

1. DOS ANTECEDENTES

1.1. Da Investigação Original

1. Em 26 de julho de 2012, as empresas Oxford Porcelanas S.A. e Indústria e Comércio de Cerâmica Tirolesa Ltda. (Studio Tacto) protocolaram no Departamento de Defesa Comercial, da Secretaria de Comércio Exterior (SECEX), do Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços petição de início de investigação de dumping nas exportações para o Brasil de objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, usualmente classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, quando originárias da República Popular da China (China) e de dano à indústria doméstica decorrente de tal prática.

2. Constatada a existência de indícios de dumping e de dano à indústria doméstica decorrente dessa prática, conforme o Parecer Decom no 46, de 18 de dezembro de 2012, recomendou-se o início da investigação por intermédio da Circular Secex no 69, de 21 de dezembro de 2012, publicada no Diário Oficial da União (D.O.U.) de 26 de dezembro de 2012.

3. Em 29 de julho de 2013, com a publicação no D.O.U. da Resolução Camex no 57, de 24 de julho de 2013, houve aplicação de direito antidumping provisório àquelas importações brasileiras de objetos de louça para mesa, originárias da China, haja vista se ter constatado, em sede preliminar, a existência de dumping e de dano dele decorrente. A imposição do direito provisório se deu em conformidade com a recomendação constante do Parecer Decom no 21, de 12 de julho de 2013, nos termos do § 5º do art. 34 do Decreto no 1.602, de 1995.

4. Em 17 de outubro de 2013, nos termos da Circular Secex no 59, de 4 de outubro de 2013, publicada no D.O.U. de 7 de outubro de 2013, o prazo regulamentar para o encerramento da investigação, 26 de dezembro de 2013, fora prorrogado, a partir desta data, por até seis meses, consoante o art. 39 do Decreto no 1.602, de 1995.

5. Em 17 de dezembro de 2013, a Associação Industrial de Cerâmica da China (CCIA) protocolou propostas de compromisso de preços em nome de cada uma das cento e vinte e seis empresas produtoras e exportadoras de objetos de louça a ela associadas, nos termos do art. 35 do Decreto no 1.602, de 1995. Diante da recusa dessas propostas, que exigiriam análise individualizada, a CCIA protocolou, em 30 de dezembro de 2013, nova proposta de compromisso de preços, dessa vez em documento único, haja vista a necessidade de se facilitar a operacionalização do compromisso de preços. Acordadas as suas condições, o Termo de Compromisso de Preços foi firmado, em 30 de dezembro de 2013, pela CCIA e o Departamento.

6. A Resolução Camex no 3, de 16 de janeiro de 2014, publicada no D.O.U. em 17 de janeiro de 2014, homologou o compromisso de preço, nos termos constantes do Anexo I da Resolução mencionada, para amparar as importações brasileiras de objetos de louça para mesa fabricados e exportados por determinadas empresas, todas associadas à CCIA. Essa Resolução também encerrou a investigação com aplicação de direito antidumping definitivo, por até 5 (cinco) anos, às importações brasileiras originárias da China de objetos de louça para mesa, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, fabricados pelas empresas não incluídas no compromisso de preços, com imposição de direito antidumping que variava de US\$ 1,84/kg a US\$ 5,14/kg. Para as empresas que celebraram o compromisso com o Governo Brasileiro, foram suspensos os procedimentos com vistas a uma determinação final e não foi aplicado direito antidumping definitivo.

1.2. Da prorrogação do direito antidumping definitivo aplicado

7. Em 11 de setembro de 2018, o Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau protocolou no Sistema Decom Digital (SDD), petição para revisão de final de período, com o fim de prorrogar a medida antidumping aplicada às importações brasileiras de objetos de louça para mesa, quando originárias da China, consoante o disposto no art. 106 do Decreto no 8.058, de 2013.

8. Tendo sido verificada a existência de elementos suficientes indicando que a extinção do direito antidumping aplicado às importações mencionadas levaria muito provavelmente à continuação ou retomada do dumping e do dano à indústria doméstica dele decorrente, a revisão foi iniciada por meio da Circular Secex no 2, de 16 de janeiro de 2019, publicada no D.O.U. de 17 de janeiro de 2019.

9. A Circular SECEX no 57, de 1º de outubro de 2019, publicada no D.O.U. de 2 de outubro de 2019, prorrogou por até dois meses, a partir de 17 de novembro de 2019, o prazo para conclusão da revisão de final de período da medida antidumping aplicada às importações brasileiras de objetos de louça para mesa, originárias da China, iniciada por intermédio da Circular SECEX no 2, de 2019.

10. O processo de revisão de final de período concluiu pela comprovação da continuação da prática de dumping nas exportações da origem analisada para o Brasil do produto em questão. Da mesma forma, concluiu-se que, muito provavelmente, a extinção do direito levaria à retomada do dano à indústria doméstica.

11. Neste sentido, no dia 17 de janeiro de 2020, o Comitê-Executivo de Gestão (GECEX) da Câmara de Comércio Exterior, por meio da Resolução GECEX no 6, de 15 de janeiro de 2020, prorrogou a aplicação do direito antidumping definitivo, por um prazo de até 5 (cinco) anos, aplicado às importações brasileiras de objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, comumente classificadas nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, originárias da China.

12. Em 30 de agosto de 2021, foi publicada no D.O.U. a Resolução GECEX no 242, de 27 de agosto de 2021, que encerrou a avaliação de escopo e determinou que as importações de descansos de painéis, apoios para copos, bandejas e tábuas de corte estão sujeitas à aplicação da medida antidumping sobre as importações de objetos de louça para mesa, comumente classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, quando originárias da China, instituída pela Resolução no 3 da Câmara de Comércio Exterior, de 16 de janeiro de 2014, publicada no D.O.U. de 17 de janeiro de 2014, e prorrogada pela Resolução no 6 do Comitê-Executivo de Gestão, de 15 de janeiro de 2020, publicada no D.O.U. de 17 de janeiro de 2020.

1.3. Da petição para apurar fraudes de origem nas importações de objetos de louça

13. Em 11 de junho de 2014, o Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau, doravante denominado denunciante, por meio de seu representante legal, apresentou denúncia ao Departamento de Negociações Internacionais - DEINT, protocolada sob o no 52014.003937/2014-95, solicitando, com base na Portaria SECEX no 39, de 11 de novembro de 2011, abertura de Procedimento Especial de Verificação de Origem para o produto objetos de louça, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, para averiguar falsidades de origem nas importações oriundas da Malásia.

14. Posteriormente, em 25 de junho de 2014, o denunciante, por meio de seu representante legal, apresentou denúncia ao Departamento de Negociações Internacionais, protocolada sob o no 52014.004157/2014-62, solicitando, com base na Portaria SECEX no 39, de 11 de novembro de 2011, abertura de Procedimento Especial de Verificação de Origem para o produto objetos de louça, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, para averiguar falsidades de origem nas importações oriundas da Índia.

15. Após análise, constatou-se que havia indícios suficientes e riscos relevantes de descumprimento das regras de origem não preferenciais nas importações de objetos de louça para mesa com origens declaradas Malásia e Índia. A análise considerou também que havia indícios suficientes de falsa declaração de origem nas importações de objetos de louça com origem declarada Indonésia e Tailândia. Assim, conforme previsto na Portaria SECEX no 39, de 11 de novembro de 2011, a SECEX passou a fazer análise de risco das importações de objetos de louça para mesa com origens declaradas Malásia, Índia, Indonésia e Tailândia.

16. Em 11 de dezembro de 2014, houve nova denúncia, protocolada sob o no 52014.008031/2014-67, para averiguar falsidades de origem nas importações oriundas de Bangladesh. A análise considerou que havia indícios suficientes e riscos relevantes de descumprimento das regras de origem não preferenciais nas importações de objetos de louça para mesa com origem declarada Bangladesh. Assim, conforme previsto na Portaria SECEX no 39, de 11 de novembro de 2011, a SECEX passou a fazer análise de risco das importações de objetos de louça para mesa com origem declarada Bangladesh.

17. Em nova denúncia, datada de 23 de fevereiro de 2016, protocolada sob o no 52014.000253/2016-01, solicitou-se abertura de Procedimento Especial de Verificação de Origem para o produto objetos de louça para averiguar potenciais falsidades de origem nas importações oriundas de Taiwan. Considerando-se os indícios observados, a SECEX também passou a fazer análise de risco das importações de objetos de louça declaradas como originárias de Taiwan.

2. DA INSTAURAÇÃO DO PROCEDIMENTO ESPECIAL DE VERIFICAÇÃO DE ORIGEM NÃO PREFERENCIAL

18. Por meio do monitoramento das importações brasileiras de objetos de louça para mesa e de análise de fatores de risco, constatou-se que a empresa Hue Crafts Overseas, com origem declarada Índia, oferecia risco relevante de descumprimento das regras de origem não preferenciais nas exportações de objetos de louça para mesa para o Brasil.

19. Dessa forma, com base na Lei no 12.546, de dezembro de 2011, e na Portaria SECEX no 87, de 31 de março de 2021, a SECEX instaurou, em 30 de novembro de 2023, procedimento especial de verificação de origem não preferencial para o produto objetos de louça para mesa, declarado como produzido pela Hue Crafts Overseas, doravante denominada Hue Crafts.

20. O produto objeto do procedimento especial de verificação de origem não preferencial consiste em objetos de louça para mesa, independentemente do seu grau de porosidade, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, tendo sido excluídos da definição de produto objeto da investigação os utensílios de corte de louça, produtos de toucador, entre outras definições que indicavam não tratar do produto sob investigação.

21. Segundo o denunciante, as posições 69.11 e 69.12 do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias (SH) abarcam principalmente os seguintes produtos: pratos; conjuntos de mesa (jogo ou aparelho) para almoço, jantar, café ou chá; outros pratos e conjuntos; canecas; assadeiras; formas; travessas e terrinas.

22. O produto objeto do direito antidumping, conforme consta da Resolução GECEX no 6, de 2020, são os objetos de louça para mesa, independentemente do seu grau de porosidade, comumente classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, originários da China. Esses subitens abarcam conjuntos de mesa (jogo ou aparelho) para almoço, jantar, café ou chá; pratos (rasos, fundos, para sobremesa, sopa, bolo, torta, giratórios); xícaras (café e chá) e pires; outros pratos e conjuntos; canecas; vasilhas (consideradas como qualquer vaso para líquidos); assadeiras (recipiente próprio para assar alimentos); formas (molde para cozinhar, dentro do qual se coloca uma mistura que toma o feito desse molde); travessas (prato oval ou comprido em que vão os alimentos à mesa); saladeiras (recipiente, geralmente fundo, em que se serve salada); e terrinas (recipiente largo, usado para levar a sopa à mesa).

23. Estão excluídos do escopo, entre outros produtos, os utensílios de corte de louça importados da China. O produto pode ser comercializado em jogos, aparelhos ou de forma avulsa, como as chamadas "peças soltas". Os jogos, usualmente, referem-se a conjuntos em que as peças são as mesmas como, por exemplo, jogo de café, chá, canecas, etc. Os aparelhos, por outro lado, normalmente são compostos por peças diferentes, caso dos aparelhos de almoço ou jantar, que contêm prato fundo, prato raso, travessa, etc.

24. O termo "louça" refere-se às variedades de utensílios de mesa utilizados para receber e servir alimentos, seja para uso doméstico ou comercial feitos de cerâmica, incluindo o subtipo específico porcelana (destacado na posição da NCM 6911). Louça seria, então, o coletivo que congrega todos os artefatos produzidos a partir dos materiais tecnicamente denominados faiança e porcelana, que se diferem apenas pela composição dos elementos e sua forma e todos são utilizados no serviço de mesa. Todos são fabricados pelo mesmo processo produtivo, com a utilização dos mesmos equipamentos, feitos com argila ou barro, queimados em fornos de alta temperatura.

25. Já o termo "cerâmica" se refere ao material de todos os objetos modelados em argila e cozidos, sendo a porcelana uma variedade de cerâmica. A elaboração de objetos de cerâmica pressupõe a preparação da argila crua, a modelagem desta argila úmida e plástica, a secagem lenta e a queima acima de 1000°C, temperatura em que a argila passa por alterações físico-químicas irreversíveis, ou seja, sintetiza-se e se transforma em cerâmica, tornando-se impossível retornar ao estado original de argila crua. Ainda que a porcelana, como já descrito, seja uma categoria do grupo "cerâmica", faz-se referência à "porcelana" para os produtos deste material (NCM 6911), e à "cerâmica" para os demais produtos (NCM 6912).

26. Segundo informações da Resolução GECEX no 6, de 2020, enquanto a argila vermelha, rica em óxido de ferro, resulta na cerâmica "terracota", avermelhada e porosa, a argila branca praticamente não contém óxido de ferro, resultando na faiança ou majólica, branca ou marfim e porosa. Os produtos comumente identificados como "cerâmicas", em referência à sua matéria-prima, são produtos que apresentam maior porosidade e menor dureza, cuja produção envolve uma massa de sílica composta e de menor pureza, com menor custo em relação ao da argila de porcelana.

27. A argila utilizada na porcelana, por seu turno, é encontrada na natureza, mas, antes de sua utilização, necessita ser beneficiada para a eliminação de todos os elementos contaminantes nela contidos. Rica em caulim e sem qualquer teor de óxido de ferro, uma vez processada, resulta na porcelana, cerâmica branca, às vezes translúcida, com porosidade de até 1%. Os produtos conhecidos como "porcelana" apresentam alta dureza e textura brilhante, sempre vitrificadas no próprio processo de cozimento da massa, além de produzirem sonoridade típica, com um timbre agudo, quando estimuladas. As superfícies dos objetos de louça, por questões de higiene, devem ser vidradas. O vidroado deve ser íntegro, sem rachaduras do tipo craquelê (para não alojar microrganismos) e não conter matérias-primas tóxicas como, por exemplo, o chumbo e o cádmio.

28. Segundo informações da Resolução GECEX no 6, de 2020, os processos produtivos das peças de cerâmica e porcelana são muito similares entre si. Ambos se iniciam com a preparação de uma "massa", produzida a partir da moagem, dosagem e mistura com água das matérias-primas. As matérias-primas são depositadas em moinhos de bola, onde sofrem um processo de redução da sua granulometria (moagem). No caso da cerâmica, adiciona-se argila, caulim, feldspato, talco e calcita. No caso da porcelana, retira-se o talco e a calcita para adicionar o quartzo.

29. Posteriormente, a massa é bombeada para um filtro prensa, a fim de remover o ar e a água da mistura, até que o nível de umidade seja reduzido para cerca de 20%. As placas de argila formadas no filtro são passadas através de uma extrusora (chamada maromba a vácuo), de forma a remover mais ar e transformar as placas em tarugos.

30. Na sequência, a conformação pode ocorrer por três processos: Via massa seca (prensas isostáticas): após a produção da massa líquida, esta é transferida para um atomizador para eliminação da água. O pó resultante desse processo é prensado para produção de pratos, travessas, saladeiras e outras peças planas;

Via úmida (para peças planas e ocas regulares, como xícaras e canecas): a massa extrusada é cortada em pastelas que são colocados sobre formas de gesso e torneadas em equipamento denominado "roller", espécie de torno ou, em outras palavras, uma roda de oleiro moderna;

Via úmida (para peças irregulares, como cafeteiras, açucareiros, sopeiras, etc.): a massa líquida, resultante da moagem, é colocada em moldes de gesso no formato da peça. O gesso absorve parte da água contida na massa e forma uma camada sólida que vem ser a parede de peça. Após período pré-determinado, o excesso de massa líquida é eliminado restando a peça pronta, processo conhecido como fundição ou colagem.

31. Em seguida, ocorre o processamento térmico (secagem e queima), etapa de fundamental importância para obtenção dos produtos cerâmicos haja vista dele depender o desenvolvimento das propriedades finais dos produtos. Com efeito, após a etapa da modelagem, as peças em geral continuam a conter água, proveniente da preparação da massa. Para evitar tensões e, conseqüentemente, defeitos nas peças, é necessário eliminar essa água, de forma lenta e gradual, em secadores intermitentes ou contínuos, a temperaturas que variam entre 50°C e 150°C.

32. Na operação de queima, conhecida também por sinterização, os produtos adquirem as suas propriedades finais. As peças, após a secagem, são submetidas a tratamento térmico a temperaturas elevadas, que, para a maioria dos produtos, situa-se entre 1.000°C e 1.450°C, em fornos contínuos (em operação 24 horas por dia), ou intermitentes, que operam em três fases: um estágio de aquecimento, uma zona quente ou estágio de sinterização/vitrificação e um estágio de resfriamento. As porcelanas, em particular, são queimadas a temperaturas mais altas e em cápsulas fechadas e/ou em tripés (ou suportes) de carvão de silício.

33. Após secagem e queima, as peças perdem toda a umidade e criam a resistência e porosidade necessárias, características essenciais das peças de cerâmica e porcelana. Pontua-se que a exposição da porcelana a temperaturas maiores, relativamente às cerâmicas, dentre outros fatores, contribui para que seus preços sejam superiores aos destas. Cumpre mencionar que, do consumo de energia do forno (gás, eletricidade ou carvão), que geralmente são do tipo túnel, cerca de 75% são consumidos no aquecimento do forno e o restante na queima do produto.

34. Dessa forma, se um forno for operado abaixo da sua capacidade máxima ou de sua cesta ideal de queima (proporção entre pratos e xícaras), a eficiência da queima é significativamente prejudicada, com aumentos sensíveis nos custos fixos (combustível para aquecimento do forno e os operadores), uma vez que devem ser rateados por quantidade menor de peças.

35. Em seguida, há aplicação do esmalte (ou verniz) e, posteriormente, essa massa passa por segunda queima que, no caso da porcelana, se dá a temperatura acima de 1.300°C, obtendo-se a peça de porcelana branca e brilhante. As peças de cerâmica e porcelana ainda passam por fase de decoração, que pode ser feita com diversas técnicas, como serigrafia, tampografia, decalcomanias, pintura manual, etc., as quais são utilizadas em quase todas as peças de cerâmica e porcelana.

36. A serigrafia, método de decoração mais barato, é um processo de impressão no qual a tinta é vazada pela pressão de um rodo ou puxador através de uma tela preparada. A tela (matriz serigráfica), normalmente de poliéster ou náilon, é esticada em um bastidor (quadro) de madeira, alumínio ou aço.

37. A tampografia, por sua vez, é um processo de impressão indireta que consiste na transferência de tinta do clichê (matriz) para a peça a ser decorada através do tampão. A técnica constitui sistema de impressão capaz de imprimir em superfícies irregulares, côncavas, convexas, planas, etc.

38. A técnica de pintura manual envolve a pintura sobre a superfície da peça com um pincel antes de ser vitrificado.

39. Já a decalcomania, processo de decoração mais caro, usa material feito por impressão serigráfica em procedimento separado. Os decalques são molhados em água e aplicados manualmente na louça, com o uso de uma esponja ligeiramente úmida. Posteriormente, são fixados à peça, em terceira queima de média ou alta temperatura, dependendo do tipo do corante. Esta técnica é outro dos componentes de custo que elevam o preço do produto decorado com decalcomania.

40. Ainda segundo informações da supramencionada Resolução GECEX no 6, de 2020, usualmente, apenas a porcelana é decorada pelo processo da decalcomania, embora a cerâmica também possa ser decorada assim. Outro fator que torna a porcelana mais cara do que a maioria das cerâmicas é que, além do custo da decalcomania, há o custo da aplicação manual e da terceira queima. Quando a decoração é concluída, as peças são queimadas e então estão prontas para ser embaladas, sendo levada para fora da área de decoração e inspecionada pela última vez.

41. Em geral, os usos e aplicações de cerâmicas e porcelanas são similares, havendo, entretanto, preferência histórica pela porcelana, por sua maior resistência, apesar de espessuras menores. Destacam-se os usos doméstico (residências), institucional (bares, restaurantes, hotéis, cantinas, etc.) e promocional (como veículos de publicidade, majoritariamente canecas, sem prejuízo de pratos ou aparelhos).

3. DAS REGRAS DE ORIGEM NÃO PREFERENCIAIS APLICADAS AO CASO

42. As regras de origem não preferenciais utilizadas como base para a verificação são aquelas estabelecidas na Lei no 12.546, de 2011, que dispõe:

Art. 31. Respeitados os critérios decorrentes de ato internacional de que o

Brasil seja parte, tem-se por país de origem da mercadoria aquele onde houver sido produzida ou, no caso de mercadoria resultante de material ou de mão de obra de mais de um país, aquele onde houver recebido transformação substancial.

§ 1º Considera-se mercadoria produzida, para fins do disposto nos arts. 28 a 45 desta Lei:

I - os produtos totalmente obtidos, assim entendidos:

a) produtos do reino vegetal colhidos no território do país;

b) animais vivos, nascidos e criados no território do país;

c) produtos obtidos de animais vivos no território do país;

d) mercadorias obtidas de caça, captura com armadilhas ou pesca realizada no território do país;

e) minerais e outros recursos naturais não incluídos nas alíneas "a" a "d", extraídos ou obtidos no território do país;

f) peixes, crustáceos e outras espécies marinhas obtidos do mar fora de suas zonas econômicas exclusivas por barcos registrados ou matriculados no país e autorizados para arvorar a bandeira desse país, ou por barcos arrendados ou fretados a empresas estabelecidas no território do país;

g) mercadorias produzidas a bordo de barcos-fábrica a partir dos produtos identificados nas alíneas "d" e "f" deste inciso, sempre que esses barcos-fábrica estejam registrados, matriculados em um país e estejam autorizados a arvorar a bandeira desse país, ou por barcos-fábrica arrendados ou fretados por empresas estabelecidas no território do país;

h) mercadorias obtidas por pessoa jurídica de país do leito do mar ou do subsolo marinho, sempre que o país tenha direitos para explorar esse fundo do mar ou subsolo marinho;

i) bens obtidos do espaço extraterrestre, sempre que sejam obtidos por pessoa jurídica ou por pessoa natural do país; e

j) mercadorias produzidas exclusivamente com materiais listados nas alíneas a a i deste inciso;

II - os produtos elaborados integralmente no território do país, quando em sua elaboração forem utilizados, única e exclusivamente, materiais dele originários.

§ 2º Entende-se ter passado por transformação substancial, para fins do disposto nos arts. 28 a 45 desta Lei:

I - o produto em cuja elaboração tenham sido utilizados materiais não originários do país, quando resultante de processo de transformação que lhe confira uma nova individualidade, caracterizada pelo fato de estar classificado em posição tarifária identificada pelos primeiros quatro dígitos do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias, diferente da posição dos mencionados materiais, ressalvado o disposto no § 3º deste artigo; ou

II - o produto em cuja elaboração tenham sido utilizados materiais não originários do país, quando o valor aduaneiro desses materiais não exceder 50% (cinquenta por cento) do valor Free on Board (FOB) do produto, ressalvado o disposto no § 3º deste artigo.

§ 3º Não será considerado originário do país exportador o produto resultante de operação ou processo efetuado no seu território pelo qual adquira a forma final em que será comercializado quando, na operação ou no processo, for utilizado material não originário do país e consista apenas em montagem, embalagem, fracionamento em lotes ou volumes, seleção, classificação, marcação, composição de sortimentos de mercadorias ou simples diluições em água ou outra substância que não altere as características do produto como originário ou outras operações ou processos equivalentes, ainda que esses resultem no cumprimento do disposto no § 2º deste artigo ou em outros critérios estabelecidos pelo Poder Executivo federal na forma do disposto no art. 32 desta Lei.

§ 4º Caso não sejam atendidos os requisitos referidos no § 2º deste artigo, o produto será considerado originário do país de origem dos materiais que representem a maior participação no valor FOB.

4. DA NOTIFICAÇÃO DE ABERTURA

43. De acordo com o art. 7o da Portaria SECEX no 87, de 2021, as partes interessadas devem ser notificadas da abertura do procedimento especial de verificação de origem pela SECEX. Neste sentido, em 30 de novembro de 2023 foram encaminhadas notificações para:

i) o representante do Governo da Índia;

ii) a empresa Hue Crafts Overseas, identificada como produtora e exportadora;

iii) as empresas declaradas como importadoras; e

iv) o representante da indústria doméstica.

44. Adicionalmente, em cumprimento ao art. 44 da Lei no 12.546, de 2011, a Secretaria Especial da Receita Federal do Brasil foi notificada sobre a abertura da presente investigação.

5. DO ENVIO DO QUESTIONÁRIO

45. Conjuntamente com a notificação de abertura do procedimento especial de verificação de origem, foi enviado ao endereço eletrônico da empresa identificada como produtora e exportadora, questionário solicitando informações destinadas a comprovar o cumprimento das regras de origem para o produto objeto do procedimento especial de verificação de origem. Determinou-se como prazo máximo para resposta o dia 26 de dezembro de 2023.

46. O questionário, enviado à empresa Hue Crafts Overseas, continha instruções detalhadas (em português e em inglês) para o envio das seguintes informações, referentes ao período de julho de 2021 a junho de 2023, separados em dois períodos:

P1 - 1º de julho de 2021 a 30 de junho de 2022

P2 - 1º de julho de 2022 a 30 de junho de 2023

I - Informações preliminares

a) descrição detalhada do produto;

b) classificação tarifária sob o Sistema Harmonizado de Classificação e Designação de Mercadorias (SH);

c) nome do fabricante (nome comercial e razão social) e dados de contato (endereço, telefone, correio eletrônico institucional);

d) nome, cargo e dados de contato do responsável pelo preenchimento do questionário; e

e) critério de origem utilizado para considerar a mercadoria como originária do país produtor, de acordo com a Lei no 12.546, de 2011.

II - Sobre os insumos utilizados e sobre o processo produtivo

a) descrição completa dos insumos (classificação no Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias (SH), coeficiente técnico e estoque), conforme Anexo A;

b) dados sobre as aquisições dos insumos, conforme Anexo B;

c) descrição detalhada do processo produtivo, incluindo indicação de quando os insumos foram usados durante o processo;

d) leiaute da fábrica, incluindo a disposição das máquinas dentro da fábrica; e

e) capacidade de produção da empresa produtora e sua produção efetiva, conforme Anexo C.

III - Sobre as transações comerciais da empresa

a) importação do produto objeto do procedimento especial, conforme Anexo D;

b) aquisição do produto no mercado doméstico, conforme Anexo E;

c) exportação total do produto, por destino, conforme Anexo F;

d) vendas nacionais do produto, conforme Anexo G; e

e) estoques do produto, conforme Anexo H.

6. DA RESPOSTA AO QUESTIONÁRIO

47. No dia 26 de dezembro de 2023, portanto dentro do prazo estipulado, a SECEX recebeu resposta da empresa declarada como produtora e exportadora.

48. Em sua resposta, a Hue Crafts preencheu todos os anexos do questionário, tendo informado que seu produto é totalmente produzido na Índia sem utilização de materiais importados. Destaca-se que foram preenchidos 2 questionários, um focado em canecas e o outro focado em aparelhos de jantar.

49. Visando complementar as respostas obtidas, foi feito um primeiro pedido de informações complementares, no dia 31 de dezembro de 2023, em que foram abordados os seguintes pontos: a respeito da capacidade de produção (anexo C), questionou-se se todos os objetos de louça exportados para o Brasil são de fabricação própria e sobre as outras fábricas citadas no questionário; sobre a importação de produto (anexo D), considerando que não foi identificada nenhuma importação de objetos de louça no anexo D enviado para esse DEINT, buscou-se confirmar se não houve nenhuma importação de objetos de louça durante o período investigado. Seguindo, sobre as exportações do produto, buscou esclarecer por que algumas exportações da Hue Crafts para o Brasil são procedentes de um terceiro país, e não da Índia e foi solicitada uma relação de seus clientes no Brasil.

50. No dia 15 de janeiro de 2024, portanto tempestivamente, foi encaminhada a resposta da Hue, informando que as canecas de cerâmica exportadas ao Brasil foram produzidas em fábrica própria e que os objetos do aparelho de jantar foram produzidos em outra Indústria que está sob o controle da Hue. Além disso, foi esclarecido que durante o período investigado, um container de produtos de cerâmica foi importado da companhia Modal Gagan. Sobre o armazém do estoque de produtos, foi informado que se trata de um diferencial logístico da empresa, para melhor atender os consumidores da empresa, além de servir um ponto estratégico para expansão dos negócios na América do Sul. Finalizando, os questionários foram novamente preenchidos e foram feitos os complementos solicitados.

51. Na busca pela melhor compreensão dos fatos, foi emitido o ofício 347/2024, no dia 18 de janeiro de 2024, questionando a HUE sobre 2 pontos específicos. Sobre a capacidade produtiva, questionou-se sobre quais alterações ocorreram na planta da HUE CRAFTS, desde a última investigação ocorrida no Brasil em 2015 e como funciona o controle de produção da fábrica da Chhabra Industries. Sobre a importação de produtos perguntou-se sobre: a quantidade importada da empresa Modal Gagan e qual foram as justificativas para se importar canecas da empresa Modal Gagan.

52. Em resposta ao questionamento apresentado, foi encaminhado um ofício em 31 de janeiro de 2024, portanto tempestivamente. Neste ofício a empresa esclareceu que, em 2015, sua planta fabril não estava trabalhando com sua capacidade total, e seu uso era compartilhado com a empresa Naeem Potteries. Outra inovação foi o uso de gás natural sob pressão, em substituição ao óleo diesel, no processo de finalização. Por fim, outra inovação citada foi uso de esponjas específicas na finalização das canecas, antes da etapa de vitrificação.

53. Diante da análise da resposta apresentada pela HUE ao questionário e conforme previsto na Portaria SECEX nº 87 de 2021, foi acordado com a empresa a realização de uma verificação in loco

7. DA VERIFICAÇÃO IN LOCO

54. No período de 17 a 19 de abril de 2024, foi realizada verificação in loco na empresa Hue Crafts Overseas, com instalações localizadas nas cidades de Noida, Mumbai e Khurja, na Índia.

55. A equipe de técnicos brasileiros visitou a fábrica da Hue, em Khurja, e o escritório comercial, em Noida.

56. Tal procedimento teve como objetivo verificar a capacidade produtiva do produto objeto da investigação de origem não preferencial por parte da empresa, bem como obter informações a respeito das compras de insumos, das vendas domésticas e das exportações dos objetos de louça para mesa, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, com origem declarada Índia.

57. Os procedimentos da visita técnica foram realizados por analistas de comércio exterior da SECEX, acompanhados por representantes da empresa e por procurador da Hue, Sr. Gustavo Silvério da Fonseca.

7.1. Etapas da Verificação

58. Inicialmente, foi feita uma apresentação por parte dos técnicos do DEINT dos objetivos da verificação e dos procedimentos a serem cumpridos durante a visita na empresa.

59. Posteriormente, ofereceu-se oportunidade à empresa com relação a possíveis ajustes nas informações enviadas em resposta ao questionário. Os representantes da Hue afirmaram não haver qualquer necessidade de ajuste.

60. Na oportunidade, a equipe verificadora entregou à empresa, adicionalmente, uma lista de faturas referentes a compras de matérias primas para que preparasse os mesmos documentos solicitados no Roteiro de Verificação para a lista enviada previamente.

7.1.1. Estrutura Institucional e Organizacional

61. Sobre a organização da empresa, os representantes da Hue afirmaram que a empresa começou a operar em 2011 atendendo exclusivamente o mercado doméstico, sendo que em 2015 começaram a exportar.

62. Ademais, esclareceu que a sociedade é composta por três sócios. Sobre as vendas da empresa, informaram que exportam seu portfólio de produtos para o Brasil, Alemanha, Estados Unidos e Oriente Médio, tendo 20% do faturamento derivado do mercado interno e 65% de exportações para o Brasil.

63. Esclareceram, também, que em sua fábrica, localizada em Khurja, produzem apenas canecas. Os demais produtos comercializados, como jogos de jantar, são produzidos em outra empresa, sendo que a gestão da produção é exclusiva da Hue.

64. Sobre o tema, importa esclarecer que 92,2% das vendas da empresa para o Brasil são de canecas, isto é, de produção própria. Nesse sentido, optou-se por avaliar a origem da empresa com base nesse segmento de mercado, haja vista a sua representatividade no total das exportações.

65. Os representantes da Hue afirmaram que compraram o prédio do escritório central da empresa, em Noida, em 2021. Antes da data, a HUE alugava outro imóvel na mesma cidade.

66. Além da função de escritório comercial, nesse espaço também é realizada a última etapa produtiva da empresa, a sublimação.

67. Os representantes da Hue esclareceram que essa etapa não acontece na fábrica da empresa, em Khurja, pela alta rotatividade dos funcionários, portanto, frente à possibilidade de disseminação do conhecimento sobre a sublimação, considerada pela empresa como elemento ímpar de sua vantagem competitiva.

68. Nesse diapasão, registra-se que 95% do faturamento da empresa provém de canecas sublimadas. O restante, de qualidade inferior, é vendido ao mercado indiano sem sublimação. Assim, todas as exportações de canecas da empresa saem da fábrica própria, em Khurja, para a realização da última etapa produtiva em Noida.

69. Os representantes da Hue marcaram, ainda, que possuem um centro de distribuição em Mumbai, para estarem mais próximos do porto, e em outra cidade, para reduzir o tempo de entrega da mercadoria no mercado sul-americano. Foi informado que a escolha da cidade onde ficaria o armazém decorreu da proximidade com outros países da América Latina e a dificuldade encontrada em razão da burocracia para a criação de um centro distribuição no Brasil. Repisa-se que todas as canecas sublimadas são de fabricação própria, tendo os representantes da Hue esclarecido que não realizam essa atividade para terceiros.

7.1.2. Práticas Contábeis

70. No que se refere às práticas contábeis, a empresa informou que utiliza o sistema contábil Tally Prime 9 e que arquiva os documentos pertinentes por três anos, conforme legislação indiana.

71. A equipe do DEINT solicitou à empresa que apresentasse seu Plano de Contas com os respectivos números das contas e a descrição.

72. Nesse sentido, após a apresentação do Plano de Contas, os representantes da Hue informaram que os registros de importação são lançados na rubrica "IMPORT PURCHASE".

73. Para comprovar essa afirmação, os investigadores solicitaram acesso ao registro contábil de importação de canecas da determinada empresa malaia já investigada, a qual teve a origem China determinada para suas exportações ao Brasil, em portaria SECEX.

74. A importação estava devidamente registrada no sistema gerencial da empresa e na rubrica "IMPORT PURCHASE". Ademais, por se tratar de uma importação de caneca de cerâmica chinesa, nos termos da devida portaria SECEX, esse DEINT rastreou a venda do produto, identificando como destino o mercado indiano, por meio das faturas 200 e 201, de 28 de agosto de 2021, sendo que a importação ocorreu em 26 de julho de 2021.

75. Registra-se, portanto, que se comprovou que a mercadoria não foi exportada para o Brasil, fator que poderia aumentar o risco na avaliação da determinação de origem do produto investigado.

76. Segundo os representantes da empresa, a importação ocorreu como tentativa de diversificar o mercado ao atender um segmento que não costuma figurar em suas vendas, canecas de uma medida específica. Além disso, a empresa não tinha tempo hábil para atender a demanda por esse modelo de caneca, salvo se fizesse a devida importação.

77. Sobre o tema, de acordo com informações do sistema brasileiro de registro de importações, a empresa exportou para o Brasil apenas 984 quilos dessa especificação de caneca em doze meses.

78. Quando questionados a respeito, afirmaram que por mais que não atuem de forma significativa nesse mercado, como demonstrado pelo baixo volume exportado, podem fazê-lo caso haja pedidos, já que bastaria preparar moldes específicos para tanto.

79. Cumpre destacar ainda que a soma das quantidades das faturas 200 e 201, de 28 de agosto de 2021, é igual à quantidade importada da empresa malaia.

80. Registra-se, também, que foram apresentados o BL, pagamento e despacho de importação das canecas da empresa malaia, indicando Malásia como país de embarque.

81. Ainda sobre as práticas contábeis, os técnicos brasileiros pediram esclarecimentos sobre a rubrica "DRAWBACK (EXPORT)", haja vista que a empresa afirmou que todos os insumos são comprados localmente.

82. Os funcionários da Hue esclareceram que a rubrica se refere ao crédito tributário decorrente das operações de exportação, não tendo relação com o regime aduaneiro de aperfeiçoamento ativo, como no Brasil.

83. Por fim, a pedido dos técnicos brasileiros, a empresa apresentou seus demonstrativos financeiros do último ano fiscal disponível (abril de 2022 a março de 2023), auditados pela empresa Morit CB & Associates.

7.1.3. Das Importações

84. Conforme apresentado no questionário do produtor, a empresa reafirmou que importou canecas de cerâmica uma única vez da Malásia.

85. Apontou, também, que importou diversos produtos da China que não compõem o escopo da medida de defesa comercial, como canecas de plástico, classificadas no capítulo 39 do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias.

86. Para confirmar essa afirmação, esse DEINT selecionou duas faturas de importação, assim como requisitou a apresentação do Bill of Lading (BL) e do despacho de importação.

87. Com o fito de checar a descrição do produto que ingressou na Índia, foram selecionadas as seguintes faturas:

Número da Fatura	Data da Fatura
HG118L	16/10/2022
HG125C	05/12/2022

88. Constatou-se que as importações também estavam registradas na rubrica "IMPORT PURCHASE" e, de acordo com o sistema contábil, não fazem parte do escopo da investigação, tratando-se de "plastic mug"

89. Adicionalmente, percebeu-se que os dados das faturas foram adequadamente reportados no Anexo D (Importação de Produto) do questionário do produtor.

90. Acerca do respectivo BL e do despacho de importação, validou-se a descrição do produto, não havendo nada mais a relatar.

91. Por fim, os técnicos do DEINT perguntaram sobre a fatura comercial E1B 7101392, de 2021, disponível em sítio eletrônico não oficial, segundo o qual a Hue figura como importadora de canecas de cerâmica da China.

92. A Hue informou não reconhecer essa fatura, afirmando ser informação inverídica e provida em um banco de dados não oficial, sendo que argumentaram que todas as faturas da empresa chinesa, que figura no mencionado sítio eletrônica como produtora, começam com o acrônimo HG, argumento validado com as notas avaliadas.

93. De toda forma, os investigadores solicitaram acesso à conta contábil do fornecedor chinês, mas encontraram apenas vendas de produtos fora do escopo de medida de defesa comercial, tal como relatado pela empresa.

94. Ainda, os técnicos brasileiros pediram acesso aos balancetes de seis fornecedores para avaliar importações ou compras não reportadas de canecas de cerâmica no mercado interno, não tendo sido encontrada qualquer aquisição de produto investigado.

95. Registra-se que o total de importações indicado no sistema contábil da empresa (rubrica IMPORT PURCHASE) era idêntico ao montante constante no relatório auditado da empresa, validando-se o dado observado.

7.1.4. Das Vendas

96. A empresa informou no questionário que a sua produção é destinada tanto para o mercado interno quanto para exportação. A empresa informou também que suas exportações de canecas são destinadas ao Brasil (em P1 e P2) e outro país (em P1).

97. Em relação às vendas no mercado interno, para comprovação das quantidades e valores reportados no Anexo G (Vendas do Produto no Mercado Interno), a empresa apresentou o relatório Razão da conta de vendas, extraído do sistema contábil, para o segundo período de análise, a pedido desse DEINT.

98. O relatório apresentado continha a data das vendas, o nome do cliente, número da fatura, quantidade e valor. Registre-se que todos os anexos foram preenchidos com base no ano fiscal indiano (1o de abril a 31 de março) e não com base na solicitação do DEINT (1o de julho a 30 de junho)

99. Assim, após conferir o total reportado no sistema contábil da empresa com as informações do questionário, esse DEINT selecionou duas vendas no mercado doméstico para conferência, não havendo nada a relatar, ou seja, os dados das faturas refletiram corretamente as informações apresentadas no sistema.

100. A primeira fatura escolhida foi a 175, de 18 de agosto de 2021, referente à venda de canecas de cerâmica.

101. A segunda fatura escolhida foi a 634, de 16 de agosto de 2021, referente à venda de canecas de plástico.

102. Destaca-se, portanto, que os técnicos brasileiros escolheram uma fatura de produto investigado e outra de produto não investigado para garantir que as informações apresentadas no questionário estavam corretas.

103. Em relação às exportações, assim como quanto às vendas no mercado interno, o montante informado no sistema contábil estava corretamente apresentado no questionário do produtor.

104. Após comprovados os dados de exportação no sistema, a equipe verificadora solicitou cópias de faturas de exportação e que também apresentassem, para rastreamento das informações, o registro contábil, pagamentos e conhecimentos de embarque (bill of lading).

105. Sobre o conhecimento de embarque, considerando que todas as faturas selecionadas são procedentes de um terceiro país, a Hue esclareceu que possui um estoque regulador naquele país, para atender rapidamente os clientes brasileiros.

106. Nesse sentido, foram apresentados os BL e despachos de exportação da mercadoria exportada a este país previamente às datas das faturas selecionadas, com o fito de comprovar que a mercadoria já estava no território deste país quando a venda foi concretizada.

107. Registra-se que, a pedido dos clientes brasileiros, exclusivamente, a Hue envia canecas de cerâmica para outros países da América do Sul, configurando-se a entrega de mercadorias por conta e ordem de terceiros.

108. Outrossim, como a relação comercial da Hue com os países da América do Sul deriva dos clientes localizados no Brasil, acharam por bem reportar no questionário exportações exclusivamente para o Brasil, mesmo que, uma vez mais, o país de entrega fosse outro.

Fatura HC 116-F, de 24.06.2022

109. Trata-se de exportação de diferentes tipos de canecas de cerâmica para o Brasil. Os documentos mencionados anteriormente foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa, não havendo nada a relatar.

Fatura HC 97-M, de 13.07.2021

110. Trata-se de exportação de canecas de cerâmica (11 Oz White Ceramic Mug - Grade B) para o Brasil. Os documentos foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa.

111. De acordo com o sistema da HUE, refletido no questionário, o montante exportado foi de 40.212 peças.

Fatura BS 9119 - C3, de 27.01.2022

112. Trata-se de exportação de diferentes tipos de canecas de cerâmica para o Brasil para um cliente específico. Os documentos foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa, tendo sido encontrada divergência na quantidade de algumas canecas, igual a 0,03% do total.

113. Registre-se, portanto, que a diferença observada com a soma das faturas de exportação foi de 14,5%.

114. Segundo a empresa, a diferença ocorreu porque a quantidade de peças faturada foi menor que a efetivamente exportada, haja vista a necessidade de reposição parcial de embarques anteriores, com perdas superiores a 2% da carga.

115. Outrossim, como o objetivo da verificação é avaliar se a quantidade exportada é condizente com o total produzido e tendo em vista que a aplicação do percentual de 14,5% no Anexo F (Exportação do Produto) representaria falta de produto de fabricação própria, esse DEINT selecionou, aleatoriamente, mais três notas fiscais de exportação para garantir que as informações apresentadas no sistema contábil da empresa e no questionário do produtor estavam condizentes com os dados das faturas.

116. As faturas selecionadas, também procedentes do mesmo terceiro país, foram:

Fatura MBI-9X9X2247-C3, de 26.07.2022

117. Trata-se de exportação de canecas de cerâmica (11OZ White Mug Grade AAA) para o Brasil. Os dados da fatura foram conferidos com o sistema da empresa, não tendo nada específico a relatar.

Fatura MBI-9X9X114-B, de 05.08.2022

118. Trata-se de exportação de xícaras (Stackable Coffee Cup) para o Brasil. Os dados da fatura foram conferidos com o sistema da empresa, não tendo nada específico a relatar.

Fatura BS9126-F, de 17.04.2023

119. Trata-se de exportação de diferentes tipos de canecas de cerâmica para o Brasil. Os dados da fatura foram conferidos com o sistema da empresa, tendo sido encontrada uma diferença de 12,9% peças.

120. Assim, considerando a soma das seis faturas de exportação selecionadas, encontrou-se uma diferença de 11,6% a menor no questionário, necessitando-se, portanto, de ajuste no respectivo Anexo F, conforme segue.

Período	Estoque Inicial	Produção	Compras	Importação	Exportação	Vendas Domésticas	Estoque Final	Informar Unidade de Medida
Period	Initial Stock	Production	Purchases	Imports	Exports	Domestic Sales	Final Stock	Inform Unit of Measurement
		(+)	(+)	(+)	(-)	(-)		
P1	481.392	12.414.026	-	-	11.207.421	2.131.208	(443.211)	PCS
P2	(443.211)	12.958.173	-	-	11.392.536	2.208.141	(1.085.716)	PCS

121. Percebe-se, portanto, que não foi possível validar o total exportado apresentado no questionário do produtor, sendo que a origem da mercadoria deve ser definida com base na produção da empresa, como elucidado nos tópicos vindouros.

7.1.5. Visita à Planta Produtiva e Processo Produtivo

122. Realizou-se visita à planta produtiva da empresa, em Khurja, no terceiro dia da missão, onde se demonstraram todas as etapas do processo produtivo, exceto a sublimação, com a identificação dos respectivos equipamentos utilizados.

123. A visita começou pela área de elaboração dos moldes de canecas e alças que serão utilizados no processo produtivo.

124. Em seguida, os técnicos do DEINT visitaram o estoque de insumos que são organizados em lugares específicos da fábrica, conforme tipo, por exemplo, argila.

125. Destaca-se que todas as embalagens checadas eram de empresas indianas, conforme reportado no Anexo B (Aquisição de Insumos) do questionário.

126. A empresa relatou que trabalha em sua fábrica apenas com cerâmica, produzindo porcelana em fábricas alugadas, de acordo com a demanda. A baixa representatividade da porcelana nas canecas vendidas pela empresa fica latente ao se analisar as exportações para o Brasil em 12 meses, o que foi feito pelos técnicos brasileiros, haja vista que esse produto representou um valor muito baixo, corroborando-se, portanto, o argumento da Hue.

127. Após a conferência dos insumos, visitou-se a moagem das matérias-primas que são realizadas em dois moinhos para a preparação da massa do corpo da caneca, entre 12 e 24 horas, e três moinhos para a preparação do esmalte, durante, aproximadamente, três dias.

128. Após a moagem da massa das canecas, ela repousa entre quatro e cinco horas para homogeneização e primeira secagem.

129. Então, a massa é colocada em um compressor para reduzir o ar e torná-la, assim, mais fácil de trabalhar.

130. Em seguida, a massa é colocada nos moldes (moulding) para a conformação das canecas, com posterior acréscimo das alças, com a caneca ainda ligeiramente úmida. Para tal serviço, há 3 plataformas de trabalho.

131. As canecas, já com as alças, são, então, polidas, manualmente, com água e revestidas de esmalte para serem levadas ao forno.

132. Sobre o gargalo da produção, a Hue esclareceu que esse se dá no único forno de queima (tipo túnel a vagonetas) e o cálculo da capacidade produtiva teve como base o funcionamento de tal maquinário. Foi informado que o forno é dividido em três fases, quais sejam: pré-aquecimento, queima e resfriamento.

133. De acordo com a empresa, o forno possui determinada capacidade produtiva por dia, sendo que cada caneca pesa entre 320 e 350 gramas. Perguntados sobre como chegaram a esse número de capacidade produtiva, afirmaram que baseados na experiência empresarial.

134. Considerando que a "experiência" não é auditável sem a realização de testes específicos, como teste de estresse, a equipe técnica brasileira decidiu apoiar-se na produção efetiva da Hue para definir a capacidade de produção da empresa.

135. No fim do ciclo produtivo é realizado o controle de qualidade da mercadoria, sendo que são descartadas as canecas indevidas para venda. Nesse sentido, são enviadas para Noida, onde ocorre a etapa de sublimação, diferentes grades comerciais.

136. A distribuição das canecas entre os diferentes mercados (exportação e mercado doméstico) é realizada, portanto, apenas em Noida.

137. Questionado a respeito do funcionamento da fábrica, o funcionário esclareceu que somente o forno trabalha em um regime de 24 horas, enquanto os outros setores funcionam em dois turnos. Excepcionalmente, os outros setores poderiam funcionar em três turnos a depender da demanda dos objetos de louça para mesa.

138. Esse DEINT também visitou a etapa produtiva de sublimação em Noida. Assim, quando as canecas produzidas em Khurja chegam em Noida, elas são recheadas, limpas e carregadas em uma máquina de revestimento (coating) para serem pré-aquecidas, aquecidas e resfriadas em um ciclo de 30 minutos, em uma temperatura de 1.200 graus Celsius.

139. Noida conta com dois turnos e 18 a 20 funcionários. Por sua vez, a fábrica de Khurja conta com 56 funcionários fixos. Tanto em Noida, quanto na fábrica, em Khurja, são contratados funcionários extraordinários, a depender da demanda.

140. Após o processo de revestimento, as canecas são embaladas e, se destinadas à exportação, são enviadas para o armazém da empresa em Mumbai.

141. Os técnicos do DEINT visitaram, por fim, o estoque de produto acabado, tendo identificado diversos produtos endereçados ao Brasil à espera de carregamento e embalagens com a marcação "Indian Origin".

7.1.6. Da Capacidade Instalada e da Produção

142. Em relação à capacidade produtiva da empresa, afirmou-se que ela foi calculada com base na seguinte fórmula: 40.000 peças por dia de produção multiplicadas por 27 dias trabalhados no mês e por 12 meses no ano, equivalente a 12.960.000 canecas.

143. Esse montante é 9,9% inferior à capacidade produtiva informada no Anexo C e similar à quantidade produzida reportada no questionário.

144. Questionados a respeito da diferença e como confirmariam a capacidade de 40.000 peças por dia, os representantes da Hue afirmaram que esse número decorre da experiência industrial e que o montante de 12.960.000 canecas corresponderia à, aproximadamente, o efetivamente produzido pela empresa.

145. Adicionalmente, esclareceram que a produção apresentada no Anexo C (Capacidade de Produção) referir-se-ia ao produzido em Noida, sendo que o montante fabricado em Khurja, em P2, por exemplo, seria de 13.008.259 canecas, sendo que a diferença entre os números, equivalente a 48.259 peças, seria refugo.

146. Para justificar a produção reportada, apresentaram uma tabela com a produção da fábrica em Khurja e em Noida, por dia. Solicitado pelo governo brasileiro, apresentaram a mesma tabela para os primeiros três meses de 2024.

147. De posse desse documento, a equipe do DEINT solicitou os cadernos de apontamento da fábrica para checar os registros manuais de produção com as informações das tabelas, escolhendo, aleatoriamente, as seguintes datas, não havendo nada a relatar e confirmando-se, portanto, a produção reportada. Destaca-se que o caderno foi solicitado diretamente ao responsável pela conferência do montante produzido diariamente, no momento da visita dos técnicos à fábrica, sendo que o caderno apresentava a assinatura do gestor em cada dia e marcas de uso.

Data	Produção Khurja
05.02.2023	0 peças
13.02.2023	38.010 peças
27.03.2023	31.899 peças
14.01.2024	0 peças
12.02.2024	14.786 peças
27.03.2024	15.156 peças

148. Nesse diapasão, considerando que cada caneca pesa entre 320 e 350 gramas, conforme esclarecido pela empresa, a produção validada de 13.008.259 canecas, corresponderia ao máximo de 4.548 toneladas, sendo que durante o período de verificação exportaram para o Brasil uma capacidade compatível com a produção validada e com a representatividade das vendas ao Brasil no faturamento da empresa.

149. Ainda, esse DEINT questionou o documento indiano "Capacity Report", que foi encontrado em um dos cômodos da fábrica, segundo o qual a capacidade do forno seria de 1 tonelada por dia, o que resultaria em 324 toneladas ano, bem inferior ao reportado pela empresa.

150. A esse respeito, a Hue afirmou que esse documento serviria apenas para questões governamentais internas. Contudo, não teria relação com o faturamento da empresa e, nesse sentido, com a efetiva produção.

151. Repisa-se que os técnicos do DEINT validaram a efetiva produção da HUE de acordo com os cadernos de apontamento de produção apresentados pela empresa.

7.1.7. Das Compras de Matérias Primas

152. Conforme já mencionado neste relatório, a empresa informou produzir em sua fábrica apenas canecas de cerâmica.

153. Em relação às compras de matérias-primas necessárias à produção de canecas, a empresa informou que compra de fornecedores locais de acordo com as demandas de produção.

154. Os valores das compras de matéria-prima reportados no questionário foram conferidos por meio da apresentação das notas de compras no mercado interno solicitadas no roteiro de verificação previamente enviado à empresa. Registre-se que, embora o roteiro tenha sido enviado à empresa com a devida antecedência, a empresa não havia preparado os documentos solicitados referentes às notas fiscais de compra.

155. Desta forma, a partir das faturas de compras de matérias prima reportadas no Anexo B do questionário do produtor, foram conferidas cinco faturas selecionadas pela equipe verificadora. Para todas as faturas foram observadas as seguintes informações, conforme reportadas no Anexo B: insumo, fornecedor, país de origem, número, data da fatura e quantidade.

156. Ademais às faturas comerciais, a empresa apresentou os registros contábeis no livro Razão, o extrato bancário com o pagamento e a entrada do insumo na fábrica para cada uma das faturas verificadas.

Fatura IN800/21-22, de 31/03/2022

157. Trata-se de fatura correspondente à compra de argila junto à empresa fornecedora localizada na Índia.

158. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

Fatura K162/2021-22, de 16/06/2022

159. Trata-se de fatura correspondente à compra de quartzo e feldspato junto à empresa fornecedora localizada na Índia.

160. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

Fatura 22-23/354, de 09/03/2023

161. Trata-se de fatura correspondente à compra de calcita junto à empresa fornecedora localizada na Índia.

162. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

163. Como mencionado, no início do procedimento de verificação de origem a equipe do DEINT entregou à empresa uma lista contendo indicação de mais duas faturas para as quais deveriam ser apresentados os mesmos documentos solicitados para as faturas constantes do roteiro.

Fatura (Surpresa) IN566/22-23, de 09/01/2023

164. Trata-se de fatura correspondente à compra de calcita junto à empresa fornecedora localizada na Índia.

165. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

Fatura (Surpresa) UP607, de 02/02/2023

166. Trata-se de fatura correspondente à compra de argila junto à empresa fornecedora localizada na Índia.

167. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

168. Cumpre destacar que as informações observadas nas faturas de compra estavam idênticas às apresentadas nos balancetes contábeis e extratos bancários.

169. Outrossim, em relação à entrada da matéria-prima no estoque da fábrica, em que pese a nota fiscal correspondente estar devidamente identificada, percebeu-se que todos os registros contavam com a mesma quantidade, 26,5 MT.

170. Perguntados sobre o equívoco, os representantes da Hue afirmaram que a consolidação da entrada do insumo na fábrica, por ser um documento de uso exclusivamente interno, não era considerado pela gerência, tratando-se de um erro na fórmula do documento.

171. Acerca do Anexo A (Identificação dos Insumos) do questionário do produtor, a equipe brasileira questionou como a empresa definiu o coeficiente técnico da argila, sendo que afirmaram tratar-se de experiência organizacional.

172. Considerando que o peso médio da caneca é 320 a 350 gramas e a argila corresponderia a uma quantidade específica de gramas por peça, a relação percentual na estrutura da caneca, em hipótese de mínima, foi determinada.

173. Em seguida, os técnicos do DEINT solicitaram a comprovação do estoque inicial e final de argila em P2, tendo sido apresentado o relatório gerencial de estoques de matérias-primas, validando-se o número informado em P2.

174. Assim, já que o anexo B do questionário do produtor foi validado pela conferência aleatória de cinco faturas de compra de matéria-prima e os estoques inicial e final dos insumos foram validados no Anexo A, afirma-se que a empresa adquiriu quantidade suficiente de matéria-prima para produzir o montante reportado no Anexo C, também validado pelos cadernos de apontamento da fábrica.

7.2. Do Encerramento da Verificação

175. Por fim, a equipe brasileira solicitou esclarecimentos sobre a relação da Hue com alguns atores específicos. A empresa afirmou tratar-se de relações comerciais pontuais, por exemplo, uma única compra de canecas de cerâmica alegadamente produzidas por uma das empresas questionadas.

176. Ainda, os técnicos do DEINT questionaram a empresa sobre operações obtidas na rede mundial de computadores que indicariam importações de canecas de cerâmica da China.

177. Sobre o tema, os representantes da Hue reafirmaram desconhecer as mencionadas operações e deslegitimaram as bases de dados de apoio.

178. Os funcionários brasileiros, então, afirmaram que avaliariam a pertinência de encaminhar consultas às aduanas do país onde fica o armazém, da Índia e da China, para validar os elementos apresentados pela Hue, ao que os representantes da empresa demonstraram apoio, com o fito de suprimir qualquer dúvida eventualmente existente.

179. Assim, tendo sido cumpridos os procedimentos previstos no roteiro de visita, previamente encaminhado à empresa, e tendo sido realizada a visita técnica na empresa, procedeu-se à assinatura da Ata de Visita à Produtora Estrangeira, que foi anexada aos autos reservados do processo, e a visita foi dada por encerrada.

8. DA ANÁLISE E CONSTATAÇÕES

180. Diante do exposto, constatou-se que a empresa Hue Craft Overseas demonstrou produzir canecas e que estas são os produtos mais representativos de suas exportações. Segundo dados apresentados pela empresa, 92,2% das suas exportações para o Brasil são de canecas. Por esse motivo, optou-se por avaliar a origem da empresa com base nesse segmento de mercado, haja vista a sua representatividade no total das exportações da Hue. Além disso, a empresa esclareceu que 95% do faturamento da empresa provém de canecas sublimadas.

181. Durante a verificação em loco, realizaram-se as reuniões no escritório da Hue, localizado em Noida e adquirido no ano de 2021, sendo que antes desta data a empresa alugava outro prédio. Além da parte comercial, no local também é realizada a última etapa produtiva, a sublimação das canecas. Foi possível visitar os andares do prédio em que o processo era realizado. Destaca-se que os andares possuíam a aparelhagem necessária para o desenvolvimento desta etapa final do processo produtivo.

182. Na sede comercial da empresa, foi possível averiguar de forma mais detalhada as práticas contábeis da empresa. Foi feito o controle através do programa Tally Prime 9, que arquivava todos os documentos pertinentes e fiscalizáveis. Foi solicitada a apresentação do plano de contas da empresa, sendo que a partir daí foi feita uma análise pormenorizada dos registros de importações lançados pela empresa, para que se pudesse identificar se havia a importação de canecas de cerâmicas chinesas. Tal controle fez-se sobremaneira necessário, pois a Hue efetuou compras de determinada empresa malaia que teve a origem chinesa determinada pela SECEX para as suas exportações ao Brasil. Entretanto, os documentos apresentados indicaram que as canecas adquiridas foram vendidas para o mercado indiano. Além disso, a pedido dos técnicos brasileiros, a Hue apresentou demonstrativos financeiros do último ano fiscal disponível, auditados pela empresa Mort CB & Associates.

183. Ao serem questionados sobre as importações, a Hue informou que a importação da empresa malaia só se deu uma vez. Ademais, esclareceu que os produtos importados da China não compõem o escopo da medida de defesa comercial, como canecas de plástico. Tal informação foi comprovada através das duas faturas de importação aleatoriamente escolhidas. Repisa-se, ainda, que não foi identificada, por meios oficiais, nenhuma importação de canecas chinesas de cerâmica pela Hue.

184. Em seguida, os técnicos fizeram um trabalho de identificação das vendas realizadas pela empresa. Ainda que em menor número, foram escolhidas duas faturas de vendas para o mercado interno, tanto de canecas de cerâmica, quanto de canecas de plástico, visando analisar operações de produto investigado e não investigado, nada havendo a reportar. Já em relação as exportações, foram solicitados vários documentos como a fatura de exportação, bill of lading, registro contábil, para que pudessem ser verificados pelos técnicos. Todos os documentos solicitados foram devidamente apresentados e analisados pelos técnicos.

185. Um grande questionamento se deu em relação ao uso de um porto em um terceiro país, onde havia um estoque regulador da empresa. Ainda que a lógica comercial tenha sido repetidamente questionada pelos técnicos, a empresa alegou que encontrou facilidades burocráticas para instalação de seu estoque neste país, e não no Brasil, local onde se encontram seus principais compradores. Por mais que tal lógica seja questionável, não foi possível obter indicativas que tal prática configure o descumprimento de algum normativo que rege o comércio internacional entre os países.

186. Além disso, ao se analisar as faturas de exportação apresentadas pela empresa, constatou-se uma diferença da soma das seis faturas de exportação apresentadas de 11,6% a menor no questionário apresentado no anexo F. Logo, não foi possível validar o total exportado apresentado no questionário dos produtos.

187. Superada a análise contábil, foi feita uma visita à planta produtiva, para poder atestar o processo produtivo alegado. Inicialmente, cabe identificar que todas as embalagens encontradas eram de empresas indianas. Outro ponto esclarecido, foi que na fábrica são produzidas apenas canecas de cerâmica, que representam praticamente todas as exportações da Hue para o Brasil. Durante a visita, foram vistos vários trabalhadores e foi possível reconhecer as etapas em que o trabalho é dividido.

188. Sobre o funcionamento da empresa, foi dito que as máquinas trabalham em regime de 24 horas e a jornada dos trabalhadores é variável, a depender da demanda existente, sendo que apenas na fábrica de Khurja existem 56 funcionários fixos. Durante a visita, os técnicos buscaram confirmar a informação que havia sido passada no escritório em Noida, a respeito da produção efetiva em cada dia. Para tanto, foi analisado um caderno encontrado com um dos funcionários da empresa, diretamente na fábrica, cujos dados foram checados manualmente e confirmados. Não foram encontrados indícios que atestam fraude de tais números.

189. Finalizando o trabalho, foi feita a verificação da compra de matéria-prima necessária para produção alegada. Repetindo a metodologia de outras etapas, foram escolhidas algumas faturas avisadas previamente e outras surpresas, para que fosse possível confirmar se tais compras foram efetivamente efetuadas e se os insumos realmente entraram na fábrica. Os dados da fatura foram conferidos com as informações constantes do questionário e os resultados coincidiram com as informações prévias. O único problema se deu em relação à entrada da matéria-prima no estoque da fábrica, em que pese a nota fiscal correspondente estar devidamente identificada, percebeu-se que todos os registros constavam com a mesma quantidade, 26.5 MT. Questionados, a empresa falou que se trata de documento interno, e que houve apenas um erro de fórmula.

9. DO ENCERRAMENTO DA INSTRUÇÃO DO PROCESSO E DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

190. Com base no art. 13 da Portaria SECEX no 87, de 2021, e tendo em conta as informações obtidas ao longo do processo, sobretudo em relação à produção efetiva, compra de matérias-primas e estoque de insumos, fica evidenciado o cumprimento das regras de origem conforme estabelecidas na Lei no 12.546, de 2011.

191. Em cumprimento ao art. 34 da Lei no 12.546, de 2011, a empresa produtora conseguiu comprovar a produção reportada no questionário durante o procedimento de verificação in loco, atendendo ao previsto na referida Lei para comprovação de origem da mercadoria, tendo em vista que as informações relativas à capacidade operacional (item I do art. 34 da Lei no 12.546, de 2011) e ao processo de fabricação, (item II do art. 34 da Lei no 12.546, de 2011) são condizentes com o volume de produção reportado pela Hue.

192. Dessa forma, conforme expresso nos artigos 28 e 29 da Portaria SECEX no 87, de 2021, considerou-se encerrada a fase de instrução do Processo SEI no 19972.101466/2023-67, cabendo notificar, para direito de manifestação, dentro do prazo de 10 dias, contados da ciência da notificação, sobre os fatos e fundamentos essenciais sob

análise: i) a empresa produtora e exportadora; ii) as empresas importadoras; iii) o Governo da Índia; e iv) o representante da indústria doméstica.

10. DA NOTIFICAÇÃO DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

193. Cumprindo com o disposto no artigo 29 da Portaria SECEX no 87, de 2021, em 6 de maio de 2024, as partes interessadas foram notificadas a respeito da conclusão preliminar, contida no Relatório no 9/2024, do procedimento especial de verificação de origem não preferencial, tendo sido concedido, para manifestação acerca dos fatos e fundamentos essenciais sob julgamento o prazo de dez dias, contados da ciência da notificação, que se encerrou no dia 20 de maio de 2023 para as partes interessadas nacionais e estrangeiras.

194. Até o dia 20 de maio de 2024, apenas o do Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau apresentou uma contestação a respeito da conclusão preliminar contida no Relatório Preliminar no 9/2024. Nenhuma outra parte interessada se manifestou em relação ao relatório apresentado.

11. DAS MANIFESTAÇÕES DAS PARTES INTERESSADAS ACERCA DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

195. O DEINT recebeu, em 20 de maio de 2024, portanto, dentro do prazo estipulado, a contestação por parte do Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau a respeito da conclusão preliminar contida no Relatório Preliminar no 9/2024.

196. Na referida manifestação, o Sindicato discordou da conclusão preliminar contida no citado relatório de que a totalidade da produção da Hue Crafts Overseas é originária da Índia. Apresenta-se a seguir os principais comentários desta manifestação.

197. Como destacado na introdução de sua contestação, o objetivo da contestação não é questionar se a Hue produz artigos de cerâmica de mesa e cozinha ou não, mas sim demonstrar que a capacidade produtiva alegada não condiz com os dados apresentados no relatório preliminar, que está sendo questionado. A contestação alega que a empresa investigada não tem capacidade de produzir as 40.000 peças/dia estimadas no item no 142 do relatório. Para tanto, são apresentados gargalos técnicos que comprovariam esta afirmação: da impossibilidade humana (funcionários) e técnica (espaço) de uma produção de 40.000 peças/dia. Vejamos:

1. Quadro de funcionários

Cerâmica de Mesa (69.11 e 69.12) é uma atividade intensiva de mão de obra. A automatização tem limites financeiros (Return on Investment). Em países com baixo custo de mão de obra, a automatização é menor. Produzir 40.000 peças/dia, conforme informado no item nº 142 do Relatório nº 9, com um quadro de 56 funcionários, representa uma produtividade de 19.286 peças/funcionário/mês. Isto não tem equivalente em qualquer fábrica do mundo. Duas das mais automatizadas fábricas de canecas do mundo produzem respectivamente:

- Porcelanas Costa Verde, em Portugal - 4.782 peças/funcionário/mês;
- Oxford Porcelanas, Brasil - 4.408 peças/funcionário/mês.

Mesmo que a HUE tivesse o nível da automatização da Costa Verde, o que é altamente improvável, não teria como atingir este volume de produção com 56 pessoas. Utilizando a produtividade da Porcelanas Costa Verde, a mais produtiva segundo informações do setor, a HUE: a) Produziria, no máximo 267.792 peças mês, ou 3.213.504 peças ano; b) Necessitaria de 226 funcionários para produzir as 12.960. 000 canecas/ano.

2. Dimensões Forno

A HUE afirma, no item nº 131 do Relatório, que seu gargalo de produção é o "único forno de queima (tipo túnel a vagonetas), e o cálculo da capacidade produtiva teve como base o funcionamento de tal maquinário".

Considerando as limitações do ciclo de queima (tempo para uma vagoneta passar no forno a túnel), um forno para queimar 40.000 peças/dia, teria que ter 52,7 metros de comprimento, conforme dimensionamento no item VI desta contestação.

A HUE informa no seu site que o imóvel onde produziria 40.000 peças/dia, tem 2.000 jardas quadradas, ou 1.672,25 m². Um forno de 52,7 m, mais uns 10 metros necessários para entrada e saída das vagonetas, não cabe em um imóvel de 1.672,25 m².

Baseado nas informações a partir do item nº 121 até 151 do Relatório produzido por este DEINT, concluímos que a produtividade (peças/funcionário/mês) é muito abaixo das 4.782 peças/funcionário/mês da Costa Verde.

198. Feita esta introdução técnica sobre o tema e os pontos questionados, a contestação foi dividida em sete itens, que trataram dos pontos críticos identificados no relatório preliminar, de modo a esclarecer o ponto apresentado. O primeiro ponto a ser analisado, diz respeito ao dimensionamento da capacidade produtiva:

I - DIMENSIONAMENTO CAPACIDADE PRODUÇÃO - OXFORD PORCELANAS

Considerando que este Petição não está questionando que a HUE produz objetos de louça para mesa e cozinha, mas que não tem capacidade para produzir 40.000 peças/dia, cabe questionar os métodos utilizados para dimensionar sua capacidade de produção, em cada etapa do processo de produção, da preparação de massa até a embalagem das peças terminadas. O processo de produção de objetos de louça para mesa, sem decoração, como as canecas de sublimação, pode ser dividido em três etapas:

- 1) Redução: Mistura e moagem das matérias-primas, redução do conteúdo de água nas filtro prensas e extrusão do ar nas marombas a vácuo;
- 2) Conformação (dar forma): moldagem das peças em tornos cerâmicos, que podem ser estecas manuais, rollers automáticos ou linha automática de rollers;
- 3) Sinterização: queima em fornos contínuos, de carrinhos/vagonetas, rolos cerâmicos ou fornos intermitentes.

A unidade da Oxford em São Bento do Sul, Brasil, produziu 21.634.464 canecas, de diversos modelos e cores em 2023, com 409 funcionários. Isto representa 52.896 peças/funcionário/ano, ou 4.408 peças/funcionário/mês (...)

199. Tendo em vista as diferenças entre as indústrias de cerâmica do Brasil e da Índia, o Sindicato apresentou um estudo que visa demonstrar os diversos tipos de processos produtivos na região, que podem ser divididos em três tipos, sendo que a fábrica da HUE em Khurja, seria considerada artesanal com algum grau de automatização, como se observa a seguir.

II - INDÚSTRIA CERÂMICA DE ARTEFATOS DE MESA NA ÍNDIA

1) Processo produção canecas:

O processo de produção é basicamente o mesmo em todos os produtores mundiais. Os diferenciais estão:

- Nível de automação dos equipamentos de produção. Uma menor automação requer mais funcionários, o que aparenta ser o caso da produção da HUE;
- Logística interna (movimentação de materiais): transportes manuais, requerem mais espaço e mais funcionários;
- Tipo de forno utilizado (intermitente, túnel com vagoneta/carrinhos, rolo): o forno túnel com vagonetas requer mais pessoal para o carregamento e descarregamento.

Baseado nas informações do Relatório nº 9, a partir do item 121 até o 151, concluímos que HUE deve ter uma produtividade (peças/funcionário/mês) MUITO ABAIXO das 4.408 peças/funcionário/mês da Oxford.

2) Tipos de produção na Índia:

- Artesanais manuais: pequenos ateliês, que não são o foco deste material. A Índia tem uma antiga tradição nesta categoria.
- Artesanais com alguma automatização: a região de Khurja, em Uttar Pradesh, onde está a HUE, tem dezenas de pequenas fábricas, com baixíssimo nível de automatização e uso intensivo de mão de obra.
- Produtores de grande escala: possuem equipamentos de última geração, com alto grau de automatização. Na Índia as empresas Ariane Porcelain, Clay Craft e BP Porcelain, estão nesta categoria. Os vídeos destas empresas comprovam esta afirmação. Os equipamentos são similares aos da Porcelanas Costa Verde, de Portugal, e da Oxford no Brasil.

Como já argumentado, a automatização é um fator determinante na produtividade (peças produzidas por funcionário).

3) Fábricas com pouca automatização:

Nos vídeos anexos, é possível identificar equipamentos com pouca automatização, logística interna totalmente manual, fornos do tipo túnel, com carrinhos (vagonetas), com carregamento e ciclo de queima lentos. Estes dois fatores influenciam a produtividade (peças/funcionário/mês), consequentemente aumentando o número de funcionários em relação ao volume de produção.

Anexo 1 - Vídeo YouTube - Top Works - Amazing Process of Making Ceramic Mugs in Factory/ How Tea Cups are Made: https://youtu.be/BAsf_1E2MkQ

Anexo 2 - <https://www.kanishkainternational.in/company-profile.php>

Anexo 3 - vídeos na Kanishka International - (disponibilizados em pasta compartilhada no Google Drive, cujo acesso também está descrito no corpo do e-mail: <https://drive.google.com/drive/u/0/folders/186Z42UmbqrB4kG0hChujfQ2kWD8>

Jfo7 4) Produtores com elevada automatização:
Ariane Porcelain: produz 15.000.000 peças/ano com mais de 500 funcionários.

- About Us | Ariane Fine Porcelain - Premium Porcelain Manufacturers
Clay Craft Índia: Maior fabricante Hindu. Produz 25% (10.000 toneladas/ano), do total da produção da Índia (40.000 toneladas/ano.) com 1.500 funcionários, somente na fábrica de Manda, que produz 200.000 peças/dia. A empresa estima que estas 10.000 toneladas/ano representam 20 vezes mais do que qualquer produtor Khurja.

Como simples exercício: se convertermos as 10.000 toneladas/ano em canecas (335 gramas cada) teríamos uma produção anual de 29.850.000 canecas. Aceitando a argumentação dos donos de que esta unidade é pelo menos 20 vezes maior do que qualquer outra fábrica em Khurja, a segunda maior fábrica teria uma produção máxima de 1.500.000 canecas ano.

Informações de um dos proprietários, em uma entrevista para dois jornais da Índia, com transcrição parcial abaixo, e o texto integral no anexo nº 4: India's Largest Ceramic Tableware Company, Clay Craft India starts production at its New Manufacturing Unit in Manda, Rajasthan. | News On Project (newsonprojects.com)
India's Largest Ceramic Tableware Company, Clay Craft India starts production at its New Manufacturing Unit in Manda, Rajasthan.

"Currently, Clay Craft's manufacturing facility in (https://www.claycraftindia.com)Vishwakarma industrial area makes more than 100k pieces a day. In the new Manda unit, we have already started production of 50k pieces daily. But when fully operational, the facility will produce over 200k pieces a day - almost tripling our current capacities" says Bharat. The new unit is already providing jobs to over 400+ skilled and unskilled labour, out of whichwomen contributes a substantial share in employment.

In the coming time, the unit will provide jobs to over 1500 people Today, Clay Craft commands a share of about 25 per cent in the Indian ceramic tableware market with production of 10,000 metric tonne annually, which is almost 20 times compared to any manufacturer in Khurja in Uttar Pradesh, another specialised hub in the sector, but mostly unorganized.

India's Largest Ceramic Tableware Company, Clay Craft India starts production at its New Manufacturing Unit in Manda, Rajasthan. | News On Project (newsonprojects.com)
BP CERAMIC TABLEWARE - BHARAT FINE BONWE CHINA
A BP Ceramics informa no seu site:
"We have a production capacity of over 40 million pieces per annum. Our manufacturing unit, and warehouses cover over 25.000 square meters and have a combine workforce of over 1.000 people".

BP | Ceramic Tableware Pvt Ltd (bharatin.com)
200. Seguindo sua argumentação, a contestação questionou a capacidade produtiva da empresa, em comparação com as fábricas automatizadas:
III - PROJEÇÃO PRODUÇÃO x PESSOAL FÁBRICA AUTOMATIZADA
Uma comparação entre os vídeos citados anteriormente (anexos nº 1, nº 2 e nº 3) de fábricas de baixa automatização na Índia, com o vídeo do anexo nº 5 (abaixo), de uma fábrica na China com alta automatização, facilmente comprova o argumento de que uma fábrica com baixa automação, como o Relatório nº 9 indica ser a HUE, tem uma produtividade (peças/funcionário/mês) significativamente mais baixa do que uma automatizada como a Oxford no Brasil, e a Costa Verde em Portugal.

Anexo nº 5 - YouTube - Quality Logo Products - How are Ceramic Mugs Produced: https://youtu.be/pYw5zUyiS7M
Desta forma, a informação do Relatório nº 9 de que a HUE produz 12.960.000 canecas com 56 pessoas, com uma produtividade de 19.285 peças/funcionário/mês é técnica e fisicamente impossível.

Importante destacar que não existe uma fábrica com o quadro de pessoal projetado acima, por uma combinação de limitantes técnicos e de viabilidade econômica (Return on Investment).

201. Outro ponto trazido na contestação como limitante da capacidade produtiva, diz respeito ao forno necessário para realizar a queima da quantidade de canecas produzidas como informado pela Hue Crafts. Vejamos os trechos apresentados a seguir.

V- LIMITANTE ADICIONAL CAPACIDADE PRODUÇÃO HUE
Além da impossibilidade produtiva (peças/funcionário/mês) o imóvel da HUE em Khurja, onde deveriam ser produzidas 40.000 peças/dia, com 56 funcionários, não tem espaço suficiente para acomodar o forno túnel de vagonetas para queimar estas alegadas 40.000 peças. No site www.huecraftoverseas.com encontramos as seguintes informações: Infrastruture - Size of Premisses: 2000 square yards, o que equivale a 1.672,25 m². Esta área da fábrica pode ser confirmada no Google Earth.

Como o Relatório nº 9 não informa as dimensões do forno (comprimento, largura, altura), nem ciclo de queima (tempo para uma vagoneta percorrer o comprimento do forno), este Peticionário projetou um forno com as dimensões mínimas necessárias para queimar as 40.000 peças/dia. - Forno túnel com vagonetas - Monoqueima - 40.000 peças/dia;

- Ciclo de queima 12 horas;

- Vagoneta com área útil de carga com 1.700 mm comprimento x 1350 mm largura x 600 mm de altura. Capacidade de carga por vagoneta = 650 peças;

- 31 vagonetas no interior do forno. Produção diária de 62 vagonetas x 650 peças por vagoneta = 40.300 peças queimadas por dia, considerando 27 dias por mês;

- Capacidade mensal - 1.088.000 peças; Comprimento mínimo do forno: 52,70 m, mais espaço adicional para entrada e saída das vagonetas de uns 10 metros.

Em relação à largura do forno, o espaço necessário é o dobro, já que para cada vagoneta que está passando no forno tem uma vagoneta circulando na lateral, para descarregamento das peças queimadas, e carregamento das peças cruas, que serão queimadas. Baseado na imagem do Google Earth, um forno com este comprimento não cabe no imóvel da HUE.

202. O penúltimo argumento trazido na contestação é sobre as exportações declaradas da empresa para o Brasil, em comparação com a suposta capacidade produtiva. Vejamos.

VI- EXPORTAÇÕES DECLARADAS DA HUE PARA O BRASIL
Baseado nas estatísticas de exportação da Índia, oficialmente levantadas pela Logcomex, a HUE exportou para o Brasil:
2022 - US\$ 4.408.895 - 3.287.194 Kg +- 9.812.000 canecas, ou 75% da capacidade declarada, segundo o item nº 142 do relatório, que já comprovamos ser impossível de produzir com 56 funcionários.

2023 - US\$ 3.313.529 - 2.565.931 kg +- 7.659.495 canecas, ou 69% da declarada, segundo o item nº 142 do Relatório que já comprovamos ser impossível produzir com 56 funcionários.

Os volumes exportados somente para o Brasil, em 2022 e 2023, são muito superiores do que a efetiva capacidade de produção da HUE.

203. Finalizando, o Sindicato apresenta algumas observações sobre o depósito em um terceiro país e um questionamento técnico sobre as faturas de matérias-primas. Ademais, foi feita uma conclusão sobre todos os argumentos apresentados durante a contestação.

VII- OBSERVAÇÕES PECULIARES DO RELATÓRIO Nº 9
1) Item nº 191 - Depósito em terceiro país. Considerando que o custo de logística (frete até porto da Índia, custos porto, frete até depósito em terceiro país e custos armazenagem terceiro país), é altamente questionável a validade econômica para esta operação. Caso o real motivo fosse realmente atender mais rapidamente os clientes no Brasil, o produto poderia ser estocado, com estocagem em armazéns alfandegados no Brasil.

2) Item nº 189 - Faturas matéria-prima As matérias-primas para produção de 69.11 e 69.12, são compradas e transportadas, in natura, sem beneficiamento. As principais matérias-primas (argilas e caulins) contêm umidade, que varia de lote para lote, afetando o peso. É praticamente impossível que todos os embarques tenham o mesmo peso.

VIII- CONCLUSÃO
Este peticionário nunca contestou que a HUE produz canecas na sua fábrica na Índia. Com a investigação in loco, que geraram o Relatório nº 9, e as informações prestadas pelo peticionário nesta contestação, resta totalmente comprovado que a HUE não tem capacidade de produção para exportar os volumes que entraram no Brasil nos últimos anos.

A produção de cerâmica segue princípios, e limitantes, similares em todo o mundo:

- A atividade é "labour intensive";

- A automatização, especialmente na produção de peças ocas (xícaras e canecas) é limitada.

- A colagem das asas é feita, quase exclusivamente, de forma manual.

- Ganhos de escala, e redução de pessoal no processo, só podem ser logrados em grandes unidades de produção (metros quadrados), com otimização da logística interna.

Pela experiência do Peticionário, de clientes e fornecedores que visitaram fábricas na Índia, o parque industrial é quase integralmente composto por pequenas unidades de produção, com características artesanais. Baseado nas informações disponíveis do Relatório

nº 9, e em informações de clientes que visitaram a unidade de Khurja da HUE, concluímos que ela seria enquadrada nesta categoria. Isto leva o Peticionário a concluir que:

- É uma fábrica com características artesanais;

- Com um quadro de 56 funcionários;

- Com limitações de espaço (comprimento para o forno);

- Com uma produtividade baixa (peças/funcionário/mês). Não tem nenhuma condição de produzir 40.000 peças/dia ou 12.960.000 peças/ano.

Considerando que:

- A HUE exportou, somente para o Brasil, sem considerar as vendas na Índia, e para os outros países 3.287.194 kg, ou 9.812.194 canecas em 2022 e 2.565.331, ou 7.659.495 canecas em 2023;

- Não declarou terceirizar produção na Índia;

- Não declarou terceirizar produção em país que não tem tarifa antidumping para as exportações para o Brasil.

Por fim, concluímos que: - Uma significativa parcela destas exportações foi de mercadoria produzida em outro país, e exportados com falso Certificado de Origem da Índia; - Que a diferença entre o efetivamente produzido pela HUE e o total exportado, seja de origem da China, como já comprovado por este DEINT na investigação na Modal Gagazan, da Malásia.

204. Em resumo, o referido Sindicato contestou os seguintes pontos em relação ao Relatório Preliminar no 9/2024:

Capacidade produtiva da Hue, que classificou como "fábrica de baixa automação";

Gargalo do processo produtivo, o forno para queima das canecas;

Volume de exportações da Hue versus sua capacidade produtiva; e,

Existência de depósito em terceiro país e peso idêntico nas faturas de matéria-prima.

12. DOS COMENTÁRIOS ACERCA DAS MANIFESTAÇÕES APRESENTADAS SOBRE O RELATÓRIO PRELIMINAR

205. Registre-se, inicialmente, que, conforme mencionado no relatório de conclusão preliminar (Relatório no 9/2024), a empresa Hue Crafts Oversear foi previamente comunicada da verificação in loco, tendo sido informada, com detalhes, que o principal objetivo da visita à fábrica seria conhecer o processo produtivo para comprovar a efetiva produção de objetos de louça e sua capacidade produtiva, sobretudo porque a metodologia para o cálculo da capacidade produtiva não foi apresentada de forma detalhada na resposta ao questionário. Ademais, foram informados quais seriam os dados verificados e quais documentos deveriam ser preparados para conferência na visita à fábrica, conforme previsto na Seção III da Portaria SECEX no 87, de 2021.

206. Conforme mencionado no relatório de conclusão preliminar, a empresa Hue solicitou adiamento da visita in loco alegando que a data inicialmente proposta não seria possível, em razão da existência de um feriado nacional, impossibilitando que pudessemos acompanhar o regular andamento da produção.

207. Dito isso, a data da visita foi alterada, de modo a possibilitar que a verificação fosse mais completa possível, para que os fiscais pudessem acompanhar e verificar a real produção e capacidade produtiva. No entanto, não foi possível verificar a utilização máxima da capacidade produtiva da empresa tendo em vista que a Hue informou ter havido redução da produção após a abertura deste procedimento de investigação de origem não preferencial.

208. Ressalta-se que, no ano de 2015, uma equipe de servidores da SECEX já havia visitado a empresa e reconhecido os produtos produzidos pela Hue Crafts como originários da Índia, tendo sido atestado que a Hue tinha uma produção diária similar à observada pela atual equipe de técnicos, quando da presente visita.

209. Assim, como afirmado na contestação, o ponto central da discussão não é questionar se a empresa Hue Crafts realmente produz ou não o produto investigado, haja vista que está claro que há produção, mas sim definir se ela é capaz de produzir o volume alegado na visita realizada e se é compatível com o volume que ela exporta para o Brasil. Sobre o tema, vejamos as informações colhidas durante a verificação.

210. Conforme consta do relatório preliminar, no item 139, existem 74 a 76 funcionários fixos, sendo que 18 a 20 funcionários encontram-se trabalhando na fase final do processo de fabricação das cerâmicas, na cidade de Noida. Enquanto isso, a fábrica de Khurja conta com 56 funcionários fixos. Portanto, uma correta adequação na contagem da capacidade produtiva deve contar com a capacidade fixa total da empresa, não devendo ser considerado apenas os funcionários da Fábrica de Khurja.

211. A contestação alega que para produzir 40.000 peças/dia, com 56 funcionários, seria necessário que cada funcionário produzisse 19.286 peças/mês, durante os 27 dias trabalhados do mês. Entretanto, observa-se que a empresa alegou produzir esse volume de peças, durante o período investigado, em P1 e P2. Já no momento em que se deu a visita e que foi identificado esse volume de funcionários, a produção da empresa era consideravelmente menor. Sobre a produção no ano de 2024, segue a tabela identificada no momento da produção, e citada no item 147 do relatório preliminar:

DATA	PRODUÇÃO KHURJA
12.02.2024	14.786 Peças
27.03.2024	15.156 Peças

212. Destaca-se que esses dados foram retirados de um caderno de apontamentos encontrado com um dos funcionários da empresa, diretamente na fábrica, cujos dados foram checados manualmente e confirmados.

213. Tendo como referência o dia 27 de março de 2024, foram produzidas 15.156 peças. Considerando que a empresa possui 74 funcionários, podemos calcular que cada funcionário possui a capacidade de produzir 204 canecas por dia e 5.529 peças/mês, durante os 27 dias trabalhados do mês, usando a mesma referência de cálculo apresentada na contestação. Ressalta-se que essa capacidade produtiva é muito mais próxima dos números de referência indicados na contestação.

214. Destaca-se que conforme informações obtidas durante a visita, a empresa Hue Crafts teve uma queda acentuada de suas vendas nos últimos meses. A empresa alega que a queda se deu em razão do início das investigações por parte do governo brasileiro. Conforme informações contábeis analisadas durante a visita e o caderno encontrado na fábrica, confirmou-se a alegação que houve uma queda na produção e na venda por parte da empresa. Entretanto, pontua-se que o ano de 2024, em que foi identificada essa queda, não se encontra dentro do escopo da investigação.

215. Reitera-se que este número se refere apenas ao número de funcionários fixos. Havendo uma demanda maior, a empresa informou que possui muitos funcionários de apoio que são contratados para atender as necessidades de aumento da produção.

216. Em relação ao questionamento sobre o uso de um porto em um terceiro país, onde há um estoque regulador da empresa, a lógica comercial desta escolha foi repetidamente questionada pelos técnicos. Sobre o tema, a empresa alegou que encontrou facilidades burocráticas para instalação de seu estoque neste país, e não no Brasil, local onde se encontram seus principais compradores. Por mais que tal lógica seja questionável, não foi possível obter indicativas que tal prática configure o descumprimento de algum normativo que rege o comércio internacional entre os países.

217. Acrescenta-se que além de questionar a capacidade produtiva da empresa, o processo de investigação não preferencial busca evidências que atestem que o produto objeto do direito antidumping esteja entrando no Brasil.

218. No presente caso, o produto objeto do direito antidumping, conforme consta da Resolução GECEX no 6, de 2020, são os objetos de louça para mesa, independentemente do seu grau de porosidade, comumente classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, originários da China. Portanto, para se caracterizar ofensa a referida Resolução GECEX, deveria ser atestada uma vinculação entre canecas da Hue Crafts exportadas ao Brasil e a origem China.

219. Visando buscar a citada vinculação, os técnicos brasileiros analisaram todas as importações realizadas pela Hue Crafts, a fim de que se pudesse identificar se ela havia realizado importações do produto investigado.

220. Para tanto, a empresa foi questionada sobre as importações de canecas de cerâmica feitas de determinada empresa malaia, já investigada e desqualificada pela SECEX. Sobre o tema, a empresa afirmou que a importação só se deu uma vez, visando o atendimento de uma demanda específica do mercado local, que eles não poderiam atender no prazo requisitado pelo comprador. O DEINT validou as alegações da empresa.

221. Ademais, esclareceram que os produtos importados da China não compõem o escopo da medida de defesa comercial, como canecas de plástico. Tal informação foi comprovada através das duas faturas de importação aleatoriamente

escolhidas. Ainda que alguns portais não-oficiais indicassem possíveis importações de canecas chinesas por parte da Hue, não foi possível identificar, por meios oficiais, nenhuma importação de canecas chinesas de cerâmica pela empresa.

222. No que se refere a verificação in loco, foi constatada a regularidade dos aspectos contábeis-financeiros inerentes à compra de insumos e vendas de produtos no mercado interno e externo apresentados pela fornecedora, tal como está exposto no Relatório Preliminar. Conforme mencionado anteriormente, a verificação dos documentos contábeis é apenas uma etapa da visita técnica, sendo igualmente importante a checagem da produção da empresa e sua capacidade produtiva.

223. Ora, se apenas a verificação documental fosse suficiente para comprovar a origem do produto, não haveria necessidade de se designar uma equipe verificadora para viajar à Índia para visitar a planta fabril da empresa. Logo, a análise documental por si só não é condição suficiente para a comprovação de origem do produto objeto deste procedimento especial.

224. Nesse diapasão, era fundamental que a empresa produtora/exportadora comprovasse que, de fato, produz objetos de louça em quantidade compatível com seus dados de exportação.

225. Repisa-se que, efetivamente, foi identificada produção de objetos de louças na empresa Hue, conforme demonstrado nos cadernos de produção analisados.

226. Registre-se que, como já mencionado neste relatório, a Hue informou ter havido redução na produção em decorrência da abertura do presente processo de investigação de origem, tendo havido redução de mais de 60% se comparados os volumes diários de produção de 2024 com os volumes diários de produção do período investigado.

227. Nesse sentido, vale lembrar o exposto no art. 15 da Portaria SECEX nº 87, de 31 de março de 2021, que a realização de verificação in loco tem por objetivo "examinar o processo produtivo e as instalações utilizadas na fabricação do produto, bem como comprovar, por meio de documentos oficiais da empresa, as informações fornecidas no âmbito do procedimento especial".

228. Outro ponto trazido na contestação foi sobre a capacidade produtiva dos maquinários da empresa. Destaca-se que foram identificadas duas grandes máquinas, uma para queima de canecas na fábrica em Khurja e outro maquinário para sublimação, em Noida.

229. Sobre as máquinas, importa esclarecer que, como mencionado no Relatório Preliminar, antes da verificação, a empresa foi questionada sobre as razões técnicas que justificariam o expressivo ganho de produtividade em relação às conclusões alcançadas pelo governo brasileiro em 2015, narradas na Portaria SECEX no 46/2015.

230. Sobre o tema, a empresa se manifestou da seguinte forma:
Yes. As a matter of fact, when your Board contacted us last year, we clarified that since 2015 Hue Crafts has spared no effort on meeting the high-quality standard of Brazil’s demanding Market. Ever since, we’ve been able to refine the finish o four articles, wich turned Hue Crafts into a top notch supplier for Brazil’s ceramic goods Market. Some of the initiatives we have taken since the last origin investigation are:

Back in 2015, our production plant was not working on its full capacity. At that time, Hue Crafts was sharing its manufacturing facility with Naeem Potteries, on the basis of deman and supply for both companies. Now a days, on the other hand, we are using our production planto n 85%-90% efficieny level and solely for Hue Crafts Orders.

Back in 2015, we used to bake the raw mugs with diesel fuel, due to which our quality was not as refined and cause many operational losses. Nowadays, we are using PNG (Pressure Natural Gas), Which has since enabled a major positive change in regard to finish accuracy. With this techinque, 80%-90% of our production matches the export quality that our foreign clientes expects for us.

Back in 2015, we used to use cloths to finish the raw mug before the glazing step. However, since 2019 we are using specific sponge pieces to get rid of the unevenness, the excesso and to better burnish the articles before glazing them

231. Entende-se, portanto, que a empresa justifica o crescimento esclarecendo que, em 2015, sua planta fabril não estava trabalhando com sua capacidade total e seu uso era compartilhado com a empresa Naeem Potteries. Outra inovação foi o uso de gás natural sob pressão, em substituição ao óleo diesel, no processo de finalização, o que serve para diminuir as perdas na produção de canecas. Por fim, outra inovação citada foi o uso de esponjas na finalização das canecas, antes da etapa de vitrificação.

232. Complementando, há de se lembrar que no ano de 2015, quando a empresa foi investigada pela primeira vez, consta da Portaria SECEX nº 46/2015 a seguinte argumentação sobre a capacidade produtiva da empresa:

66. Questionado a respeito do funcionamento da fábrica, o funcionário esclareceu que somente o forno trabalha em um regime de 24 horas, enquanto que os outros setores funcionam em dois turnos. Excepcionalmente, os outros setores poderiam funcionar em três turnos, a depender da demanda dos objetos de louça para mesa.

67. Sobre o gargalo da produção, a Hue Crafts esclareceu que se dá no único forno de queima (tipo túnel a vagonetas) que a empresa utiliza, e o cálculo da capacidade produtiva teve como base o funcionamento de tal maquinário. Foi informado ainda que o forno é dividido em três fases, quais sejam: pré-aquecimento, queima e resfriamento.

68. Vale observar que na Hue Crafts é realizada apenas uma queima do produto, ou seja, qualquer decoração e esmaltagem são realizadas previamente à queima. A decoração é feita manualmente, sem aplicação de decalques.

233. Ou seja, na verificação realizada em 2015, conforme consta dos documentos do referido processo, a empresa informou que o gargalo da produção se daria em razão da existência de um único forno de queima, do tipo túnel a vagonetas. O mesmo gargalo foi narrado pelos funcionários da empresa na presente verificação.

234. Ressalta-se que, na época, a empresa relatou possuir a capacidade efetiva de produzir cerca de 15 mil canecas por dia. Agora, no ano de 2024, a empresa afirma possuir uma capacidade efetiva de produzir mais de 40 mil canecas/dia.

235. Com base nas informações colhidas na contestação e fazendo uma comparação com a capacidade alegada no ano de 2015, não parece razoável imaginar que a capacidade do forno de queima tenha aumentado mais de três vezes apenas com a troca do combustível utilizado para funcionamento do forno.

236. Destaca-se também que, ainda que na época a produção da fábrica fosse dividida com outra empresa, isso não altera a capacidade produtiva do forno em questão, isto é, antes a capacidade de 15 mil canecas por dia era dividida entre duas empresas, sendo que hoje em dia essa capacidade é absorvida integralmente pela Hue.

237. Diante do exposto, registre-se que embora tenha sido validado os volumes de produção apresentados durante a verificação in loco na empresa Hue Crafts, a conferência dos dados reportados no questionário ocorre por amostragem, tendo em vista não ser possível a checagem de todos os dados referentes ao produto investigado no curto prazo de três dias. Assim, os dados foram validados como consequência de a amostra verificada e testada não ter apresentado discrepâncias consideráveis e ter se mostrada em conformidade com os documentos apresentados na visita in loco, além de ter sido possível conhecer o processo produtivo.

238. Outrossim, esclarece-se que a empresa não apresentou a metodologia detalhada de cálculo de sua capacidade produtiva na resposta ao questionário da presente investigação, tampouco a justificou documentalmente, tendo alegado, conforme apontado no Relatório Preliminar no 9/2024, que o apontamento era baseado em sua experiência profissional.

239. Destaca-se, por fim, que a contestação apresentada pelo Sindicato das Indústrias de Vidros, Cristais, Espelhos, Cerâmica de Louça e Porcelana de Blumenau trouxe informações de caráter técnico específico da produção de objetos de louça que se somam às evidências coletadas na visita in loco sobre dúvidas em relação à capacidade produtiva da empresa, tais como capacidade produtiva por funcionário, adequação do maquinário a área disponível na planta produtiva e limitações da queima do forno utilizado.

240. Isso não obstante, reforça-se que os documentos observados, aleatoriamente escolhidos, comprovam a produção reportada pela empresa e suficiente para atender o mercado brasileiro na quantidade observada no período investigado.

241. Deste modo, procedeu-se a reavaliação da capacidade produtiva da Hue considerando a produção do primeiro trimestre de 2024, que apresentou volume diário médio próximo da produção verificada durante a visita in loco e similar à capacidade produtiva observada em 2015.

242. Assim, a fim de se estimar a possível capacidade produtiva da Hue, considerando os parâmetros mencionados no parágrafo anterior, e lembrando que a produção utilizada foi a encontrada no caderno de apontamento de produção da empresa

para os meses de janeiro, fevereiro e março de 2024, nota-se que foi produzido um total de 1.139.670 canecas no primeiro trimestre do ano. Multiplicando esse volume pelo número total de trimestres, podemos considerar que a fábrica produz 4.558.680 ao ano.

243. Conforme informado pela empresa, cada caneca pesa, em média, 335 gramas. Multiplicado o número de canecas pelo peso, chega-se à conclusão de que, nos padrões atuais de produção, diferentes daqueles validados para o período investigado, a produção identificada pela fábrica seria de 1.527.157 quilos/ano.

13. DA CONCLUSÃO FINAL

244. De acordo com os fatos disponíveis e tendo em conta as informações trazidas aos autos na fase de instrução do processo, mormente a validação da produção, compra de matérias-primas e estoque de insumos, conclui-se, com base no art. 34 da Lei no 12.546, de 2011, que o produto objetos de louça para mesa, classificados nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL, cuja empresa produtora informada é a Hue Crafts Overseas, é originário da Índia.

245. Ainda, conclui-se relevante continuar monitorando as importações da citada empresa e proceder à abertura de investigação de origem não preferencial caso o volume anual exportado, para o Brasil, de canecas de cerâmica, exceda a quantidade de 1.527.157 quilos.