

1.14. Dos novos prazos da investigação

173. Em 12 de junho de 2025 foi publicada a Circular SECEX nº 41, de 11 de junho de 2025, que tornou públicos os novos prazos que servirão de parâmetro para o restante da presente investigação. Posteriormente, foi publicada em 6 de agosto de 2025 a Circular SECEX nº 61, de 5 de agosto de 2025, alterando os prazos da presente investigação.

174. São apresentados no quadro a seguir as novas datas estabelecidas como prazos para as etapas 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.

Disposição legal	Prazos	Datas previstas
Decreto nº 8.058, de 2013		
Art. 59	Encerramento da fase probatória da investigação	15 de agosto de 2025
Art. 60	Encerramento da fase de manifestação sobre os dados e as informações constantes dos autos	8 de setembro de 2025
Art. 61	Divulgação da nota técnica contendo os fatos essenciais que se encontram em análise e que serão considerados na determinação final	8 de outubro de 2025
Art. 62	Encerramento do prazo para apresentação das manifestações finais pelas partes interessadas e encerramento da fase 29 de outubro de 2025 de instrução do processo	
Art. 63	Expedição, pelo DECOM, do Parecer de determinação final	18 de novembro de 2025

1.15. Do encerramento da fase de instrução
1.15.1. Do encerramento da fase probatória

175. Em conformidade com os prazos publicados na Circular SECEX nº 61, de 2025, a fase probatória da investigação, prevista no caput do art. 59 do Decreto nº 8.058, de 2013, foi encerrada em 15 de agosto de 2025.

1.15.2. Das manifestações sobre o processo

176. Em 8 de setembro de 2025, encerrou-se, por seu turno, a fase de manifestação sobre os dados e as informações constantes dos autos, nos termos do art. 60 do Decreto nº 8.058, de 2013.

1.15.3. Da divulgação dos fatos essenciais sob julgamento

177. Em atendimento ao art. 61 do Decreto nº 8.058, de 2013, foi disponibilizada às partes interessadas, em 1º de dezembro de 2025, a Nota Técnica DECOM SEI nº 2.700/2025/MDIC contendo os fatos essenciais sob julgamento que embasariam esta determinação final, conforme o art. 63 do mesmo Decreto.

1.15.4. Das manifestações finais

178. De acordo com o estabelecido no parágrafo único do art. 62 do Decreto nº 8.058, de 2013, encerrou-se o prazo para manifestações finais no dia 22 de dezembro de 2025, portanto, 20 dias após a expedição da Nota Técnica de Fatos Essenciais.

96. No transcurso do mencionado prazo, a peticionária Usiminas, em conjunto com as demais produtoras nacionais, CSN e ArcelorMittal, as produtoras/exportadoras Baosteel e Jingye, bem como as importadoras WEG, Nidec, Duferco e Usina Metais, além da associação ELETROS, apresentaram manifestações por escrito a respeito da referida nota técnica e dos elementos de fato e de direito que dela constam. Os pontos abordados foram incorporados aos itens correlatos deste documento.

2. DO PRODUTO E DA SIMILARIDADE

2.1. Do produto objeto da investigação

179. O produto objeto da investigação consiste em laminados planos de aço carbono, ligados ou não ligados, em forma de chapas (não enrolados) ou em bobinas (rolos), de qualquer largura ou espessura, laminados a frio.

180. Ele é produzido a partir de um laminado plano a quente, conforme etapas descritas em detalhes a seguir.

181. Os produtos laminados planos a quente são resultado do processamento de várias matérias-primas, em especial o minério de ferro e o carvão. Na siderurgia, pode-se utilizar carvão mineral ou vegetal. O carvão exerce duplo papel na fabricação do aço. Como combustível, permite que se alcancem elevadas temperaturas (cerca de 1.500º Celsius), necessárias para a fusão do minério. 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 ferro-gusa.

182. A etapa seguinte do processo é o refino, na qual o ferro-gusa é levado 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.

183. 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.

184. Após o processo de laminação, as bobinas passam por um processo contínuo de decapagem onde a bobina passa por um banho turbulento de uma solução ácida que retira o óxido superficial. As extremidades das chapas (ponta final da bobina em processo e ponta inicial da bobina a ser processada) são unidas por soldas a laser sendo, em seguida, submetidas ao tratamento de limpeza de superfície. Esta limpeza retira completamente a camada de óxido de ferro que se forma durante o processo de laminação a quente. Na sequência da decapagem ocorre a laminação a frio, processo cujo objetivo é reduzir a espessura das bobinas.

185. O laminador de tiras a frio tem um conjunto de cilindros, nos quais a bobina é submetida a esforços controlados de compressão e, ao mesmo tempo é tracionada, reduzindo sua espessura. Neste processo é utilizada uma emulsão de óleo e água, que tem as funções de resfriamento e lubrificação no contato entre a chapa e o cilindro. No processo de laminação, todos os resíduos são reciclados ou reutilizados.

186. A deformação a frio irá promover um encruamento elevado no material, através da deformação dos grãos no mesmo sentido da direção de laminação, a qual irá conferir ao mesmo uma condição denominada Full Hard (amplamente duro).

187. Após a laminação a frio, o material pode ser, opcionalmente, processado na limpeza eletrolítica para remoção dos resíduos oleosos da emulsão usada na laminação e consequente obtenção de uma melhor limpidez da superfície da bobina.

188. Para restaurar as propriedades mecânicas do material após a deformação a frio, as bobinas são tratadas termicamente no processo de recozimento. Nessa etapa irá ocorrer processos termicamente ativados de recuperação, recristalização e crescimento de grãos da microestrutura do aço conforme as propriedades requeridas no produto.

189. O recozimento pode ocorrer em três condições diferentes: recozimento contínuo (CAPL - Continuous Annealing and Process Line) ou em caixa (BAF - Batch Annealing Furnace), que pode ser com atmosfera de hidrogênio (recozimento de alta convecção) ou com atmosfera de hidrogênio e nitrogênio. Independentemente do tipo de recozimento aplicado, a finalidade do processo é basicamente a mesma (restaurar as propriedades mecânicas do material). Porém, no recozimento contínuo é possível obter produtos com grau de resistência mais elevado e maior homogeneidade de propriedade mecânica.

190. As bobinas recozidas são processadas no laminador de encruamento, que tem a função de imprimir a rugosidade final do produto, promover melhor planicidade e executar o ajuste final das propriedades mecânicas através de utilização de uma baixa deformação controlada, denominada usualmente de "skin-pass".

191. A bobina deformada a frio, após processo no laminador de encruamento, segue para as linhas de inspeção. Nessa etapa os requisitos de dimensão, aspecto e forma do produto são avaliados e, comparados com relação à especificação da ordem de vendas. Além da atividade de inspeção, ocorre também o aparamento de bordas (quando requerido), descartes de pontas e eventuais defeitos identificados pela inspeção, retirada de amostras, pesagem e aplicação de uma película de óleo protetivo à superfície do material.

192. Após a inspeção final, as bobinas são destinadas para a etapa de embalagem, onde serão utilizadas embalagens apropriadas de acordo com o mercado a que se destina, assim como, aplicação do produto, sempre buscando preservar a integridade do produto até a utilização pelo cliente final.

193. Conforme informado pela peticionária, o produto objeto da investigação não está submetido a regulamentos técnicos. No entanto, há normas técnicas cuja observância serve como garantia de que o produto solicitado atenderá à aplicação a que se destina. Tais normas técnicas são especificadas por meio de sistemas de normalização nacional (NBR), internacional (ASTM, DIN, JIS, dentre outras) e/ou especificações de clientes que definem características particulares, tais como, tolerâncias dimensionais, tolerâncias de revestimentos, composição química, propriedades mecânicas, tolerâncias de formas e aspectos, condições de fornecimento e certificação. A seguir, apresenta-se lista com as principais normas, de acordo com os tipos de laminados planos a frio normalmente utilizados no mercado brasileiro:

Aplicação	Normas Técnicas	Descrição
Aço Qualidade Comercial	ASTMA1008 (2013) JISG3141 (2011) SAE403 (2014) NBR8658 (2020)	Aços com uso indicado para processos de dobramento em geral, sendo aplicado em peças estruturais com baixa exigência de conformação nos setores de construção civil, tubos, linha branca e uso geral
Aço para Estampagem	ASTMA1008 (2013) EN10130 (2006) JISG3141 (2011) NBR5915 (2013)	Aços fornecidos com garantias de propriedades mecânicas, limitando-se, por exemplo, o limite de escoamento (LE), resistência (LR) e alongamento mínimo (AL). Uso indicado para processos de estampagem na indústria automotiva, linha branca, construção civil e uso geral.
Aço Bake Hardening	ASTMA1008 (2013) EN10268 (2006) SAEJ2340 (1999)	Aços caracterizados pelo aumento da resistência mecânica. São aplicados pela indústria automotiva, principalmente painéis de fechamento, como capô, tampa do porta-malas, portas e para-lamas.
Aço de Média e Alta Resistência	ASTMA 1008 (2013) EN10268 (2006) JISG3135 (2010) SAEJ2340)	Aços com boa conformabilidade e elevada resistência mecânica, obtida especialmente através do mecanismo de endurecimento por solução sólida, pela presença de manganês e/ou fósforo. São normalmente aplicados em painéis não expostos, pequenos componentes, reforços e peças estruturais na indústria automobilística
Aço de Média e Alta Resistência Microligado	AltaASTMA1008 (2013) EN10268 (2006) JISG3135 (2010) SAEJ (1999)	Aços que apresentam elevada resistência mecânica e ductilidade adequada, obtidas pela adição de elementos de liga, como o titânio e o nióbio. São normalmente aplicados em peças estruturais ou de reforço na indústria automobilística.
Aço para Esmaltção Vitrea NBR6651 (2013)		Aços resistentes à corrosão atmosférica, choque térmico e abrasão. São indicados ao processo convencional de esmaltagem, normalmente aplicados em utensílios domésticos (como queimadores e fornos de fogões).

Fonte: Petição

Elaboração: DECOM

194. Ademais, a depender de sua aplicação, os produtos encontram-se sujeitos a normas específicas que determinam espessura, revestimento e propriedades mecânicas. O produto objeto inclui todos os laminados planos a frio, independentemente da largura, espessura e tipo de aplicação.

195. Com relação aos possíveis canais de distribuição, o produto objeto pode ser vendido para distribuidores ou usuários finais.

196. De acordo com a peticionária, estão fora do escopo da investigação os seguintes itens:

- os laminados planos de aço ao silício, denominados magnéticos, de grãos não orientados (aço GNO) totalmente processados. Estes aços são caracterizados pela adição de 2% a 3% de silício e outros elementos, fornecidos com recozimento final e com as propriedades magnéticas totalmente desenvolvidas. Possuem ainda elevado valor de permeabilidade, baixas perdas magnéticas, podendo ser fornecidos com revestimento isolante. São normalmente classificados nos subitens 7225.19.00 e 7226.19.00 da NCM;
- os produtos laminados planos de aço inoxidável, normalmente classificados nas subposições 7219.3 e 7220.20 e seus respectivos subitens da NCM; e
- os produtos laminados planos a frio de aços de corte rápido, normalmente classificados no subitem 7225.50.10 da NCM.

2.2. Da classificação e do tratamento tarifário

197. De acordo com a peticionária, os laminados planos a frio são normalmente classificados nos subitens 7209.15.00, 7209.16.00, 7209.17.00, 7209.18.00, 7209.25.00, 7209.26.00, 7209.27.00, 7209.28.00, 7209.90.00, 7211.23.00, 7211.29.10, 7211.29.20, 7225.19.00, 7225.50.90, 7226.92.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) (de acordo com a versão 2022 da Nomenclatura).

198. Insta ressaltar que a classificação tarifária proposta pela peticionária não abarca integralmente o produto objeto, uma vez que este inclui todos os laminados planos a frio, independentemente da largura e que as importações de aço GNO semiprocessado podem ser classificadas no subitem 7225.19.00, indicado pela peticionária, mas também no subitem 7226.19.00, respectivamente, "[o]tros produtos laminados planos, de outras ligas de aço, de largura **igual ou superior** a 600 mm, de aços ao silício, denominados 'magnéticos'" e "[o]tros produtos laminados planos, de outras ligas de aço, de largura **inferior** a 600 mm, de aços ao silício, denominados 'magnéticos'".

