

51. O tarugo, por sua vez, pode ser produzido a partir de dois processos produtivos: semi-integrado e integrado, sendo que a escolha do processo produtivo impacta nas matérias primas aplicáveis. No caso da ArcelorMittal, por exemplo, nas usinas integradas usualmente utiliza-se uma proporção de [CONFIDENCIAL].

52. O fio-máquina também pode ser diferenciado conforme seu tipo de acabamento:

Decapado: processo de remoção de uma camada de metal da superfície do aço;

Decapado fosfatizado: processo de deposição química de uma fina camada de fosfato visando a melhoria da resistência, a corrosão e a aderência de lubrificantes;

Decapado fosfatizado ensabado: processo de deposição de uma fina camada de sabão que funcionará como lubrificante em operações de conformação posteriores; Apenas fosfatizado, ensabado ou não; e Natural: com carepa.

53. Segundo as peticionárias, de forma geral, para o fio-máquina sextavado, o acabamento comum é o natural (com carepa), entretanto, há possibilidade de decapagem e fosfatização.

54. Há também a possibilidade de aplicação de tratamentos térmicos no produto:

Recozido: processo de aquecer o aço e resfriá-lo lentamente no forno; e Esferoidizado: processo de aquecer o aço e resfriá-lo no forno para reduzir a dureza do material.

55. As dimensões e formatos dos fios-máquina são definidas conforme demanda dos clientes a fim de adequá-los às aplicações. A alteração das dimensões e formatos dependem apenas de ajustes do laminador. Para ajustar o laminador às dimensões e formatos, estima-se que sejam necessárias de 1 a 3 horas.

56. Há dois tipos de ajustes que podem ser realizados no laminador com o objetivo de alterar dimensões ou formatos do fio-máquina: o câmbio de bitola e o câmbio de família. O câmbio de bitola é um câmbio menor que normalmente ocorre durante o turno, aproveitando a sequência já existente de gaiolas no trem. Já o câmbio de família é mais extenso e complexo, envolve a troca de gaiolas e ajustes em praticamente todo o laminador e usualmente ocorre no horário sazonal. [CONFIDENCIAL].

57. Quanto aos limites de dimensão de laminadores, [CONFIDENCIAL].

58. Há ainda outros parâmetros:

Formato: [CONFIDENCIAL];

Dimensão: [CONFIDENCIAL];

Peso da bobina: [CONFIDENCIAL];

Revestimento superficial: [CONFIDENCIAL].

59. No que tange ao processo produtivo, conforme mencionado anteriormente, a principal matéria prima do fio-máquina é o tarugo que, submetido a um processo de laminação a quente que utiliza energia elétrica e gás natural no forno de reaquecimento dos tarugos, se transforma em fio-máquina.

60. Para a produção do tarugo, podem ser utilizadas duas rotas produtivas: a integrada e a semi-integrada (também chamadas de aciarías elétricas).

61. A indústria siderúrgica é composta basicamente por três etapas produtivas: a redução (em alto-fornos), o refino (na aciaria) e a laminação (no laminador).

62. O processo de produção integrado inclui as etapas de redução, refino e laminação. Por sua vez, o processo de fabricação semi-integrado, também chamado de aciarías elétricas, é constituído pelas etapas de refino e conformação. Neste processo, a produção de aço parte da sucata e/ou do ferro-esponja, podendo ou não adicionar ferro gusa.

63. As etapas de produção podem ser assim resumidas:

Redução: Na redução, o minério de ferro passa pelo processo de sinterização que consiste na aglomeração a quente de finos de minério de ferro e fundentes com intuito de aumentar a resistência mecânica formando o produto denominado sinter que juntamente com coque e fundentes são adicionados a um alto forno. O produto desse processo é o ferro gusa, que é encaminhado, na sequência, para o convertedor, que transforma o ferro gusa e a sucata em aço;

Refino (aciaria): Na etapa de refino, o gusa-sólido ou a sucata são adicionados a um forno panela e são transformados em aço líquido. Para tanto, o carbono que está contido no ferro-gusa é eliminado, juntamente com outras impurezas. Nesta etapa, outros componentes podem ser adicionados para o ajuste de ligas. Para o processo de refino, além do sopro de oxigênio são incluídos fundentes para emulsionar a escória e separá-la do (agora) aço líquido e retirar outros elementos não desejados no produto final. [CONFIDENCIAL]. O aço líquido que sai do forno panela é então lingotado/solidificado em tarugos;

Laminação: Na etapa da laminação, os tarugos são aquecidos em um forno de reaquecimento com a utilização de gás natural e na sequência são encaminhados ao laminador, que utiliza energia elétrica para realizar uma conformação mecânica e transformar o tarugo em fio-máquina. O laminador pode ser ajustado para produzir fio-máquina redondo ou sextavado, além de também serem realizados ajustes para adequação às diferentes dimensões do produto;

Acabamento: Nesta etapa, [CONFIDENCIAL];

Inspeção e embalagem: Após a formação das bobinas, é realizada uma inspeção para identificação de eventuais defeitos superficiais e retirada de amostras para medição de propriedades mecânicas e químicas do fio-máquina.

2.3. Da similaridade

64. 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.

65. Dessa forma, conforme informações obtidas na petição e a partir das verificações in loco realizadas, o produto objeto da investigação e o produto produzido no Brasil:

a) são produzidos a partir das mesmas matérias-primas, por meio do mesmo processo produtivo;

b) apresentam a mesma composição química e as mesmas características físicas;

c) possuem os mesmos usos e aplicações;

d) apresentam alto grau de substitutibilidade, visto que se trata do mesmo produto, com concorrência baseada principalmente no fator preço, nos termos da petição; e

e) são vendidos por intermédio de canais semelhantes de distribuição.

2.4. Da conclusão a respeito do produto e da similaridade

66. Tendo em conta a descrição detalhada contida no item 2.1 deste documento, concluiu-se que, para fins de determinação preliminar desta investigação, o produto objeto da investigação consiste no fio-máquina de aço carbono. Trata-se de um produto longo de aço, redondo ou sextavado, fabricado por meio da laminação a quente de tarugos de aço, estando excluídos do escopo os fios máquina de aço inoxidável. A principal matéria-prima do fio-máquina, portanto, é o tarugo, que pode ser fabricado a partir da sucata metálica e do ferro gusa. A composição química do fio-máquina está diretamente ligada à composição do tarugo utilizado no processo de laminação, e que pode conter diferentes níveis de carbono e outros elementos que são adicionados ao aço líquido para a formação da liga, em processo prévio ao lingotamento do tarugo.

67. Por conseguinte, verificou-se que o produto fabricado no Brasil apresenta características semelhantes ao produto objeto da investigação, conforme descrição apresentada no item 2.2 deste documento.

68. Dessa forma, considerando que, 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 investigação ou, na sua ausência, outro produto que, embora não exatamente igual sob todos os aspectos, apresente características muito próximas às do produto objeto da investigação, e tendo em vista a análise constante no item 2.3, o DECOM concluiu que, para fins de determinação preliminar, o produto produzido no Brasil é similar ao produto objeto da investigação.

2.5. Das manifestações acerca do código do produto - CODIP

69. Em 15 de setembro de 2025, a Morlan S.A. protocolou no Sistema Eletrônico de Informação - SEI, manifestação que propôs a divisão da categoria C "Carbono" do CODIP em C1 ("carbono igual ou superior a 0,6%), C2 ("carbono superior a 0,35% e inferior a 0,6%") e C3 ("carbono igual ou inferior a 0,35%").

70. Segundo a Morlan, a proposta visaria refletir a segmentação técnica e comercial praticada no mercado, evitar distorções na comparação de preços e assegurar maior precisão na análise de dumping. Alegou que fios-máquina com diferentes teores de carbono possuem composições, aplicações e valores de mercado distintos, com variações de preço que chegariam a [CONFIDENCIAL] %.

71. Adicionalmente, a Morlan requereu esclarecimentos a respeito de diferenças nos custos de produção de produtos que se enquadram nas mesmas subcategorias do CODIP B "bitola".

72. A Morlan destacou que, especificamente no que tange a Característica C "Carbono", a concentração alteraria radicalmente as propriedades mecânicas do produto e, consequentemente, seus usos e aplicações. Isso porque, quanto maior o teor de carbono de um fio-máquina, maior seria seu limite de ruptura.

73. A Morlan argumentou que a divisão da categoria C em "C1 - carbono superior ou igual a 0,6%" e "C2 - carbono inferior a 0,6%" pela indústria doméstica acompanha a separação das NCMs 7213.91 e 7213.99, mas que essa distinção seria considerada defasada no mercado, pois não refletiria os critérios praticados entre os setores de produção, comercialização, e processamento de fio-máquina.

74. Foi citado pela Morlan que, atualmente, seria adotada a classificação tripla: i) baixo teor de carbono (BTC); ii) médio teor de carbono (MTC); e iii) alto teor de carbono (ATC).

75. Desta feita, no entendimento da Morlan, a classificação seguindo o critério das NCMs distorceria a comparação, pois agruparia produtos diferentes, nomeadamente os fios-máquina de baixo e médio teor de carbono, que possuiriam preços e usos completamente distintos.

76. Ademais, a Morlan argumentou que a maior parte do consumo brasileiro de fio-máquina corresponde a produtos de baixo teor de carbono (BTC), ou seja, com teor de carbono igual ou inferior a 0,35%, utilizados na construção civil e produção de telas metálicas, arames farpados, entre outros. Por sua vez, os fios-máquinas de médio e alto teor de carbono (MTC e ATC, respectivamente), que somados representariam uma fatia menos expressiva do consumo nacional, seriam utilizados principalmente como insumos industriais em segmentos não voltados ao reforço de concreto.

77. Segundo a Morlan, quimicamente os BTCs (baixo teor de carbono) possuem teor de carbono significativamente inferior, igual ou inferior a 0,35%, enquanto os MTCs (médio teor de carbono) variam entre 0,35% e 0,6%, e os ATCs (alto teor de carbono) superam 0,6%. Essa variação afetaria diretamente a resistência, a conformabilidade e a aplicação final do produto.

78. A Morlan, declarou que o limite de resistência mecânica dos fios-máquina aumentaria substancialmente com o teor de carbono, de 420 MPa (BTC - SAE 1006) a até 1120 MPa (ATC -SAE 1072), o que demonstraria que se trataria de materiais com comportamentos mecânicos completamente distintos.

79. Outrossim, segundo a Morlan, os BTCs não seriam substituíveis por MTCs ou ATCs e vice-versa, por sua vez, os MTCs e ATCs seriam parcialmente substituíveis entre si, o que confirmaria que, do ponto de vista técnico e econômico, essas categorias não deveriam ser agrupadas em uma única subcategoria do CODIP.

80. Ademais, a Morlan declarou que os dados relativos ao preço médio pago pela empresa confirmariam a diferença de valor entre as categorias. Os BTCs apresentam preço inferior, enquanto os MTCs e ATCs alcançariam valores até [CONFIDENCIAL] % superiores, refletindo o maior grau de exigência técnica desses produtos e seu uso restrito a aplicações industriais específicas.

81. Diante da significativa divergência entre os preços dos produtos a depender do teor de carbono, defendida pela Morlan, esta propôs a divisão da categoria C "Carbono" do CODIP em C1 ("carbono igual ou superior a 0,6%), C2 ("carbono superior a 0,35% e inferior a 0,6%") e C3 ("carbono igual ou inferior a 0,35%"), o que a seu ver viabilizaria uma comparação justa de preços entre produtos efetivamente comparáveis e evitaria distorções nas análises conduzidas no âmbito da investigação.

82. Por fim, a Morlan alegou que em relação à característica B do CODIP "Bitola", conforme dados de importação da própria Morlan, verificou-se uma diferenciação entre os preços de produtos com mesmo teor de carbono, porém com tamanhos diferentes de bitola, [CONFIDENCIAL] de produtores/exportadores internacionais, tendo requerido que fosse verificado possíveis diferenças nos custos de produção de produtos que se enquadrem nas mesmas subcategorias do CODIP B "bitola".

83. Em 22 de setembro de 2025, as peticionárias (Gerda e Arcelor) protocolaram manifestação em relação à proposta de alteração do CODIP efetuada pela Morlan.

84. Inicialmente, as peticionárias ressaltaram que o regulamento brasileiro estabelece que caso o produto objeto da investigação não seja homogêneo e seja apresentado em diferentes modelos, se faz necessária a criação de CODIPs consistentes em códigos alfanuméricos que reflitam em ordem decrescente de importância os principais elementos que influenciem o custo de produção e o preço de vendas.

85. Segundo as peticionárias, o CODIP apresentado considerou a orientação tendo sido definido em ordem decrescente de importância os fatores que mais afetam o custo de produção e o preço de venda.

86. Nesse contexto as peticionárias relembaram que o CODIP sugerido foi subdividido considerando três características: ligas, bitola e carbono. Com relação às ligas, as peticionárias sugeriram a subcategoriação em outras ligas (A1), silício-manganês (A2) e não ligado (A3). Com relação à bitola, os produtos foram divididos em maior ou igual a 14mm (B1) ou menor que 14mm (B2). Por fim, com relação ao teor de carbono, o CODIP foi dividido em teor de carbono superior ou igual a 0,6% (C1) ou carbono inferior a 0,6% (C2).

87. Conforme declarado pelas peticionárias, a Morlan não teria acesso às informações de custo, não sendo possível a ela, portanto, identificar os itens que mais o afetariam. Ademais, em relação ao preço, a importadora também encontraria uma barreira, já que estaria considerando apenas uma cesta específica de produtos que seriam adquiridos por ela.

88. Segundo as peticionárias, ainda que se verificasse diferenças pontuais entre produtos com teor <=0,35% e aqueles entre 0,36% e 0,6%, tais variações não seriam substanciais, inclusive do ponto de vista dos custos produtivos.

89. Conforme demonstrado pelas peticionárias, a Gerda realizou exercícios considerando tanto sua unidade de aços especiais, quanto sua unidade de aços longos, sendo possível constatar que os custos de produção nas duas categorias seriam praticamente os mesmos, com uma variação de [CONFIDENCIAL] %, quando comparados os CODIPs C3(<=0,35) e C2 (entre 0,36% e 0,6%). O mesmo exercício teria sido realizado pela ArcelorMittal, redundando em uma variação de [CONFIDENCIAL] %.

90. No dia 1º de outubro de 2025, a Morlan S.A. protocolou manifestação reiterando sua proposta de alteração do CODIP.

91. Nesse sentido, a Morlan ressaltou que havia demonstrado que, com base em dados de mercado, o teor de carbono influenciaria de modo relevante as propriedades, usos e preços do produto (prática setorial BTC/MTC/ATC), o que indicaria possíveis diferenças dentro da subcategoria C2.

92. Ademais, a Morlan solicitou que diante de alegações confidenciais das peticionárias de que não haveria diferenças significativas, que o DECOM verificasse in loco, na indústria doméstica e junto aos produtores/exportadores selecionados, a existência de diferenças de preços/custos entre produtos da subcategoria C2 do CODIP.

93. A Morlan destacou que as peticionárias teriam argumentado que a empresa atuaria em uma cesta limitada de produtos e que as diferenças de preços/custos entre produtos com teor <=0,35% e aqueles entre 0,36% e 0,6% não seriam substanciais, razão pela qual a divisão da subcategoria C2 não se justificaria, sendo que as alegações das peticionárias teriam sido apresentadas em bases confidenciais o que impossibilitaria a manifestação da empresa sobre a questão.

94. Dessa forma, a Morlan alegou que diferenças significativas de custos poderiam existir do lado dos produtores/exportadores, ainda que não sejam reconhecidas pela indústria doméstica.

