

38. De acordo com a peticionária, o vidro plano flutado incolor está sujeito à norma técnica ABNT NBR NM 294:2004, de 31/05/2004, revisada em 25/02/2019, e aprovada pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), instituição nacionalmente reconhecida por sua qualidade. Dentre outros fatores, estabelece exigências a serem seguidas pelos produtores nacionais quanto a:

- Qualidade: Espelho, Processo, Arquitetura, automotivo;
- Defeitos Óticos: São defeitos que distorcem a imagem dos objetos vistos através do vidro. São identificados através do método da observação visual. Os defeitos que podem afetar a qualidade óptica do vidro são a distorção da superfície e a falta de homogeneidade da massa;
- Defeitos Aspectos Visuais: São defeitos que se referem ao aspecto do produto que alteram sua qualidade visual;
- Defeitos Pontuais: Caracterizados pela presença de um núcleo, frequentemente acompanhado de uma auréola, e que se apresenta em forma de bolhas, pedras etc.;
- Defeitos lineares ou estendidos: São defeitos que podem encontrar-se dentro do vidro ou em sua superfície em forma de depósitos, marcas ou arranhões;
- Dimensão: Chapa na largura (normalmente 3,21 m ou 3,60 m) e comprimento (normalmente entre 1,80 m e 2,40 m). No Brasil são fabricados vidros de até 6 metros de altura;
- Composição Química: dióxido de silício, óxido de cálcio, óxido de sódio, óxido de magnésio, óxido de alumínio;
- Coloração: incolor; e
- Transparência e valor mínimo de Transmissão Luminosa para o Vidro.

39. Conclui-se, para fins da presente análise, nos termos do art. 10 do Decreto nº 8.058, de 2013, que o produto objeto da revisão engloba produtos que apresentam características físicas, composição química e características de mercado semelhantes.

3.1.1. Da classificação e do tratamento tarifário

40. Os vidros planos flutados incolores são normalmente classificados no subitem 7005.29.00 da NCM/SH, conforme a descrição que se apresenta a seguir:

| Classificação |                                                                                                                                                                                    |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Capítulo 70   | Vidros e suas obras.                                                                                                                                                               |
| 7005          | --- Vidro Flutado e vidro desbastado ou polido numa ou em ambas as faces, em chapas ou em folhas, mesmo com camada absorvente, refletora ou não, mas não trabalhado de outro modo. |
| 7005.2        | ----- Outro vidro não armado:                                                                                                                                                      |
| 7005.29.00    | -----Outro                                                                                                                                                                         |

Fonte: SISCOMEX.  
Elaboração: DECOM.

41. As alíquotas de Imposto de Importação (I.I.) do subitem tarifário no qual normalmente são classificados os produtos objeto da revisão registraram, de acordo com o histórico apresentado a seguir, variações durante o período de análise de probabilidade de retomada/continuação de dano (abril de 2020 a março de 2025):

| Alíquota do Imposto de Importação - NCM 7005.29.00 |                              |          |                         |                  |
|----------------------------------------------------|------------------------------|----------|-------------------------|------------------|
| Subitem                                            | Período                      | Alíquota | Vigência                | Fundamento Legal |
| 7005.29.00                                         | P1 (abril/2020 a março/2021) | 10,0%    | 01/04/2020 - 31/03/2021 | (a)              |
|                                                    | P2 (abril/2021 a março/2022) | 10,0%    | 01/04/2021 - 31/12/2021 | (a)              |
|                                                    |                              | 9,0%     | 01/01/2022 - 31/03/2022 | (b)              |
|                                                    | P3 (abril/2022 a março/2023) | 9,0%     | 01/04/2022 - 31/05/2022 | (b)              |
|                                                    |                              | 8,0%     | 01/06/2022 - 31/03/2023 | (c)              |
|                                                    | P4 (abril/2023 a março/2024) | 8,0%     | 01/04/2023 - 31/03/2023 | (c)              |
|                                                    | P5 (abril/2024 a março 2025) | 8,0%     | 01/04/2024 - 09/12/2024 | (c)              |
|                                                    |                              | 25,0%    | 10/12/2024 - 31/03/2025 | (d)              |
|                                                    |                              |          |                         |                  |
|                                                    |                              |          |                         |                  |

Fundamentação Legal:  
(a) Resolução CAMEX nº 125, de 15 de dezembro de 2016;  
(b) Resolução GECEX nº 272, de 19 de novembro de 2021;  
(c) Resolução GECEX nº 353, de 23 de maio de 2022;  
(d) Resolução GECEX nº 675, de 05 de dezembro de 2024.  
Fonte: Portal Único Siscomex - Simulador de Tratamento Tributário e Sítio Eletrônico da Câmara de Comércio Exterior  
Elaboração: DECOM

42. Por fim, a respeito do subitem 7005.29.00 da NCM, foram identificadas as seguintes preferências tarifárias:

| Preferências tarifárias - NCM 7005.29.00 |                       |               |
|------------------------------------------|-----------------------|---------------|
| País Beneficiário                        | Acordo                | Preferência   |
| Argentina, Paraguai e Uruguai            | ACE 18                | 100%          |
| Egito                                    | ALC Mercosul - Egito  | 50,0% a 87,5% |
| Israel                                   | ALC Mercosul - Israel | 100%          |

Fonte: OMC e Trade Map.  
Elaboração: DECOM.

43. Destaca-se que o produto está excepcionado pelo Brasil do quarto Acordo de Preferência Tarifária Regional entre países da ALADI (PTR-04), tendo a nomenclatura NALADI do código 7005.29.20 correlação com a NCM 7005.29.005. Assim, não há preferência tarifária para as exportações de vidros planos flutados incolores aos sócios da ALADI, ressalvada a preferência concedida para os parceiros do Mercosul.

3.2. Do produto fabricado no Brasil

44. O produto fabricado no Brasil, tal como o descrito no item 3.1 deste documento, são os vidros planos flutados incolores.

45. Conforme a peticionária, tanto os vidros planos flutados incolores objeto da medida antidumping quanto o produto fabricado no Brasil teriam processo produto e características semelhantes, não sendo conhecidas quaisquer características que possam diferenciar o produto importado do nacional.

46. Segundo a ABIVIDRO, o processo de fabricação do produto doméstico se dá pelo método de flotação desenvolvido por Alastair Pilkington em 1952, padrão mundial para a fabricação de vidro plano de alta qualidade. Este processo permite indistintamente a produção de vidros planos incolor, colorido e revestido.

47. 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 pesagem, as matérias-primas são misturadas e carregadas por esteiras até um pequeno silo, onde, por gravidade, elas são encaminhadas para um conjunto de carregadoras. A função precípua das carregadoras é abastecer o forno de fusão com elevada precisão, uma vez que este necessita ser alimentado de forma contínua durante 24 horas por dia e eventuais paralisações provocariam danos à estrutura do forno, com consequências financeiras significativas.

48. O silo alimenta o forno de fusão de forma contínua, equilibrando o volume de materiais que ingressa e o de massa que escoo deste. A fusão dos materiais é feita a uma temperatura que gira em torno de 1.600°C.

49. 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.

50. Por conta dos gases produzidos no processo industrial, nocivos à qualidade do vidro por gerarem bolhas, as empresas adicionam matérias-primas afinantes na composição, que estabilizam a matéria de forma correta, permitindo, assim, ao vidro, atingir uma temperatura que homogeneize quimicamente o material e elimine tais bolhas.

51. 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. Este processo é denominado de "float bath".

52. O banho do material é controlado mecanicamente, de forma que a combinação da velocidade com a variação da temperatura leva 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. Este reservatório, a fim de manter o ambiente atmosférico, é aquecido por resistência elétrica, de forma a 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.

53. 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 120°C.

54. 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. Verificada a existência de algum defeito, a parte afetada do produto é refugada. Esta 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. Nesta etapa 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 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.

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

3.3. Da similaridade

56. 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 desse 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.

57. Conforme informações obtidas na petição e nas investigações precedentes, o produto objeto da revisão e o produto fabricado no Brasil:

- são produzidos a partir das mesmas matérias-primas, quais sejam: sílica, a barrilha, o calcário e a alumina;
- apresentam a mesma composição química: dióxido de silício, óxido de cálcio, óxido de sódio, óxido de magnésio, óxido de alumínio;
- apresentam as mesmas características físicas: transparência, praticidade, dinamicidade, impermeabilidade, resistência, versatilidade e possibilidade de reutilização ou reciclagem;
- estão submetidos a normas ou regulamentos técnicos: norma técnica ABNT NBR NM 294:2004, de 31/05/2004, revisada em 25/02/2019;
- são produzidos segundo processo de fabricação semelhante: método de flotação Pilkington;
- prestam-se aos mesmos usos e aplicações: fabricação de vidros insulados, produção de espelhos, consumo em setores como os da construção civil, de móveis e de decoração, de transporte rodoviário, ferroviário e marítimo, de eletrodomésticos e eletrônicos, de aplicações especiais (como painéis solares e fotovoltaicos), dentre outras aplicações;
- são comercializados por meio dos mesmos canais de distribuição, quais sejam: processadores e distribuidores; e
- apresentam alto grau de substitutibilidade, visto que se trata do mesmo produto, com concorrência baseada principalmente no fator preço. Ademais, foram considerados concorrentes entre si, visto que se destinam ambos aos mesmos segmentos industriais e comerciais.

3.4. Da conclusão a respeito do produto e da similaridade

58. O art. 9º do Decreto nº 8.058, de 2013, dispõe que o termo "produto similar" será entendido como o produto idêntico, igual sob todos os aspectos ao produto objeto da revisão ou, na sua ausência, outro produto que, embora não exatamente igual sob todos os aspectos, apresente características muito próximas às do produto objeto da revisão.

59. Dessa forma, diante das informações apresentadas, ratifica-se, para fins de início da revisão, a conclusão alcançada na investigação original e na última revisão de final de período de que o produto fabricado no Brasil é similar ao produto objeto do direito antidumping, nos termos do art. 9º do Decreto nº 8.058, de 2013.

4. DA INDÚSTRIA DOMÉSTICA

60. O art. 34 do Decreto nº 8.058, de 2013, define indústria doméstica como a totalidade dos produtores do produto similar doméstico. Nos casos em que não for possível reunir a totalidade destes produtores, o termo "indústria doméstica" será definido como o conjunto de produtores cuja produção conjunta constitua proporção significativa da produção nacional total do produto similar doméstico.

61. Para fins de início de investigação, a indústria doméstica foi definida com as linhas de produção de vidros planos flutados incolores das empresas AGC, Cebrace, Guardian e Viviv, responsáveis por 100% da produção nacional brasileira do produto similar no período compreendido entre abril de 2024 e março de 2025.

