



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
SECRETARIA DE COMÉRCIO EXTERIOR

PORTARIA Nº 36, DE 14 DE MAIO DE 2015
(Publicada no D.O.U. de 15/05/2015)

O SECRETÁRIO DE COMÉRCIO EXTERIOR DO MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, no uso de suas atribuições previstas no art. 3º da Resolução CAMEX nº 80, de 9 de novembro de 2010, regulamentada pela Portaria SECEX nº. 39, de 11 de novembro de 2011, e tendo em vista a Lei nº 12.546, de 14 de dezembro de 2011 e o disposto no Acordo sobre Regras de Origem da Organização Mundial de Comércio – OMC, promulgado pelo Decreto nº 1.355, de 30 de dezembro de 1994, decide:

Art. 1º Encerrar o procedimento especial de verificação de origem não preferencial com a qualificação da origem Índia para o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da Nomenclatura Comum do Mercosul, declarado como produzido pelas empresas Shree Krishna Ceramics e Minhas Pottery.

Art. 2º Deferir as licenças de importação solicitadas pelos importadores brasileiros referentes aos produtos e produtores mencionados no art. 1º, quando a origem declarada for Índia.

DANIEL MARTELETO GODINHO

ANEXO

1. DOS ANTECEDENTES

1. Conforme estabelecido pela Resolução CAMEX nº 3, de 16 de janeiro de 2014, publicada no D.O.U. em 17 de janeiro de 2014, foi aplicado o direito antidumping definitivo, por um prazo de até 5 (cinco) anos, às importações brasileiras de 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 (NCM), quando originárias da República Popular da China.

2. Em decorrência da publicação da referida Resolução, que instituiu a cobrança de direito antidumping, as importações de objetos de louça para mesa estão sujeitas a licenciamento não automático, conforme previsto no art. 15 da Portaria SECEX nº 23, de 14 de julho de 2011.

3. 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 52100.003283/2014-21, 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 potenciais falsidades de origem nas importações oriundas da Malásia.

4. Em seguida, no dia 25 de junho de 2014, o denunciante, por meio de seu representante legal, também apresentou nova denúncia ao DEINT, solicitando a abertura de procedimento especial de verificação de origem para o mesmo produto, para averiguar potenciais falsidades de origem nas importações oriundas da Índia, protocolada sob o nº 52014.004157/2014-62.

5. 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 do DEINT considerou que também havia indícios suficientes de falsa declaração de origem nas importações do mesmo produto com origem declarada Indonésia e Tailândia. Dessa forma, conforme previsto na Portaria SECEX nº 39, de 2011, a Secretaria de Comércio Exterior (SECEX) passou a fazer análise de risco das importações de objetos de louça para mesa com origens declaradas Malásia, Índia, Indonésia e Tailândia.

6. Com isso, foram selecionados os pedidos de licenciamento de importação (LI) nºs 14/4165766-0, 14/4166013-0, 14/4166386-4, 14/4166771-1, 14/4174904-1 e 14/4174905-0 nos quais constam a empresa Paras Impo Expo PVT. LTD. como empresa produtora e exportadora. Esses pedidos, amparados por suas respectivas Declarações de Origem, conforme modelo previsto na Portaria SECEX nº 06, de 22 de fevereiro de 2013, provocaram o início do procedimento especial de verificação de origem não preferencial.

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

7. De posse da Declaração de Origem e com base na Lei nº 12.546, de 14 de dezembro de 2011, em 22 de outubro de 2014, a SECEX instaurou procedimento especial de verificação de origem não preferencial para o produto objetos de louça para mesa, declarado como produzido e exportado pela empresa Paras Impo Expo PVT. LTD, doravante denominada Paras.

8. O produto objeto do procedimento especial de verificação de origem não preferencial consiste em objetos de louça para mesa, independente 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.

9. 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.

10. O termo “louça”, segundo informações da denúncia, refere-se aos artefatos destinados especialmente ao serviço de mesa de cerâmica, incluindo o subtipo específico porcelana (destacado na posição 69.11 do SH). Ainda segundo o denunciante, louça seria 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. Todos são feitos com argila ou barro, queimados em fornos de alta temperatura.

3. DAS REGRAS DE ORIGEM NÃO PREFERENCIAIS APLICADAS AO CASO

11. 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 uma pessoa jurídica de um país do leito do mar ou do subsolo marinho, sempre que o país tenha direitos para explorar esse fundo do mar ou subsolo marinho; e

i) mercadorias obtidas do espaço extraterrestre, sempre que sejam obtidas por pessoa jurídica ou por pessoa natural do país.

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

§ 2º Entende-se por transformação substancial, para efeito do disposto nos arts. 28 a 45 desta Lei, os produtos em cuja elaboração forem utilizados materiais não originários do país, quando resultantes de um processo de transformação que lhes confira uma nova individualidade, caracterizada pelo fato de estarem classificados em uma posição tarifária (primeiros 4 (quatro) dígitos do Sistema Harmonizado de Designação e Codificação de Mercadorias – SH) diferente da posição dos mencionados materiais, 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 adquire a forma final em que será comercializado, quando, na operação ou no processo, for utilizado material ou insumo 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 essas operações alterem a classificação do produto, considerada a 4 (quatro) dígitos.

4. DA NOTIFICAÇÃO DA ABERTURA

12. De acordo com o art. 12 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, as partes interessadas devem ser notificadas da abertura do procedimento especial de verificação de origem pela SECEX. Neste sentido, em 26 de novembro de 2014 foram encaminhadas notificações para:

- i) a Embaixada da Índia no Brasil;
- ii) a empresa Paras Impo Expo PVT. LTD, identificada como produtora e exportadora;
- iv) a empresa declarada como importadora no pedido de licenciamento; e
- iv) o denunciante.

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

5. DO ENVIO DOS QUESTIONÁRIOS

14. Conjuntamente com a notificação de abertura do procedimento especial de verificação de origem, foi enviado, aos endereços físico e eletrônico constantes na Declaração de Origem, questionário para a empresa declarada como produtora (Paras), 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 2014.

15. O questionário enviado à empresa produtora continha instruções detalhadas (em português e em inglês) para o envio das seguintes informações, referentes ao período de outubro de 2011 a setembro de 2014, separados em três períodos:

P1 – 1º de outubro de 2011 a 30 de setembro de 2012

P2 – 1º de outubro de 2012 a 30 de setembro de 2013

P3 – 1º de outubro de 2013 a 30 de setembro de 2014

I - Informações preliminares:

a) descrição detalhada do produto;

b) classificação tarifária;

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 - Insumos utilizados e 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;

e) diagrama completo do processo produtivo, incluindo a disposição das máquinas dentro da fábrica; e

f) capacidade de produção da empresa produtora e sua produção efetiva, com detalhamento dos últimos três anos, dividido por ano, conforme Anexo C.

III - Transações comerciais da empresa:

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

b) compras do produto, 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.

16. A correspondência física solicitando o preenchimento do questionário foi encaminhada para o endereço informado na Declaração de Origem, assinada pelo produtor, e entregue à SECEX pelo importador.

6. DAS RESPOSTAS AOS QUESTIONÁRIOS

17. Em 24 de dezembro de 2014, portanto dentro do prazo concedido, a empresa Paras apresentou a resposta ao questionário do produtor.

18. Em sua resposta ao questionário, a empresa considerou como critério de origem o art. 31, inciso II da Lei nº 12.546, de 2011, ou seja, produto inteiramente produzido na Índia. Também apresentou a descrição completa do processo produtivo, bem como o leiaute da fábrica e a quantidade de maquinário.

19. Com relação ao Anexo A (Identificação dos Insumos), apresentou a relação dos insumos como frita “ceramic glaze powder”, feldspato, argila “china clay”, quartzo, corante cerâmico “ceramic color” e argila secundária “ball clay”, assim como as respectivas classificações no SH e coeficientes técnicos.

20. No que se refere ao Anexo B (Aquisição de Insumos), apresentou a relação das matérias-primas adquiridas, a classificação no SH de cada insumo, o país de origem, os números das faturas e respectivas datas, além da quantidade adquirida, preço por unidade e valor total do insumo.

21. Em relação ao Anexo C (Capacidade de Produção), apresentou a capacidade instalada de produção e a quantidade produzida, porém não esclareceu a metodologia de cálculo utilizada.

22. Com relação aos Anexos D (Importação do Produto) e E (Detalhamento de Aquisição do Produto), informou que não efetuou tais operações.

23. No que se refere ao Anexo F (Exportação do Produto), reportou as exportações, no entanto não indicou os países para os quais realizou as vendas.

24. Em relação ao Anexo G (Vendas Nacionais), foram informadas vendas para todos os períodos analisados.

25. Por fim, em relação ao Anexo H (Estoques de Produto), reportou os estoques e a produção, conforme solicitado, no entanto não reportou as exportações na tabela.

7. DO PEDIDO DE INFORMAÇÕES ADICIONAIS

26. Com base no § 5º do art. 14 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, em 14 de janeiro de 2015, foram solicitados esclarecimentos adicionais à empresa Paras, por meio eletrônico e por meio físico. O prazo determinado para o envio da resposta foi dia 26 de janeiro de 2015.

27. Foi solicitado um esclarecimento em relação à metodologia utilizada para encontrar a capacidade produtiva informada no Anexo C, explicando, inclusive, através de memória de cálculo, como se chegou à capacidade informada.

28. Identificou-se que os valores reportados no Anexo C não condiziam com a produção relatada no Anexo H e, diante disso, foram solicitadas explicações.

29. Foi solicitada a informação para quais países a empresa efetuou as exportações relatadas no Anexo F.

30. Por fim, solicitou-se esclarecimento a respeito do Anexo H, pois nele não havia o registro das exportações informadas no Anexo F.

8. DA RESPOSTA AO PEDIDO DE INFORMAÇÕES ADICIONAIS

31. A empresa produtora enviou tempestivamente no dia 22 de janeiro de 2015, por meio eletrônico e por meio físico, as informações adicionais solicitadas.

32. Conforme solicitado, a empresa reapresentou o Anexo C explicando a metodologia de cálculo da capacidade produtiva adotada e explicou que no Anexo H a produção está registrada em peças, enquanto que no Anexo C foi registrada em peso. A empresa relatou também uma estimativa de produção diária por peças no Anexo C.

33. Foi explicado que a empresa vende suas mercadorias no mercado doméstico, mas que a partir do ano de 2014 começou a exportar para o Brasil, ou seja, todas as exportações registradas na resposta ao questionário foram feitas para o Brasil.

34. Em relação ao Anexo H, a empresa reapresentou o mesmo corrigido, contendo as exportações realizadas em P3.

9. DA VISITA TÉCNICA DE VERIFICAÇÃO *IN LOCO*

35. Conforme previsto no art. 16 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, iniciou-se em Nova Délhi - Índia, no dia 23 de março de 2015, investigação *in loco* na sede da empresa Paras, identificada como produtora no âmbito do procedimento especial de verificação de origem do produto objetos de louça para mesa.

36. No início dos procedimentos de verificação a equipe do DEINT foi informada que a Paras era apenas um agente exportador e que comprava os produtos de uma empresa denominada Shree Krishna Ceramics.

37. Questionado a respeito, o representante da Paras informou que procurou resguardar seus fornecedores, mantendo sigilo do seu negócio e por isso se identificou como produtor e exportador. Informou também que tem com o mencionado fornecedor um contrato de representação para exportação e solicitou que todo o resultado do procedimento especial de verificação de origem fosse registrado em nome da empresa Paras.

38. A equipe verificadora explicou os propósitos da investigação de origem e destacou que o procedimento de verificação *in loco* deveria ocorrer na empresa produtora, para apreciação dos processos produtivos e da documentação que respalde a fabricação do produto. Foi informado também que o

resultado do procedimento especial de verificação de origem apontaria o nome do produtor e não o da Paras, empresa exportadora.

39. Perguntado a respeito do questionário respondido, o representante da Paras informou que todos os dados reportados se referiam à empresa Shree Krishna Ceramics e apresentou aos técnicos do DEINT um documento em que lhe era outorgado poderes de representação da empresa.

40. Os técnicos do DEINT questionaram o representante da empresa Paras se todos os produtos exportados, objetos da investigação, eram produzidos pela empresa Shree Krishna.

41. O representante da Paras informou que, além da Shree Krishna, adquire objetos de louça da empresa Minhas Pottery. Perguntado a respeito, o representante da Paras informou que não enviou o questionário referente a essa segunda empresa por falta de espaço no corpo do questionário recebido.

42. Na sequência, o representante da Paras apresentou o questionário respondido com as informações da empresa Minhas Pottery, assim como um documento outorgando-lhe poderes de representação da empresa. Informou também que a Minhas Pottery estaria preparada para receber a equipe verificadora e apresentar qualquer documento que lhe fosse solicitado por ocasião da visita.

43. Após análise do questionário fornecido em nome da empresa Minhas Pottery e tendo sido constatado que não seriam necessários esclarecimentos adicionais, a equipe verificadora decidiu efetuar a verificação *in loco* também naquela empresa. Para a referida decisão, levou-se em consideração o pequeno porte da empresa e o pequeno volume de dados, pois a empresa iniciou suas operações em 2014, dispondo, portanto, apenas dos dados referentes a P3. Levou-se em consideração também o fato de que as duas empresas a serem visitadas encontravam-se na mesma área. Da mesma forma, levou-se em conta o princípio da economicidade na Administração Pública, tendo em vista que necessariamente outra equipe teria que se deslocar até a Índia para realizar essa verificação em curto espaço de tempo, o que ocasionaria maiores custos para a Administração Pública.

44. Assim, o presente relatório abarca as verificações “*in loco*” realizadas nas empresas Shree Krishna e Minhas Pottery.

9.1 Da Visita Técnica de Verificação *in loco* – Shree Krishna Ceramics

45. Inicialmente, foi feita uma apresentação por parte dos técnicos do DEINT dos objetivos da verificação e dos procedimentos a serem cumpridos. Na mesma ocasião, ofereceu-se oportunidade à empresa com relação a possíveis ajustes nas informações apresentadas quando da resposta ao questionário e das informações complementares. O representante da empresa informou que não havia nada a ser alterado.

46. Questionado a respeito das exportações registradas no Anexo F do questionário, o representante da empresa declarou que na verdade se tratavam de compras efetuadas pela empresa Paras e solicitou a substituição do Anexo F corrigido, já que não há exportação realizada pela empresa Shree Krishna Ceramics nos períodos sob verificação.

47. Sobre a organização da empresa, a empresa não havia preparado apresentação prévia e foi explicado que não houve alteração na empresa nos últimos anos.

48. O representante da empresa fez um breve relato sobre a estrutura da organização, apresentando um organograma da mesma e declarou que a mesma não é associada, não é parte relacionada e nem tem participação em outras empresas.

49. O proprietário da empresa apresentou aos técnicos do DEINT o contrato que tem com a empresa Paras, em que a mesma atua como agente exportador da empresa. Esse contrato foi firmado em janeiro de 2014.

50. Sobre o processo produtivo, a empresa já havia encaminhado, em resposta ao questionário, uma explicação detalhada sobre o mesmo, assim como o respectivo fluxograma. No entanto, antes da visita à fábrica, foi feito um breve relato sobre o processo produtivo desde a entrada das matérias-primas, passando pelas etapas intermediárias – preparação da massa, conformação, primeira queima, decoração (quando aplicável), segunda queima (no caso de haver decoração) – até a embalagem e expedição do produto.

51. Questionado sobre a matéria-prima, o representante da empresa explicou que a aquisição de matéria prima é realizada conforme a necessidade de produção percebida visualmente, não havendo, portanto, um controle de estoques desses itens.

52. Foi explicado que a empresa utiliza somente um tipo de massa cerâmica “stoneware” e que para a confecção do produto final basicamente são usados massa e esmalte “glaze”.

53. Na sequência, a equipe do DEINT efetuou visita à fábrica, desde a área de estoque das matérias-primas até o estoque de produto final. A equipe observou as máquinas utilizadas na transformação dos insumos em massa, como os “Ball Mills”, os equipamentos de conformação da massa, observou a área onde é realizada a etapa de glazura do produto, conferiu a existência e o funcionamento dos fornos e, por fim, a área de estoque de produto final, onde foi identificada uma grande quantidade de caixas contendo o produto acabado, endereçadas ao Brasil.

54. Em relação aos fornos, o representante da empresa informou que o gargalo da produção ocorre no forno da primeira queima. Foi relatado que para os produtos de cerâmica “stoneware” só há uma queima, no entanto, no caso de peças decoradas com decalques, ocorre uma segunda queima no segundo forno.

55. O forno de primeira queima é do tipo “Tunnel Kiln” e foi informado que o mesmo leva de 20 a 24 horas para um ciclo de queima, porém esse tempo pode ser ajustado de acordo com a temperatura do forno. Sobre o forno de segunda queima, foi informado que o mesmo leva de 8 a 10 horas para um ciclo de queima e que o mesmo não tem um funcionamento contínuo, só sendo utilizado quando há demanda de peças decoradas.

56. A respeito da capacidade de produção, o representante da empresa havia informado que os cálculos de capacidade, relatados no Anexo C, levaram em consideração a capacidade do forno de primeira queima.

57. O relato da capacidade nominal foi informado diretamente pelo fabricante do forno, tendo em vista o forno ter sido fabricado localmente, segundo o representante da empresa.

58. Em relação à capacidade efetiva do forno, o representante da empresa explicou que o cálculo foi feito da seguinte forma: baseou-se na queima de um modelo de prato de jantar produzido pela empresa. Esse prato tem um peso aproximado em gramas. Multiplicou-se, então, o peso aproximado do prato em

gramas pela capacidade de carregamento do carrinho “trolley” que vai ao forno com conteúdo de peças desse tipo de prato. Foi explicado o tempo médio que o carrinho leva para atravessar a parte mais quente do forno, chegando-se então à quantidade de carrinhos por dia. Realizando o cálculo, chega-se ao quantitativo de toneladas por dia. Como os cálculos foram estipulados em média, os técnicos do DEINT aceitaram a pequena diferença da produção por dia referente ao relatado no Anexo C do questionário.

59. Sobre a produção em P3, também solicitada no Anexo C do questionário, o representante da empresa alegou não ter entendido o que foi solicitado, confundindo a produção com a capacidade produtiva. Após esclarecimentos da equipe verificadora, ele explicou a sua real produção no período, considerando um peso médio estimado por peça e uma produção de 24 dias por mês.

60. Diante do exposto, os técnicos do DEINT consideraram então a produção relatada no Anexo H, multiplicada pelo peso médio estimado da peça, fornecido pela empresa, dividido pela quantidade de dias úteis de operação da empresa em um ano (24 dias/mês). Dessa forma, chegou-se a um quantitativo de produção em toneladas por dia, corroborando a informação relatada pela empresa.

61. Sobre a produção, o representante da empresa informou que é executada de acordo com a demanda e que não mantém nenhum controle de produção automatizado. Foi informado que a produção do mês corrente é registrada em pequenos cadernos pessoais, ou seja, cada trabalhador possui o seu. Ao final do dia, os dados são anotados em um único caderno de produção em que consta o nome de cada trabalhador, mas que esses cadernos e fichas são descartados posteriormente.

62. A equipe verificadora, por não ter como obter dados concretos de produção referentes a P1, P2 e P3 e com o objetivo de balizar a capacidade produtiva da empresa, solicitou então o caderno de registro da produção dos últimos meses que a empresa possuía. Foram apresentados os cadernos de produção dos meses de janeiro e fevereiro de 2015.

63. Nos cadernos, a produção é registrada por dia, por tipo e quantidade de peças. Diante do grande volume de dados e da diversidade de unidades de medida registradas no caderno, os técnicos do DEINT solicitaram que a empresa apresentasse o cálculo do total das peças produzidas em janeiro, segundo o caderno de produção. Um funcionário da empresa foi então destacado para realizar os cálculos com a supervisão da equipe verificadora, chegando ao total produzido no mês de janeiro de 2015.

64. Multiplicou-se, então, a quantidade total produzida no mês de janeiro pelo peso médio das peças informado pelo representante da empresa, dividido pela quantidade média de dias trabalhados no mês, o que resultou em uma quantidade de produção diária. Entretanto, constatou-se que essa quantidade de produção registrada em janeiro de 2015 superou a quantidade de produção corrigida pela empresa para o período P3.

65. Questionado a respeito, o representante da empresa informou que no mês de janeiro predominou a produção de peças pequenas como jogos de xícaras. Além disso, foi explicado que o mês de janeiro é o mês em que geralmente há uma maior produção na fábrica por se tratar de um período de clima frio na região, tendo-se condições amenas de trabalho e vendendo-se mais canecas e xícaras, por exemplo.

66. Foi explicado também que durante o verão a produção cai em torno de 40% em média, pois as condições de trabalho tornam-se complicadas devido ao forte calor.

67. Dessa forma, a equipe verificadora pôde confirmar a informação fornecida durante a visita com o relatado no Anexo G, em que as vendas nacionais da empresa foram superiores em janeiro de 2014 comparadas com os outros meses do ano.

68. Para dar maior confiabilidade aos dados registrados nos cadernos, os técnicos do DEINT solicitaram o caderno de anotações individuais atual de um dos funcionários. Foram apresentados os cadernos de três funcionários referentes ao mês corrente de março. A equipe verificadora escolheu um dos cadernos e os dados registrados no caderno individual do funcionário foram conferidos com os dados do caderno de produção de março.

69. Sobre as matérias primas, conforme já relatado, a empresa não possui um controle de estoque de insumos, dessa forma, a compra de cada um dos insumos é realizada conforme a necessidade de produção percebida visualmente. Foi informado também que os quantitativos de estoque de matéria prima registrados no questionário foram estimados.

70. Inicialmente os técnicos do DEINT solicitaram que a empresa fornecesse uma planilha referente às compras de insumos com os quantitativos somados. A empresa forneceu o Anexo B do questionário com a soma das quantidades dos insumos comprados nos períodos P1, P2 e P3.

71. Na sequência, a equipe verificadora escolheu os insumos argila “other clay”, feldspato e quartzo para verificar se as compras de insumos foram suficientes para a produção informada em P3, levando-se em consideração os coeficientes técnicos relatados no Anexo A do questionário.

72. Para os três tipos de insumo foram adquiridas quantidades consideradas suficiente para a produção.

73. Em seguida a equipe verificadora fez a checagem de cinco faturas de compra de matérias-primas selecionadas para conciliação.

74. Para todas as faturas selecionadas foram observadas as seguintes informações: insumo; fornecedor; país de origem; número e data da fatura; quantidade; preço unitário e total. Também foram obtidos, junto à empresa, os comprovantes de pagamento, bem como os registros contábeis das operações para cada uma das faturas verificadas.

75. Sobre a primeira fatura, tratou-se de compra de quartzo e não houve nada de específico a relatar.

76. A segunda fatura correspondeu à compra de argila “china clay”. Questionado a respeito da diferença no valor total da fatura, para o relatado no Anexo B do questionário, o representante da empresa explicou que não incluiu as taxas no valor registrado no Anexo B. Na fatura está especificado o montante cobrado de taxas, justamente a diferença do valor relatado no Anexo B.

77. A equipe verificadora também questionou a ausência dos documentos relativos ao transporte da mercadoria, ao que o representante da empresa explicou que a compra havia sido feita de um fornecedor local e, dessa maneira, não foi cobrado o frete da mercadoria.

78. Na terceira fatura, correspondente à compra de frita “ceramic glaze powder”, foi questionado a respeito da diferença no valor total da fatura, para o relatado no Anexo B do questionário. O representante da empresa explicou que também não incluiu as taxas no valor registrado no Anexo B. Na fatura está especificado o montante cobrado de taxas, justamente a diferença do valor relatado no Anexo B.

79. A quarta fatura estava relacionada à compra de feldspato, e não houve nada de específico a relatar.

80. Na quinta fatura, correspondente à compra de argila “china clay”, ao ser questionado a respeito do registro de pagamento, o representante da empresa informou que o pagamento foi realizado no dia 18 de março de 2015, conforme registrado no documento contábil, e a empresa estava sem o comprovante bancário no momento da verificação, pois o mesmo só é encaminhado para a empresa no fechamento de cada mês.

81. Quanto às vendas, a empresa solicitou uma retificação no Anexo G do questionário, informando que houve um equívoco nos quantitativos registrados no período P3. Segundo o representante da empresa, além de não estar reportado o quantitativo vendido para a empresa Paras, alguns quantitativos foram registrados em meses diferentes das datas das faturas. A empresa reapresentou o Anexo G corrigido.

82. Diante do acontecido, a equipe verificadora solicitou uma lista de todas as vendas realizadas pela empresa em P3, para cotejar com os dados informados no Anexo G corrigido. A empresa apresentou a lista de todas as vendas de P3 e os técnicos do DEINT confirmaram todos os quantitativos e valores reportados.

83. Dando sequência, a equipe verificadora escolheu para checagem quatro faturas de venda da lista apresentada pela empresa.

84. As três primeiras faturas eram correspondentes às vendas de diversos tipos de objetos de louça para mesa para diferentes empresas indianas. Já a quarta fatura era correspondente à venda realizada para a empresa Paras. Não houve nada em específico para relatar sobre as faturas.

9.2 Da Visita Técnica de Verificação *in loco* – Minhas Pottery

85. Inicialmente, foi feita uma apresentação por parte dos técnicos do DEINT dos objetivos da verificação e dos procedimentos a serem cumpridos. Na mesma ocasião, ofereceu-se oportunidade à empresa para apresentar ajustes nas informações contidas no questionário. O representante da empresa informou que havia ajustes a serem feitos em alguns dos itens do questionário e todas as informações seriam apresentadas corretamente durante a visita, tendo em vista que, na ocasião do preenchimento do questionário, o responsável pela empresa estaria passando por problemas familiares, os quais provocaram inclusive o fechamento da fábrica por alguns dias.

86. Sobre sua organização e estrutura, a empresa não havia preparado apresentação prévia. O representante da empresa fez um breve relato sobre a estrutura da organização, apresentado em organograma.

87. Foi explicado que a empresa foi fundada no ano de 2013, sendo registrada junto aos órgãos competentes da Índia em junho de 2013, porém só iniciando as operações produtivas em janeiro de 2014 e realizando as primeiras vendas apenas em abril de 2014. A empresa entregou à equipe verificadora o documento de registro da empresa junto às entidades competentes na Índia.

88. O proprietário da empresa também apresentou aos técnicos do DEINT o contrato que assinou com a empresa Paras, em que a mesma atua como seu agente exportador.

89. Sobre a visita à planta produtiva, a empresa apresentou, previamente, aos técnicos do DEINT um documento contendo a planta da fábrica, enumerando e explicando as etapas de produção. Foi feita também uma breve explicação de todo o processo produtivo desde a entrada das matérias-primas, passando pelas etapas intermediárias – preparação da massa, conformação, queima – até a embalagem e expedição do produto.

90. Questionado a respeito da reposição da matéria prima, o representante da empresa informou que a compra é realizada conforme a necessidade de produção percebida visualmente, não havendo, portanto, um controle de estoques. Foi informado que o tipo de matéria prima utilizada nesse tipo de produção tem uma duração muito longa, os insumos não perecem facilmente, podendo permanecer em boas condições por mais de 20 anos.

91. Foi explicado que a empresa utiliza somente um tipo de massa para a produção de cerâmica (“stoneware”) e que para a confecção do produto final basicamente são usados a massa e o esmalte “glaze”.

92. Na sequência, a equipe do DEINT efetuou visita à fábrica, desde a área de estoque das matérias-primas até o estoque de produto final. A equipe observou as máquinas utilizadas na transformação dos insumos em massa, como os “Ball Mills”, “Filter Press”, “Pug Mills”, “Agitator”, “Blunger” e “Pressure Casting Machine”, verificou os equipamentos de conformação da massa, observou também a área onde é feita a glazura do material, o forno foi conferido e, por fim, a área de estoque de produto final, onde foram vistas diversas caixas de produtos prontos com o destino identificado Brasil.

93. Em relação ao forno, o representante da empresa informou que é na queima que se encontra o gargalo da produção. O forno da empresa é do tipo “tunnel kiln, possuindo 36,58 metros e podendo trabalhar a uma temperatura de 1200 graus Célsius.

94. Segundo o representante da empresa, o forno pode levar de 18 a 28 horas para um ciclo de queima. Dependendo da demanda, esse tempo de duração do ciclo de queima pode ser ajustado. Foi explicado que no inverno há uma maior produção, com isso o forno pode ser regulado para um ciclo de queima mais breve, porém, nesses casos, há uma pequena variação na composição da massa para se obter a mesma qualidade do produto final.

95. Foi demonstrado aos técnicos do DEINT o painel eletrônico onde toda regulagem do forno é feita e entregue uma explicação escrita manualmente a respeito do procedimento.

96. Por fim a equipe verificadora pode conhecer a “Hand Paiting Area”, área da empresa onde são realizadas manualmente as pinturas nas peças de cerâmica após a primeira queima. Por se tratar de um trabalho artesanal, a tiragem desse tipo de produto é reduzida.

97. Sobre a capacidade de produção, o representante da empresa, inicialmente, informou que os cálculos de capacidade, relatados no Anexo C, levaram em consideração a capacidade de queima do forno.

98. O relato da capacidade nominal foi informado pelo fabricante do forno, segundo o representante da empresa.

99. Em relação à capacidade efetiva do forno, o representante da empresa explicou que foi calculada tendo como base o peso médio de canecas e quantidade de canecas que os carrinhos que vão ao forno conseguem suportar. Durante um ciclo de queima aproximado de um dia foi informada a quantidade de carrinhos que passa pelo forno. Assim, chegou-se a uma capacidade média de produção por dia, por tonelada.

100. Perguntado sobre o registro do Anexo C, que reportou a capacidade efetiva de produção um pouco maior, o representante da empresa explicou que levou em consideração a queima de peças muito

grandes e pesadas, uma espécie de bandeja decorativa, entretanto a produção desse tipo de peça não é constante.

101. Diante da pequena diferença a equipe verificadora aceitou a metodologia adotada pela empresa no cálculo da capacidade efetiva de produção.

102. Sobre a produção, o representante da empresa apresentou uma lista dos produtos que a empresa fabrica e informou que a produção da empresa é de acordo com a demanda, não havendo um controle automatizado da mesma. Todo o controle da produção é feito manualmente através de um pequeno caderno individual, por empregado, em que são anotadas as quantidades diárias de peças prontas. Cada funcionário é responsável pela anotação de sua produção. Posteriormente esse registro é passado para um caderno maior onde a produção total do mês é compilada por dia, por quantidade e por tipo de peça.

103. A empresa mantém esses cadernos com os resultados compilados por um curto período de tempo, os mesmos são descartados após alguns meses, por esse motivo, o representante da empresa informou que já não possuía mais os cadernos referentes a 2014.

104. Por não ter como obter dados concretos de produção referentes a P3, a equipe verificadora solicitou os últimos cadernos que a empresa possuía.

105. Foi então apresentado o caderno de produção de fevereiro de 2015. Para dar maior confiabilidade aos dados, os técnicos do DEINT solicitaram o caderno de anotações individuais de um dos funcionários. Foi apresentado o caderno de uma funcionária e a equipe verificadora comparou os dados registrados pela funcionária no dia 1º de fevereiro, conferindo exatamente com o que registrava o caderno de produção compilado.

106. Sobre o total da produção, o caderno compilado de fevereiro de 2015 registrou um quantitativo de peças. Segundo o representante da empresa, foi produzido no período basicamente um tipo de xícara, pequena, de peso médio 160 gramas. O total de peças produzidas, multiplicado pelo peso médio da unidade e dividido pela carga de 26 dias de trabalho, chegou-se a um montante de produção por dia que é próximo à quantidade de produção informada no Anexo C.

107. A respeito das matérias primas, a empresa informou não possuir um controle de estoque de insumos, dessa forma, a compra de cada um dos insumos é realizada conforme a necessidade de produção percebida visualmente. Foi informado que os quantitativos de estoque de matéria prima registrados no questionário foram estimados.

108. Na sequência, a equipe verificadora escolheu os insumos argila “other clay”, feldspato e quartzo para verificar se as compra dos insumos foram suficientes para a produção informada no período, levando-se em consideração os coeficientes técnicos relatados no Anexo A do questionário.

109. Para o insumo “other clay” foi comprada uma quantidade muito superior ao necessário para a produção. Questionado a respeito, o representante da empresa explicou que utiliza este insumo também para a produção de esmalte “glaze”.

110. Para o insumo quartzo, a quantidade comprada no período foi considerada suficiente para a produção.

111. Já para o insumo feldspato, a quantidade comprada foi inferior ao necessário para a produção no período. Questionado a respeito, o representante da empresa informou que ao iniciar a produção da fábrica, no início de 2014, o terreno em que se encontra a empresa continha algumas matérias primas, pois naquele local funcionava uma antiga fábrica de cerâmica de propriedade de um parente. Entre os insumos deixados na antiga fábrica estava o feldspato, que contava com a maior parcela, contudo, o responsável pela empresa informou não ter como precisar a quantidade existente à época, estimando entre 70 e 75 toneladas.

112. Questionado a respeito da duração desses insumos, o representante da empresa informou que os mesmos têm duração indefinida, podendo ser estocados por mais de 20 anos.

113. Em seguida, a equipe verificadora fez a checagem de faturas de compra de matérias-primas selecionadas para conciliação. Para tanto, foram selecionadas quatro faturas relacionadas no Anexo B, em que foram observadas as seguintes informações: insumo; fornecedor; país de origem; número e data da fatura; quantidade; preço unitário e total. Também foram obtidos, junto à empresa, os comprovantes de pagamento, bem como os registros contábeis das operações para cada uma das faturas verificadas.

114. Quanto à primeira fatura, tratou-se de compra de diversos produtos, dentre eles quartzo e feldspato, e não houve nada de específico a relatar.

115. A segunda fatura correspondeu à compra de feldspato e argila “other clay”, e também não houve nada de específico a relatar.

116. A terceira fatura correspondeu à compra de argila “other clay”. A respeito dessa fatura, foi informado que os registros contábeis e de pagamento relatam um valor a maior devido ao pagamento conjunto de outras três faturas desse mesmo fornecedor.

117. Já a quarta fatura correspondeu à compra de quartzo e feldspato. Questionado a respeito do registro de pagamento dessa fatura, o representante da empresa informou que a mesma foi comprada com promessa de pagamento posterior. Foi demonstrado à equipe verificadora o registro do cheque pré-datado com a data futura, correspondente ao pagamento.

118. Sobre as vendas, a equipe verificadora solicitou uma lista de todas as vendas realizadas pela empresa em P3, para cotejar com os dados informados no Anexo G. A empresa apresentou a lista de todas as suas vendas de abril de 2014 a março de 2015.

119. Inicialmente os técnicos observaram uma pequena diferença nas quantidades vendidas registradas no Anexo H em relação à lista das vendas apresentada. O representante da empresa fez uma checagem e identificou que a quantidade foi registrada errada na lista de vendas para duas faturas, demonstrando a quantidade correta à equipe verificadora, através das faturas originais.

120. Dando sequência, a equipe verificadora escolheu para checagem três faturas de venda da lista apresentada pela empresa.

121. As duas primeiras faturas corresponderam às vendas para a empresa Paras, sendo identificados os registros de pagamentos e contábeis. Foi informado que a Paras efetua pagamentos fracionados e antecipados, pois auxiliam no financiamento da produção.

122. Já a terceira fatura tratou-se de uma venda local de diversos objetos de louça para mesa. Os dados da fatura foram conferidos com a lista de vendas, contudo, os comprovantes financeiros

correspondentes não foram anexados ao processo tendo em vista o representante da empresa informar que o pagamento não havia sido efetuado até aquela data.

9.3 Da Verificação documental da empresa Paras Impo Expo PVT. LTD.

123. Os técnicos do DEINT optaram por verificar também alguns documentos da empresa exportadora, Paras, para comprovar as informações relatadas e cotejar os dados de compra de mercadorias junto às produtoras Shree Krishna e Minhas Pottery.

124. A Paras apresentou um organograma contendo sua estrutura organizacional e um documento informando ser o representante das empresas Shree Krishna Ceramics e Minhas Pottery para vendas nos mercados internacionais.

125. Inicialmente a equipe verificadora solicitou que fossem preenchidos, para análise, os Anexos D, E, F, G e H, referentes ao questionário dos exportadores.

126. Após a análise da documentação verificou-se que a Paras adquiriu objetos de louça para mesa no mercado doméstico unicamente das produtoras Shree Krishna e Minhas Pottery. Com isso, os técnicos do DEINT escolheram quatro faturas de compra de mercadoria para análise.

127. Nas faturas foram analisados os registros contábeis e de pagamento. O representante da empresa informou que são realizados diversos pagamentos, inclusive adiantados, com o objetivo de auxiliar no financiamento da produção.

128. Três faturas correspondem a compras da exportadora Paras junto à empresa Minhas Pottery de diversos objetos de louça para mesa. Todos os documentos foram conferidos não havendo nada em específico a relatar.

129. Uma fatura correspondeu à compra da Paras junto à empresa Shree Krishna de diversos objetos de louça para mesa. Todos os documentos foram conferidos e também não houve nada em específico a relatar.

130. Ressalte-se que todas essas compras de mercadoria tiveram seus dados cruzados com as informações relatadas pelas produtoras Shree Krishna Ceramics e Minhas Pottery e as informações foram confirmadas.

131. Na sequência, a equipe verificadora solicitou uma lista de todas as exportações realizadas pela empresa, referentes aos produtos objeto da verificação.

132. De posse da lista das exportações apresentada pela empresa, a equipe verificadora selecionou duas operações de exportação para rastreamento das informações. Foram verificados os seguintes documentos: faturas comerciais, “packing list”, conhecimentos de embarque, comprovantes de pagamento e documentos contábeis.

133. As duas faturas corresponderam a exportações para o Brasil e todos os documentos mencionados anteriormente foram verificados e os dados das faturas foram conferidos com a lista de exportação não havendo nada específico a relatar.

10. DA ANÁLISE

134. No que concerne às informações prestadas, a análise deve centrar-se no atendimento das regras de origem dispostas no art. 31 da Lei nº 12.546, de 2011.

135. Para que possa ser atestada a origem Índia, o produto deve caracterizar-se como mercadoria produzida (totalmente obtida ou elaborada integralmente), conforme critérios estabelecidos no §1º do art. 31, ou como mercadoria que recebeu transformação substancial nesse país, nos termos do §2º do mesmo artigo da citada Lei.

136. Estão apresentadas a seguir as considerações relativas aos dois critérios estabelecidos na Lei:

a) No tocante ao critério de mercadoria produzida, seja ela produto totalmente obtido ou produto elaborado integralmente no território do país, os insumos utilizados devem ser exclusivamente originários do país fabricante. Como a totalidade dos insumos de ambas as empresas é originária da Índia, é possível o enquadramento como mercadoria produzida, conforme critério descrito no §1º do art. 31 da Lei nº 12.546, de 2011;

b) Para a análise quanto ao cumprimento do critério previsto no § 2º do art. 31 da supracitada Lei, é necessário comprovar se houve processo de transformação, caracterizado pelo fato de todos os insumos não originários estarem classificados em uma posição tarifária (primeiros quatro dígitos do SH) diferente da posição do produto. Neste caso, os insumos utilizados na produção – fritas (32.07), feldspato (25.29), argila (25.08), quartzo (25.06) e corante cerâmico (32.07) – classificam-se em posições tarifárias diferentes do produto objeto deste procedimento especial de verificação de origem (69.11 e 69.12). Ainda que os insumos fossem importados, ficaria caracterizada a existência da transformação substancial pelo fato dos insumos estarem classificados em posições tarifárias distintas.

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

137. Com base nas evidências reunidas durante os procedimentos especiais de verificação de origem ficou demonstrado o cumprimento das regras de origem, para as duas empresas verificadas, conforme estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011.

138. Sendo assim, conforme art. 20 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, encerrou-se a fase de instrução do processo MDIC/SECEX 52100.003726/2014-83 e concluiu-se, preliminarmente, que o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, cujas empresas produtoras são Shree Krishna Ceramics e Minhas Pottery, cumpre com as condições estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011, para ser considerado originário da Índia.

12. DA NOTIFICAÇÃO DO RELATÓRIO PRELIMINAR

139. Cumprindo com o disposto no art. 22 da Portaria SECEX nº 39, de 2011, em 20 de abril de 2015, as partes interessadas foram notificadas a respeito da conclusão preliminar do procedimento especial de verificação de origem não preferencial, por meio do Relatório Preliminar nº 19, de 17 de abril de 2015, tendo sido concedido, para manifestação acerca dos fatos e fundamentos essenciais sob julgamento, o prazo de dez dias, que se encerrou no dia 01 de maio de 2015.

13. DAS MANIFESTAÇÕES DAS PARTES INTERESSADAS ACERCA DO RELATÓRIO PRELIMINAR

140. Não houve manifestação das partes interessadas em relação ao Relatório Preliminar.

14. DA CONCLUSÃO FINAL

141. Com base na Lei nº 12.546, de 2011, e considerando que:

a) Foram prestadas todas as informações solicitadas durante o procedimento especial de verificação de origem não preferencial;

b) Durante a visita de verificação *in loco* nas dependências das empresas produtoras foi verificado que há fabricação de objetos de louça para mesa;

c) As quantidades de insumos adquiridos são compatíveis com as produções verificadas; e

d) Os insumos são originários da Índia e, além disso, classificam-se em posição tarifária diferente do produto fabricado.

Conclui-se que o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, classificado nos subitens 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da NCM, cujas empresas produtoras são Shree Krishna Ceramics e Minhas Pottery, cumpre com as condições estabelecidas na referida Lei para ser considerado originário da Índia.