUL X CHILE                         | Chile                         | 100%        | DEC 9389/2018 |
| 9609.10.00 | NCM                    | ACE 18 MERCOSUL                                 | Argentina, Paraguai e Uruguai | 100%        | DEC 550/1992  |
| 9609.10.00 | NCM 2002               | ALC MERCOSUL X ISRAEL                           | Israel                        | 100%        | DEC 7159/2010 |
| 9609.10.00 | NCM 2017               | ALC MERCOSUL X EGITO                            | Egito                         | 100%        | DEC 9229/2017 |

Fonte: Siscomex (<https://www.gov.br/siscomex/pt-br/acordos-comerciais/preferencias-tarifarias/preferencias-tarifarias-na-importacao>)

