

Egito	Saint Gobain Glass Egypt; e Sphinx Glass	185,74
	Demais	185,74
Emirados Árabes Unidos	Emirates Float Glass LLC	83,4
	Demais	148,57
México	Vitro Vidrio y Cristal, S.A. de C.V	139,60
	Guardian Industries V.P.S. de RL de CV	0,00
	Saint-Gobain México, S.A. de C.V.	347,27
	Demais	359,30

Elaboração: DECOM

9. A Circular SECEX nº 35, de 03 de junho de 2020, diante de alegações de priorização nas vendas para exportação e de aumento abusivos de preços, apresentadas no Parecer de Avaliação Preliminar de Interesse Público SEI nº 8.437/2020 / ME, decidiu iniciar o processo de análise de interesse público.

10. A análise foi concluída, conforme Resolução GECEX nº 160, de 18 de fevereiro 2021, publicada no D.O.U. 19 de fevereiro de 2021, sem a suspensão do direito antidumping aplicado às importações brasileiras de vidros planos flutados incolores.

2. DA PRESENTE REVISÃO

2.1. Dos procedimentos prévios

11. Em 18 de setembro de 2025, foi publicada no D.O.U. a Circular SECEX nº 69, de 17 de setembro de 2025, dando conhecimento público de que o prazo de vigência dos direitos antidumping aplicados pela Resolução GECEX nº 160, de 18 de fevereiro de 2021, publicada no D.O.U. de 19 de fevereiro de 2021, às importações brasileiras de vidros planos flutados incolores, com espessuras de 2 mm a 19 mm, comumente classificadas no item 7005.29.00 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL - NCM, originárias da China, do Egito, dos Emirados Árabes Unidos e do México encerram-se-á no dia 19 de fevereiro de 2026.

12. Adicionalmente, foi informado que as partes que desejassem iniciar uma revisão deveriam protocolar petição de revisão de final de período até, no mínimo, quatro meses antes da data de término do período de vigência do direito antidumping, conforme previsto no art. 111 do Decreto nº 8.058, de 2013.

2.2. Da petição

13. Em 25 de julho de 2025, a Associação Brasileira das Indústrias de Vidro, doravante denominada ABIVIDRO ou peticionária, protocolou, por meio do Sistema Eletrônico de Informações (SEI), petição para início de revisão de final de período com o fim de prorrogar os direitos antidumping aplicados às importações brasileiras de vidros planos flutados incolores, quando originárias da China, Egito, Emirados Árabes Unidos e México, consoante o disposto no art. 110 do Decreto nº 8.058, de 2013.

14. Em 4 de dezembro de 2025, foram solicitadas informações complementares àquelas constantes da petição, com base no §2º do art. 41 do Regulamento Brasileiro. A peticionária, após solicitação tempestiva e devidamente justificada para extensão do prazo originalmente estabelecido para resposta ao referido ofício, apresentou essas informações dentro do prazo estendido, no dia 18 de dezembro de 2025.

2.3. Das partes interessadas

15. O Departamento, em atendimento ao estabelecido no art. 43 do Decreto nº 8.058, de 2013, identificou, por meio dos dados detalhados das importações brasileiras, fornecidos pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB), do Ministério da Fazenda, as empresas chinesas, egípcias, emiradenses e mexicanas produtoras/exportadoras do produto objeto do direito antidumping durante o período de revisão de continuação/retomada de dano. Foram identificados, também, pelo mesmo procedimento, os importadores brasileiros que adquiriram o referido produto durante o mesmo período.

16. De acordo com o § 2º do art. 45 do Decreto nº 8.058, de 2013, foram identificados como partes interessadas, além da peticionária (ABIVIDRO), as produtoras do produto similar doméstico (AGC, Cebrace, Guardian e Vivix), os produtores/exportadores estrangeiros das origens investigadas, os importadores brasileiros do produto objeto da revisão no período de revisão de continuação/retomada de dano, os governos da China, do Egito, dos Emirados Árabes Unidos e do México.

17. [RESTRITO].

3. DO PRODUTO E DA SIMILARIDADE

3.1. Do produto objeto da revisão

18. O produto objeto do direito antidumping consiste nos vidros planos flutados incolores, com espessura de 2 mm a 19 mm, exportados pela China, Egito, Emirados Árabes Unidos e México, comumente classificado no subitem 7005.29.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul - NCM/SH.

19. A peticionária informa que se trata de produto homogêneo cuja descrição corresponde àquela da classificação tarifária na qual estão classificados vidros de outras espessuras, mas não estão classificados outros produtos.

20. Não se incluem, nesse sentido, no escopo da revisão os vidros planos flutados incolores:

i. com espessura inferior a 2,0 mm ou superior a 19 mm;

ii. refletivos ou espelhados;

iii. vidros com tonalidade (verde, bronze ou fumê, por exemplo); e

iv. vidros coloridos (bronze, fumê e outros) são corados na massa durante o processo de produção do float.

21. Conforme a peticionária, os vidros planos flutados incolores são comumente produzidos pelo método de flotação Pilkington, o mais utilizado globalmente pelas indústrias produtoras, porquanto aproximadamente 90% da produção mundial de vidros planos adota este método. No entanto, os vidros planos podem ser igualmente produzidos pelo método de impressão, oferecido ao mercado em chapas de vidros texturizadas, as quais são fruto da compressão da massa vítrea entre rolos de metal ou, ainda, pelo processo de estiramento de chapas de vidro, obtidas por meio de três processos conhecidos: Fourcault, Colburn ou Libbey Owens.

22. O método Fourcault é feito por imersão de bandeja de cerâmica na massa de vidro contida no forno de fusão, de onde se extrai a massa vítrea fundente por meio de uma forma em formato de chapa, sendo esta estirada sobre os roletes, resfriada e recozida. A grande desvantagem deste processo é a exigência de as bandejas serem limpas semanalmente, o que acaba onerando, não só pela higienização em si, mas também pelo fato de a vida útil destas ser pequena, devido ao seu manuseio constante.

23. Os métodos Colburn ou Libbey Owens trabalham inicialmente com estiramento vertical das chapas, que posteriormente são reaquiadas sobre roletes para se tornarem mais maleáveis, e só após este aquecimento as chapas são colocadas na posição horizontal seguindo para o processo de recozimento. Esses métodos, todavia, por conta do contato das chapas de vidro com os roletes, geram danos ao vidro e deficiências técnicas, que acabam onerando o produto final.

24. Por seu turno, no método Pilkington, as matérias-primas são fundidas no forno, de onde saem em forma líquida para um sobrenado em piscina de estanho líquido. Ato contínuo, o produto segue para a galeria de recozimento, onde se solidifica a uma temperatura controlada.

25. A peticionária pontuou ainda que a natureza amorfa do vidro gera várias limitações aos processos utilizados na sua fabricação. O vidro é obtido pela fusão de uma mistura de sílica e outros óxidos, tendo a barrilha a função de reduzir a temperatura de fusão, também obtida pela utilização de cacos de vidro. As matérias-primas mais comumente utilizadas no processo de fabricação de vidro são a sílica, a barrilha, o calcário e a alumina.

26. Os processos produtivos na China, Egito, Emirados Árabes Unidos e México são semelhantes ao processo de fabricação do vidro plano no Brasil, pois o método desenvolvido por Alastair Pilkington em 1952, e tornado público em 1959, tem servido, desde então, de padrão mundial para a fabricação de vidro plano de alta qualidade, permitindo indistintamente a produção de vidros planos incolor, colorido e revestido.

27. O processo de fabricação inicia-se pela junção das matérias-primas (areia, barrilha, calcário, vidro reciclado e dolomita, entre outros) no chamado batch house, onde a composição é pesada. Após a pesagem, elas são misturadas e carregadas por esteiras até um pequeno silo, onde, por gravidade, são encaminhadas para um conjunto de carregadoras, cuja função precípua é abastecer o forno de fusão com elevada precisão, uma vez que este necessita ser alimentado de forma contínua ininterruptamente 24 horas por dia, haja vista que eventuais paralisações provocam danos à estrutura do forno, com consequências financeiras significativas.

28. O silo possui a função de alimentar o forno de fusão de forma contínua, equilibrando o volume de materiais que nele ingressam e o de massa que dele esco. A fusão dos materiais é feita a uma temperatura que gira em torno de 1.600ºC. O forno de fusão destina-se a transformar as matérias-primas injetadas em uma composição vítrea homogênea na temperatura ideal para conformação do vidro plano.

29. Os gases produzidos no processo industrial são nocivos à qualidade do vidro, por gerarem bolhas. Em razão disso, as empresas adicionam matérias-primas afinantes na composição, de modo a gerar uma correta estabilização e permitir que o vidro alcance temperatura a qual homogeneize quimicamente o material e elimine essas bolhas.

30. A massa que sai do forno de fusão é derramada em uma piscina de estanho líquido, protegida por um ambiente controlado de hidrogênio e nitrogênio. Esse processo é denominado de "float bath". O banho do material é controlado mecanicamente, de forma que a combinação da velocidade com a variação da temperatura leve a camada de vidro a se solidificar. Devido à diferença de densidade entre os materiais, cria-se uma lâmina contínua de massa vítrea, que flutua na camada de estanho, sendo tracionada por rolos ao longo de um reservatório fechado a uma atmosfera controlada de hidrogênio e nitrogênio. Esse reservatório, a fim de manter o ambiente atmosférico, é aquecido por resistência elétrica, para garantir que o vidro flutado resultante seja de qualidade ótica superior. A espessura do vidro tem relação direta com a velocidade de condução do vidro na linha de produção, pois quanto maior for a velocidade, menor será a espessura resultante. Um sistema de engrenagens laterais controla as dimensões finais de espessura e largura almejadas.

31. Passada a fase do banho, a folha de vidro, com largura e espessura definidas, entra na "Galeria de Recozimento", um ambiente de temperatura controlada, oportunidade em que as tensões são aliviadas, a fim de trazer o vidro a uma temperatura ao redor dos 120ºC. Superada a etapa de recozimento, a folha de vidro, então sólida, segue para um processo de verificação de qualidade, realizada por scanners de inúmeros feixes de raio laser que identificam eventuais falhas no produto.

32. Verificada a existência de algum defeito, a parte afetada do produto é refugada. Essa parte, entretanto, pode ou não ser aproveitada, dependendo do tipo de defeito apresentado. Se rejeitada, a folha é triturada e os cacos são reintroduzidos no processo industrial na fase de mistura do alto forno. Nessa fase também são desprezadas as rebarbas laterais, como também a parte prejudicada pelas roldanas de condução do vidro. A verificação eletrônica tem o objetivo de garantir a qualidade de transparência e o brilho do vidro, evitando, assim, a comercialização de produtos com pequenas bolhas, ondulações ou deformações perceptíveis, que reduzem o padrão de qualidade almejado pelo produtor e pelo consumidor.

33. Após aprovação de qualidade pelo sistema de scanners, a chapa de vidro segue em roletes para linha de recorte, onde é cortada em processo automático nas dimensões pré-programadas. Após o corte, as chapas de vidro são empilhadas automaticamente em pacotes prontos para serem expedidos ou armazenados.

34. Ainda sob o aspecto industrial, vale mencionar que uma planta de flutuação opera continuamente entre 10 e 15 anos, quando então o forno é abafado e reformado. A produção anual de um forno gira em torno de 6 mil quilômetros de vidro, com espessuras variando de 0,4 mm a 25 mm e larguras de até 4 metros.

35. Em síntese, o vidro é obtido pela fusão de uma mistura de sílica e outros óxidos, tendo a barrilha a função de reduzir a temperatura de fusão, também obtida pela utilização de cacos de vidro. As matérias-primas mais comumente utilizadas no processo de fabricação de vidro são a sílica, a barrilha, o calcário e a alumina.

36. Quanto aos usos e aplicações, a peticionária caracterizou o vidro plano flutado incolor como produto semimanufaturado, que sofre processamentos antes de chegar ao consumidor. Os estágios finais são os de laminação, curvamento, gravação, biselamento, têmpera, esmaltagem. O produto pode, outrossim, ser utilizado na fabricação de vidros insulados, bem como na produção de espelhos, entre outras tantas utilidades. O vidro plano flutado incolor é consumido por uma infinidade de setores, dentre os quais se destacam:

v. Construção Civil: o vidro flutado é utilizado em coberturas, fachadas, guarda-corpo, escada, muros de vidro, pisos, sacada, porta, janela, box de banheiro, entre outros;

vi. Moveleiro e Decoração: o vidro flutado é utilizado em portas de armário, tampos de mesa, estantes, aparadores, balcões, box, divisórias, pia, vitrines, prateleiras, revestimento de parede, entre outros;

vii. Transporte Rodoviário, Ferroviário e Marítimo: o vidro flutado é utilizado no transporte rodoviário (carro, caminhão, ônibus e micro-ônibus), ferroviário (trem) e marítimo (lancha, barco e navio) entre outros;

viii. Eletrodomésticos e eletrônicos: o vidro flutado é vendido para estes setores em diferentes espessuras e cores, curvos, serigrafados, refletivos, baixo emissivos e duplos, sendo utilizado em múltiplas opções, entre elas em fogões, geladeiras, máquinas de lavar roupa, refrigeração comercial;

ix. Aplicações especiais: o vidro flutado é utilizado na confecção de painéis de luz solar e de módulos fotovoltaicos.

37. Dentre as características dos vidros planos flutados incolores, a peticionária pontuou tratar-se de produto amorfo e diáfano, resultante da fusão e posterior solidificação de uma mistura de materiais inorgânicos, e que apresenta as seguintes características extrínsecas:

i. Transparência e elegância: o vidro pode ser transparente, o que lhe permite ser utilizado em automóveis e edificações, entre outras funções (os produtos derivados que o utilizam ganham uma imagem nobre, sofisticada e confiável);

ii. Praticidade: o seu manuseio é fácil e prático;

iii. Dinâmico: devido às suas propriedades, o vidro original permite diversas combinações, o que garante a possibilidade de renovação constante;

iv. Reutilizável: pode ser reaproveitado de diversas formas e em ambientes diferentes do original, quase como uma peça móvel;

v. Impermeabilidade: por não ser poroso, funciona como uma barreira contra qualquer agente exterior como chuva, sol, vento, ou qualquer outra intempérie;

vi. Resistência: mudanças bruscas de temperatura, cargas verticais e umidade não são problemas para os vidros;

vii. Versatilidade: formas, cores e tamanhos são detalhes que fazem a diferença no ponto de venda;

viii. Reciclável: o vidro pode ser reciclado infinitamente, sem perda de qualidade ou pureza do produto, sendo utilizado como insumo na fabricação de novos objetos, independentemente do número de vezes que o caco de vidro vai ao forno para ser reciclado.

