

453. A discussão relacionada à adequação ou não do CODIP para classificação de tais vendas da indústria doméstica foi exemplificativa, para ilustrar que o produto então em discussão foi criado após a investigação original, posto que o cerne da discussão envolvia a justificativa para não reporte das vendas do vidro para porta-malas realizadas pela indústria doméstica de vidros entre as vendas reportadas do produto similar doméstico. Dessa forma, o precedente apontado pela WEG não guarda paralelo relevante para a presente discussão.

454. A respeito da afirmação da WEG de que manutenção do aço GNO semiprocessado no escopo da investigação acarretaria problemas na comparação justa e adequada entre os preços de exportação e os valores normais de diferentes tipos de aço, insta ressaltar que o CODIP proposto pela petiçãoária não foi objeto de contestação pelas produtoras/exportadoras, parecendo mostrar-se adequado, para a segmentação dos dados relativos ao produto investigado. Conforme pontuado pela indústria doméstica, o CODIP não necessita abarcar toda e qualquer diferença entre os subtipos do produto, mas apenas aquelas mais relevantes em termos de efeitos sobre custo e preço.

455. A manutenção do CODIP proposto na petição não afastou a possibilidade de que os produtores/exportadores apresentassem seus dados com segmentações de produto adicionais, de acordo com as especificidades dos laminados planos a frio por eles produzidos e/ou comercializados. Caberia ao DECOM avaliar os efeitos das características adicionais indicadas sobre a comparabilidade dos preços, caso apresentadas.

456. Para fins de determinação preliminar, a apuração da prática de dumping considerou os dados fornecidos no âmbito das respostas ao questionário do produtor/exportador.

457. Sublinhe-se que, em que pesem as críticas apresentadas pela WEG ao CODIP, desde que a estrutura do CODIP foi tornada pública por meio da Circular SECEX nº 43, publicada no D.O.U. em 19 de agosto de 2024, até a data de corte dos elementos considerados para fins de determinação preliminar (27 de fevereiro de 2025), nenhum produtor/exportador submeteu sugestões de alteração na estrutura do CODIP proposto pela petiçãoária. Mesmo a produtora/exportadora Baosteel, quando da sua primeira manifestação a respeito da exclusão de aços GNO semiprocessados, em manifestação recebida em 17 de fevereiro de 2025, apresentando os argumentos a serem abordados durante a audiência pública, não abordou o tema.

458. Nesse sentido, cumpre destacar que a margem de dumping calculada para [CONFIDENCIAL], levou em consideração valor normal obtido a partir das informações reportadas pela empresa ArcelorMittal North America, que [CONFIDENCIAL], o que evidencia cálculo conservador da margem de dumping para fins de determinação preliminar, conforme metodologia detalhada no item 4.2 deste documento.

459. O cenário descrito revelou que não teria restado comprovada, para fins de determinação preliminar, diferença significativa a ponto de justificar a exclusão dos aços elétricos do escopo da investigação.

460. Contudo, o exame das características de mercado, levando em consideração usos e aplicações, bem como o grau de substitutibilidade, revela haver ressalvas não quanto à possibilidade técnica de substituição entre os produtos, mas quanto à viabilidade/razionalidade econômica de tal substituição.

461. Repise-se que os critérios a que se referem os § 1º e § 2º do art. 10 do Decreto nº 8.058, de 2013, não constituem lista exaustiva e nenhum deles, isoladamente ou em conjunto, será necessariamente capaz de fornecer indicação decisiva.

462. Considerando o exposto, o DECOM havia concluído, para fins de determinação preliminar, que seria necessário o aprofundamento da análise a respeito da exclusão dos aços GNO semiprocessados do escopo da investigação, com vistas a se alcançar conclusão definitiva. Assim, buscou-se aprofundar a presente análise ao longo do restante da investigação, inclusive com a realização de verificação *in loco* em produtores e importadores de aços GNO semiprocessados.

463. Após a publicação do Parecer de determinação preliminar, o Departamento realizou verificação *in loco* na produtora/exportadora Baoshan e na importadora WEG.

464. Durante a verificação na Baosteel America, foram esclarecidas as diferentes técnicas de fabricação no processo de refino: o aço GNO semiprocessado passa pelo refino [CONFIDENCIAL], enquanto os demais laminados planos a frio podem utilizar métodos de refino [CONFIDENCIAL], introduzindo técnicas distintas de ajuste composicional.

465. A empresa ressaltou também que em certos processos (refino, laminação a quente e laminação a frio), o [CONFIDENCIAL], designação comercial dada pela Baosteel para o GNO semiprocessado, é processado apenas em unidades especializadas. No caso de etapa de laminação a frio, a [CONFIDENCIAL] é especializada apenas para aço elétrico enquanto os demais laminados planos a frio, designados por CRC (*cold-rolled coils*) são processados em várias unidades em cada estágio, sem passar em unidades dedicadas.

466. Quanto ao processo de laminação a quente, a empresa destacou que a temperatura do CRML é inferior a [CONFIDENCIAL] °C e a temperatura para os produtos CRC é superior a [CONFIDENCIAL] °C. Da mesma forma, pontuou que a temperatura durante o processo de recozimento contínuo também diverge: o recozimento em baixa temperatura ([CONFIDENCIAL] °C) para o GNO semiprocessado ([CONFIDENCIAL]) e em alta temperatura para os produtos CRC.

467. Sobre a composição química, a empresa chinesa esclareceu que não havia outras diferenças além do conteúdo de silício (que é entre 0,3% e 1,2% para os aços GNO semiprocessados e menos de 0,3% para os demais aços laminados a frio).

468. A respeito dos aços GNO semiprocessados, a empresa informou que as faturas de venda do referido produto constariam:

a) designação de uso/aplicação na descrição do produto aço GNO semiprocessado, que consta além das faturas comerciais, em contratos de vendas e certificados da usina, bem como em relatórios da empresa, "[CONFIDENCIAL]", enquanto para a venda dos demais aços consta apenas "[CONFIDENCIAL]";

b) no que toca às normas técnicas, a empresa destacou que o GNO semiprocessado ("[CONFIDENCIAL]") teria padrões e graus de aço totalmente diferentes. Apresentou os acordos técnicos [CONFIDENCIAL], demonstrando que o GNO semiprocessado ("[CONFIDENCIAL]") possuiria a seguinte norma técnica: [CONFIDENCIAL];

c) a respeito das características importantes na descrição dos produtos, enfatizou que enquanto a performance eletromagnética (indicador de "*Iron loss and Minimum magnetic polarization*") teria que constar especificamente na descrição do produto GNO semiprocessado ("[CONFIDENCIAL]") (conforme demonstrado nos arquivos [CONFIDENCIAL]), com norma técnica [CONFIDENCIAL], para os demais aços laminados a frio o foco estaria em informações a respeito do teste de tensão e outros indicadores, com informações sobre "*yield strength, tensile strength, and elongation*".

469. Já na verificação realizada na WEG, a importadora apresentou esclarecimentos acerca da utilização dos laminados planos a frio no processo produtivo de motores elétricos, e procurou demonstrar que os aços elétricos semiprocessados não poderiam ser substituídos pelos demais aços incluídos no escopo do produto objeto da investigação de laminados planos a frio.

470. Durante os testes no centro de pesquisa, a empresa esclareceu que os aços escolhidos foram os apontados pela USIMINAS como se fossem substituíveis e que estavam disponíveis na WEG. A empresa utilizou o programa de análise estrutural [CONFIDENCIAL], para construir um modelo simplificado de motor elétrico. Após a comparação estrutural entre os materiais da base do motor elétrico, foi gerado gráfico com as curvas tensão-deformação de ambos os materiais considerados na análise estrutural da base do motor, cuja representação em vídeo demonstraria que o modelo em que foi utilizado o aço mecânico apresentaria deformação na base do motor.

471. Os técnicos da empresa realizaram ainda outro teste, dessa vez utilizando aço mecânico em substituição ao aço elétrico semiprocessado nos núcleos magnéticos de um dos seus motores elétricos, de modelo [CONFIDENCIAL], cujas características técnicas constam da Tabela 2, apresentada a seguir. A empresa utilizou o mesmo programa de análise estrutural utilizado no teste anterior ([CONFIDENCIAL]).

472. O aço elétrico utilizado nesta simulação foi o [CONFIDENCIAL], do tipo 1006, o mesmo utilizado na análise anterior. Já o aço mecânico utilizado para substituir o aço elétrico na simulação foi o [CONFIDENCIAL], também do tipo 1006.

473. Com os resultados acima, pode-se constatar teoricamente que a substituição do aço elétrico semiprocessado [CONFIDENCIAL] pelo aço mecânico 1006 [CONFIDENCIAL] resultaria em redução do rendimento nominal do motor elétrico em [CONFIDENCIAL] % e do fator de potência em [CONFIDENCIAL] (pu).

474. A empresa realizou uma simulação para que o referido motor elétrico mantivesse a potência e desempenho originalmente especificado no modelo [CONFIDENCIAL] mesmo utilizando aço para fins mecânicos ao invés do aço para fins elétricos. De acordo com os técnicos da empresa, seria necessário aumentar o tamanho da carcaça de [CONFIDENCIAL] para a carcaça [CONFIDENCIAL] e o comprimento do pacote de material ativo de [CONFIDENCIAL] mm para [CONFIDENCIAL] mm. Assim, de acordo com a WEG, o aumento da carcaça e do tamanho do pacote de material ativo impactaria no custo de material ativo em +[CONFIDENCIAL] % e o custo industrial aumentaria em [CONFIDENCIAL] % de R\$ [CONFIDENCIAL] para R\$ [CONFIDENCIAL] do motor [CONFIDENCIAL].

475. Como última demonstração no centro de P&D, foi realizado também teste mecânico de tração e microdureza dos aços 1006 para fins elétricos e 1006 para fins mecânicos, sem e com tratamento térmico, a fim de analisar as diferenças de alongamento entre os aços elétricos e mecânico. De acordo com os técnicos da WEG, o aço 1006 para fins mecânicos sem tratamento térmico possui valores menores de tensões máximas, tensões de escoamento, alongamento e dureza quando comparado com o aço 1006 para fins elétricos sem tratamento.

476. Como resultado dos testes, a empresa destacou que o tratamento térmico não confere propriedades magnéticas ao aço mecânico, ao contrário do que acontece com o aço elétrico semiprocessado. Segundo a WEG, o tratamento térmico visa à redução do teor de carbono do aço a uma taxa menor ou igual a 0,003%, a eliminação de qualquer encruamento, a criação de uma isolação elétrica por oxidação e o desenvolvimento das propriedades magnéticas finais. Ainda como resultado do teste de tração, observaram-se diferenças de alongamento entre os aços elétricos e mecânico, fazendo com que as placas de aço mecânico apresentassem um alongamento maior do que as placas de aço elétrico.

477. Em seguimento à verificação do processo produtivo, a empresa apresentou seu centro de estamparia, em que as bobinas de aços elétricos, depois de desenroladas, são colocadas entre os moldes de cada modelo de rotor e submetidas a altas pressões, feitas por uma prensa, para adquirir a forma desejada.

478. Após o processo de estampagem, as chapas já cortadas passam por tratamento [CONFIDENCIAL]. Esse tratamento é conhecido como [CONFIDENCIAL] e tem como objetivos: (i) [CONFIDENCIAL].

479. Por sua vez, na linha de estamparia do aço mecânico, a empresa realizou outro teste de substituição de um aço mecânico por um aço elétrico. A empresa utilizou o aço mecânico, [CONFIDENCIAL] e o aço elétrico GNO, [CONFIDENCIAL], ambos com espessura 0,75 mm. 35. A tira de aço mecânico não apresentou problemas no primeiro estágio de estampagem, chamado de repuxo. Já a tira de aço elétrico apresentou problema logo no primeiro estágio de estampagem, não resistindo ao processo.

480. Assim, levando em consideração os resultados alcançados nas verificações *in loco* realizadas na Baosteel e na WEG, o Departamento decidiu excluir, do escopo do produto objeto da investigação para os fins de determinação final, os produtos aços elétricos de grão não-orientados semiprocessados. Ademais, é bastante comum na prática de defesa comercial, seja no Brasil ou em outras jurisdições, a ocorrência de investigações que cobrem mais de uma dezena de subtipos tarifários, especialmente em setores como metais comuns e suas obras (seção XV). Entende-se que a petiçãoária tem a prerrogativa de apresentação do escopo, avaliado a partir do segmento em que está inserida e da concorrência desleal que alegadamente esteja sofrendo.

481. Uma vez apresentado o escopo, a definição do produto objeto da investigação deve se pautar pelas determinações legais aplicáveis ao tema, cabendo à autoridade investigadora avaliar a adequação e razoabilidade, em face dos elementos constantes dos autos do processo.

482. Dessa maneira, realizada as análises necessárias e tendo-se concluído que o bem fabricado pela indústria doméstica é similar ao produto investigado, questões ligadas à amplitude do escopo não possuem o condão de afetar a justa comparação entre os produtos analisados.

2.7. Das manifestações acerca do produto objeto de investigação e da similaridade após a Nota Técnica de Fatos Essenciais

483. Em manifestação de 22 de dezembro de 2025, a Nidec argumentou que o DECOM teria acertadamente decidido pela exclusão dos aços GNO semiprocessados para uso elétrico do escopo da presente investigação.

484. Dentre as razões elencadas, teria ficado reconhecido que os aços GNO semiprocessados e os laminados planos a frio, produto objeto da presente investigação, não seriam substituíveis entre si, com base nos elementos apresentados pelas partes no processo.

485. Neste sentido, a Nidec se manifestou quanto à impossibilidade de substituição técnica do aço GNO por laminados a frio. Além das diferenças técnicas e de composição físico/química entre os produtos, também existiriam diferenças fundamentais quanto ao racional econômico de qualquer eventual substituição.

486. A importadora destacou as simulações realizadas pela WEG. Os relatórios disponibilizados teriam evidenciado a inviabilidade de aplicar o material aço elétrico em projetos estruturais de motores elétricos, e que a utilização de laminados a frio comuns em motores reduziria o rendimento nominal e o fator de potência dos motores. O mesmo entendimento se aplicaria ao caso dos compressores. Não à toa, ao revisar a questão para fins da Nota Técnica, o DECOM teria sido enfático ao decidir que os aços GNO deveriam ser excluídos do escopo da investigação, tendo em vista diferenças fundamentais de viabilidade econômica.

487. Em manifestação de 22 de dezembro de 2025, a WEG comentou que o DECOM, na Nota Técnica de Fatos Essenciais, teria concluído que os aços elétricos (GNO) semiprocessados deveriam ser excluídos do escopo da investigação. A conclusão teria sido considerada acertada e decorreria de análise técnica equilibrada e consistente, inclusive com verificações *in loco* cujos resultados teriam sido registrados em relatórios juntados aos autos, com ampla oportunidade de manifestação por todas as partes interessadas. Prevaleceria o que mostrariam as provas: realmente não haveria substitutibilidade entre aços mecânicos e elétricos.

488. Assim, a WEG solicitou que constasse expressamente no parecer final, bem como na Resolução do GECEX que eventualmente viesse a aplicar medida antidumping, a exclusão de seu escopo dos aços GNO semiprocessados, ou aços elétricos semiprocessados, que poderiam ser classificados nas NCMs 7209.17.00, 7211.17.00, 7225.19.00 e 7226.19.00, não devendo assim incidir sobre as importações desses produtos nem a medida antidumping nem quaisquer ônus relacionados.

489. Em manifestação final conjunta de 22 de dezembro de 2025, as produtoras nacionais Usiminas, CSN e ArcelorMittal argumentaram que o DECOM, principalmente após pedidos expressos das empresas WEG e Nidec, teria optado por excluir do escopo da presente investigação os aços de grão não-orientado (GNO) semiprocessados. A decisão teria privilegiado a alegada ausência de substitutibilidade em aplicações elétricas do referido produto em relação aos demais laminados planos a frio, apesar da comprovada semelhança entre os produtos.

490. Dessa forma, as produtoras nacionais entenderam que a decisão da autoridade teria sido amparada em sua discricionariedade para eleger o critério decisivo, entre aqueles previstos no art. 10 do Decreto nº 8.058, de 2013, para orientar seu posicionamento. Compreendeu-se que o resultado alcançado teria sido fruto dos esforços empreendidos pelo DECOM para o aprofundamento do tema, inclusive por meio de verificações *in loco* realizadas nas produtoras nacionais, exportador (Baosteel) e importador (WEG).

