

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 08/12/2023 | Edição: 233 | Seção: 1 | Página: 187

Órgão: Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços/Secretaria de Comércio Exterior

PORTARIA SECEX Nº 286, DE 7 DE DEZEMBRO DE 2023

A SECRETÁRIA DE COMÉRCIO EXTERIOR, DO MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA COMÉRCIO E SERVIÇOS, no uso de suas atribuições que lhe foram conferidas pelos incisos I, V e XXV do art. 91, do Anexo I, do Decreto nº 9.745, de 8 de abril de 2019, pela Portaria SECEX nº 87, de 31 de março de 2021 e complementada pela Portaria SECEX nº 94, de 10 de junho de 2021, 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, resolve:

Art.1º Encerrar o procedimento especial de verificação de origem não preferencial com a desqualificação da origem Malásia para o produto objetos de louça para mesa, independente do seu grau de porosidade, comumente classificado nos códigos 6911.10.10, 6911.10.90, 6911.90.00 e 6912.00.00 da Nomenclatura Comum do MERCOSUL (NCM), declarado como produzido pela empresa MODAL GAGASAN PLT.

Art. 2º Determinar que as importações referentes ao produto e produtor mencionados no art. 1º sejam consideradas como originárias da República Popular da China.

TATIANA PRAZERES

ANEXO I

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 Nomenclatura Comum do Mercosul - 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. De acordo com o contido no § 2º do art. 112 do Decreto nº 8.058, de 2013, enquanto perdurar a revisão, o direito antidumping de que trata a Resolução Camex nº 3, de 16 de janeiro de 2014, permanece em vigor.

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 (Camex), 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 Modal Gagasan Plt, com origem declarada Malásia, oferecia risco relevante de fraude de origem 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 13 de junho de 2023, procedimento especial de verificação de origem não preferencial para o produto objetos de louça para mesa, declarado como produzido pela Modal Gagasan Plt, doravante denominada Modal.

20. 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, 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 feitio 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 vidrado 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 13 de junho de 2023 foram encaminhadas notificações para:

- i) o representante do Governo da Malásia;
- ii) a empresa Modal Gagasan Plt, 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 5 de julho de 2023.

46. O questionário, enviado à empresa Modal Gagasan Plt, continha instruções detalhadas (em português e em inglês) para o envio das seguintes informações, referentes ao período de abril de 2020 a março de 2023, separados em três períodos:

P1 - 1º de abril de 2020 a 31 de março de 2021

P2 - 1º de abril de 2021 a 31 de março de 2022

P3 - 1º de abril de 2022 a 31 de março 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. DO PEDIDO DE PRORROGAÇÃO DO PRAZO

47. Em 3 de julho de 2023, a empresa Modal, por meio de seu representante, solicitou prorrogação do prazo de resposta ao questionário, tendo apresentado como justificativa a complexidade dos dados do questionário e ainda estar preparando os dados solicitados.

48. No dia 5 de julho do citado mês, a SECEX informou à empresa que o prazo de resposta havia sido prorrogado para o dia 17 de julho de 2023.

7. DA RESPOSTA AO QUESTIONÁRIO

49. No dia 17 de julho de 2023, portanto dentro do prazo estipulado, a SECEX recebeu resposta da empresa declarada como produtora e exportadora.



50. Em sua resposta, a Modal preencheu todos os anexos do questionário, exceto os anexos referentes a importações e compras no mercado interno do produto sob investigação, tendo informado que seu produto é totalmente produzido na Malásia sem utilização de materiais importados.

51. Informou também que a empresa produz cerâmica há 8 anos, atua como fornecedor na Malásia e exporta seus produtos. Informou ainda, que há uma variedade de produtos no seu portfólio, tais como canecas de café, itens de cerâmica para sublimação, itens para impressão e decalques. Destacaram que a produção da Modal é focada principalmente na produção de canecas, que aparelhos de jantar são amostras, não atingindo produção em massa.

52. Em relação ao processo produtivo, a Modal informou no Anexo A do questionário o estoque de matéria-prima para cada um dos três períodos analisados. Apresentou descrição do processo produtivo, bem como apresentou um leiaute da fábrica no qual constava áreas como Raw Material Store, Mud making dept, Glaze dept, Technique room, Mould making, Drying room, Packing & Store Warehouse, entre outros.

53. Em relação às vendas, a Modal informou vendas no mercado interno e exportações para o Brasil e Europa.

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

8. DA VERIFICAÇÃO IN LOCO

55. No período de 25 a 27 de setembro de 2023, foi realizada verificação in loco nas instalações da empresa Modal Gagasan PLT. na Malásia. Tal procedimento teve como objetivo verificar a capacidade produtiva da empresa, bem como obter detalhamento do processo produtivo, informações a respeito das vendas no mercado interno e das exportações dos objetos de louça para mesa.

56. No início do procedimento foi feita uma apresentação por parte das técnicas do DEINT dos objetivos da verificação e dos procedimentos a serem cumpridos. Na sequência, houve visita à planta produtiva, a ser descrita adiante em tópico específico.

57. Posteriormente, ofereceu-se oportunidade à empresa com relação a possíveis ajustes nas informações enviadas em resposta ao questionário. O representante da Modal apresentou documentos com ajustes na capacidade produtiva e nos dados de exportação (Anexos C e F do Questionário do Produtor, respectivamente).

58. No Anexo C do Questionário do Produtor, foi acrescentada a metodologia de cálculo da capacidade produtiva. No anexo a respeito das exportações (Anexo F), a Modal esclareceu que houve exportações para a Índia em P1, além da exportação para a União Europeia, que não havia sido reportadas na resposta ao questionário.

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

60. Antes da visita à planta produtiva propriamente dita, os representantes da empresa apresentaram uma sala contendo amostras dos produtos ditos como produzidos pela Modal. Observou-se que existiam várias canecas de diferentes tamanhos, cores, estampas e formatos. O representante da empresa mostrou os modelos comumente comprados pela importadora brasileira.

61. Em seguida, seguiu-se para a visita à planta produtiva. Cabe esclarecer que a planta produtiva da empresa foi visitada pelas técnicas do DEINT nos três dias de verificação, uma vez que no primeiro dia de visita, não se pode verificar a produção das canecas efetivamente.

62. Na visita realizada no primeiro dia, foi observado que não havia área própria para estoque das matérias primas utilizadas na produção. Todas as matérias primas utilizadas ficavam em sacos ao lado das duas máquinas de preparação da massa (mud making machines). Observou-se que apenas uma das máquinas estava sendo utilizada. Foi informado que todos os insumos utilizados na produção de canecas são adquiridos no mercado doméstico.

63. Quando questionado sobre onde ficava o estoque de matérias primas, o representante da empresa esclareceu que não havia estoque, pois a fábrica trabalhava por demanda. Desta forma, quando havia um pedido de compra, a matéria prima poderia ser adquirida rapidamente no mercado doméstico, sem necessidade de se fazer estoque.

64. O representante da empresa explicou que, após a mistura da massa, esta era levada para uma segunda máquina que retirava o excesso de água da massa. Cabe acrescentar que as técnicas do DEINT não puderam observar essa etapa da produção (retirada da massa da máquina e passagem para a máquina de secagem). Já existia massa secando nesta segunda máquina.

65. Em seguida, se passava para uma terceira máquina, onde eram feitos "cilindros" com a massa mais seca. As técnicas do DEINT também não tiveram oportunidade de observar essa etapa da produção.

66. Após essa etapa, a massa era cortada em pedaços menores. Cada pedaço era colocado em um molde e levado para uma máquina chamada hydraulic press machine (identificada na resposta do questionário como press rolling machine), onde a massa é transformada em biscuit, a caneca sem acabamento e sem a alça. Havia duas máquinas, mas verificou-se que apenas uma estava funcionando.

67. As técnicas questionaram como eram feitas as alças das canecas. Primeiramente, o representante da empresa explicou que as alças eram feitas em outro lugar fora da empresa. Depois, ele corrigiu a informação e mostrou uma área onde havia moldes de alças empilhados, mas não foi possível observar a produção das alças neste dia da visita.

68. As técnicas também questionaram sobre como eram feitas canecas em diferentes formatos, pois só havia um tipo de molde de caneca na fábrica. Notou-se também que a maioria dos moldes eram novos e pareciam nunca terem sido utilizados. O representante da empresa explicou que, por serem muito porosos, os moldes têm pouca durabilidade e são utilizados por, no máximo, dez vezes. Após esse período, os moldes precisam ser descartados e substituídos por novos. Por esse motivo, não existiam moldes para canecas em outros tamanhos e formatos na fábrica.



69. Em seguida, o representante da empresa explicou que, após colocarem a alça na caneca, o biscuit passa por um processo de secagem que, a depender da temperatura ambiente e da qualidade que se pretende dar a caneca, pode ser feito dentro do forno ou não. Caso o forno não seja utilizado, a caneca deve secar naturalmente por um dia.

70. Questionado sobre o processo de polimento e finalização da caneca, o representante da Modal explicou que essa etapa era feita manualmente. No entanto, não se pôde observar essa etapa do processo produtivo no primeiro dia de visita.

71. Em seguida, após a secagem, a caneca passa pelo processo de glazing, onde é mergulhado em tinta para posterior queima, onde a caneca é, finalmente, vitrificada, chegando à conclusão do processo de produção.

72. Notou-se que o forno estava ligado e questionou-se quanto tempo levaria para que fosse aberto. O representante da empresa explicou que aquela operação só estaria pronta no dia seguinte.

73. Por fim, o representante da empresa explicou que, após a queima das canecas, elas eram selecionadas e embaladas. Na área de embalagem, observou-se que as canecas eram colocadas em caixas de papelão sem qualquer tipo de identificação, descrição do produto, número de lote, local de produção, etc. Também não foi possível verificar o processo de etiquetagem e separação de pedidos por cliente, produtos destinados à exportação ou ao mercado interno. Quando questionado a esse respeito, o representante da empresa informou que a separação dos produtos por destinação e cliente não era feita ali, mas sim num depósito próprio para isso fora das dependências da fábrica. Ressalta-se que essa informação não havia sido dada na resposta ao questionário do produtor.

74. Registre-se que a empresa não demonstrou qualquer controle das fases da produção durante a visita a planta produtiva, tais como identificação por meio de lotes ou ordem de produção.

75. Na área de embalagem, as únicas caixas identificadas tinham a marca de um cliente da Modal. Observou-se que essas caixas, especificamente, possuíam informações, tais como: quantidade, peso, número de lote, entre outros. Também se notou que a embalagem tinha os dizeres "made in P.R.C.". Questionado sobre isso, o representante da empresa informou que, como trabalhavam sob demanda, alguns clientes enviavam as próprias embalagens e os funcionários da fábrica apenas colocavam as canecas produzidas ali dentro das embalagens enviadas pelos clientes.



76. No primeiro dia da visita, as técnicas perceberam que não havia uma transformação da massa em um biscuit e questionaram os representantes da empresa a esse respeito. Causou estranheza também às técnicas a pouca quantidade de funcionários na produção e a aparente falta de destreza destes ao operar a máquina. O representante da Modal lembrou que a fábrica produzia sob demanda e que não havia produção naquele dia.

77. Como não foi possível observar e, portanto, comprovar a transformação da matéria prima no produto final, as técnicas solicitaram uma segunda visita à planta fabril no dia seguinte, a fim de verificar a abertura do forno e a realização de todas as etapas do processo produtivo, conforme descrito na resposta ao questionário do produtor.

78. No segundo dia de visita à planta produtiva, as técnicas puderam, de fato, observar a transformação da massa no corpo da caneca, pois a hydraulic press machine estava funcionando adequadamente. No entanto, como observado no dia anterior, havia apenas uma máquina, aparentemente bem antiga e rudimentar, funcionando.

79. De acordo com o representante da empresa, essa máquina é capaz de produzir determinado número de canecas em um turno de 12 horas. Cabe ressaltar que a máquina é operada manualmente. Sendo assim, a produtividade da máquina depende, exclusivamente, da habilidade e eficiência do seu operador.

80. Também foi possível observar a produção das alças das canecas. Uma massa mais líquida do que a massa utilizada para fazer o biscuit era derramada dentro dos moldes. Após a secagem, as alças eram retiradas manualmente dos moldes e conectadas ao corpo das canecas. Segundo o representante da Modal, a fábrica era capaz de produzir um quantitativo específico de alças num período de 5 horas.

81. Novamente, o representante da empresa informou que após a moldagem, a caneca deveria secar por um dia e que não havia necessidade de utilizar o forno para a secagem do produto. Em seguida, as técnicas puderam observar que a etapa de polishing e glazing eram todas feitas manualmente.

82. Finalmente, o representante da empresa abriu o forno e foi possível verificar as canecas totalmente prontas. Segundo o representante da Modal, o forno tem capacidade de produzir determinada quantidade de canecas num período de 12 horas.

83. Notou-se que todas as canecas produzidas eram brancas. O representante da empresa informou o percentual que as canecas brancas representam do total da produção. Quando há pedidos de canecas de diferentes cores e formatos, a empresa informou que compra a matéria prima e os moldes necessários para tal produção.

84. Questionados a respeito do número de funcionários da produção, o representante informou que a empresa conta com determinado número funcionários fixos e que contrata temporários quando a demanda de produção está alta.

85. No terceiro dia de visita, as técnicas retornaram à planta produtiva, a fim de avaliar a capacidade produtiva do forno. O representante da empresa esclareceu que o forno que está atualmente em funcionamento havia sido substituído este ano e que anteriormente havia dois fornos com capacidade inferior, mas que juntos produziam a mesma quantidade de canecas do atual.

86. Sobre a estrutura institucional e organizacional da empresa, o representante não preparou nenhuma apresentação, como solicitado no roteiro de verificação in loco que fora enviado com a devida antecedência. O representante da Modal explicou que a empresa possui dois ramos de atuação, um maior e mais antigo que atua na fabricação de rolamentos, e a produção de cerâmica, que foi fundada em 2016. Destacou que o único ponto em comum entre as duas empresas é que ambas pertencem ao mesmo dono e que, portanto, a Modal Ceramics não é associada, tampouco relacionada à empresa de rolamentos. Informou também que a Modal Ceramics não possui participação em outras empresas.

87. Os representantes que participaram da verificação não apresentaram cartão de visita ou quaisquer documentos que comprovassem a vinculação destes com a empresa. A estrutura institucional da empresa foi apresentada em uma folha de papel escrita à mão, como pode ser observado em anexo específico do relatório de verificação in loco.



88. As técnicas do DEINT solicitaram que a empresa apresentasse algum documento que comprovasse a sua existência formal. O representante da Modal apresentou o registro da empresa junto a uma espécie de câmara de comércio malaia. Também foi apresentado o extrato do imposto de renda da empresa nos anos de 2021 e 2022.

89. Também foi solicitada a apresentação de algum material promocional da empresa. Cabe destacar que os produtos e o processo produtivo mostrado no material promocional não correspondem ao que foi verificado durante a visita técnica.

90. As técnicas do DEINT notaram que todos os documentos oficiais da empresa (notas fiscais, registro comercial, entre outros) informavam um endereço diferente do endereço da fábrica, onde foi realizada a visita técnica. O representante da empresa esclareceu que o endereço presente nos documentos oficiais era apenas o endereço de "registro" da empresa.

91. Cabe ressaltar que a representante de vendas da empresa, não era funcionária formal da Modal Gagan. Ela informou que era remunerada por comissão e que não morava na Malásia, mas sim na Índia. O contador da empresa, também reside na Índia. A contabilidade da Modal é feita de modo terceirizado. Sendo assim, ao longo da visita, conclui-se que ali funcionava apenas a fábrica da empresa.

92. Em relação à capacidade de produção, cabe ressaltar que na visita, a empresa apresentou correção da capacidade efetiva de produção e informou que a quantidade de produção para os três períodos analisados havia sido de mesmo volume.

93. O representante da empresa apresentou explicações para o cálculo da capacidade de produção efetiva com base na capacidade de produção do forno. No entanto, considerando que a empresa trabalha em turnos de 12 horas e que a fabricação é realizada em 23 dias por mês e 11 meses por

ano (sendo agosto o mês de realização de manutenção das máquinas), a equipe do DEINT constatou que a capacidade efetiva de produção anual deveria ser equivalente a 91,67% em relação ao quantitativo informado.

94. Como mencionado anteriormente, a empresa adquiriu um novo forno em 2023 com capacidade maior, conforme documento apresentado. O representante da Modal informou que os dois antigos fornos juntos possuíam a mesma capacidade de produção do novo forno, mas com um tempo de queima superior, chegando a 15 horas de duração. Apesar do que foi informado pela empresa, percebeu-se de acordo com a ficha técnica apresentada, que os dois fornos antigos juntos possuíam uma capacidade inferior à capacidade do forno atual.

95. Como o novo forno foi adquirido em maio de 2023, portanto fora do período analisado (abril de 2020 a março de 2023), é necessário fazer um ajuste na capacidade efetiva de produção anual para os períodos analisados (P1, P2 e P3). Partindo do pressuposto de que os dois fornos antigos juntos produziam a mesma quantidade de canecas que o forno atual, conforme informado pela empresa ([CONFIDENCIAL] canecas em um período de 15 horas), em um turno de 24 horas seria possível produzir [CONFIDENCIAL] canecas. Considerando dia 23 dias úteis por mês de trabalho, a Modal seria capaz de produzir [CONFIDENCIAL] canecas por mês e [CONFIDENCIAL] canecas por ano (descontando um mês de manutenção da planta fabril).

96. Ainda, em relação à produção, o representante declarou que não há um controle automatizado de produção que reporte a quantidade produzida em peças, tampouco controle sobre a quantidade de peças produzidas por cor, formato ou tamanho. O controle de produção é feito diariamente de forma manual e a quantidade de canecas brancas representam um percentual considerável dessa produção. Portanto, das cerca de 4 milhões de canecas produzidas anualmente reportadas no questionário, a maior parte são de canecas brancas.

97. Foram apresentados os registros de produção de 2021, 2022 e 2023. Ao analisar os registros de produção diários, as técnicas do DEINT notaram que havia um padrão no registro da quantidade de peças produzidas diariamente, excetuando-se os finais de semana, feriados e o mês de agosto, quando ocorre a parada para manutenção da fábrica.

98. Com base nos registros de produção apresentados, notou-se que, a partir do dia 19 de setembro de 2023, até a data da visita (dia 25 de setembro de 2023), a produção diária da empresa caiu cerca de 70%, chegando a zero no primeiro dia de visita. Questionado sobre a razão da queda na produção atípica no período, o representante da Modal explicou que, em razão da visita técnica da equipe brasileira e considerando questões laborais e de higiene, a empresa havia optado por não ter produção nos dias da visita. Acrescentou ainda que não havia pedidos recentes e, como a fábrica trabalha sob demanda, é possível realizar essa parada na produção. Ressaltou, por fim, que as canecas que estavam sendo produzidas nos dias de visita seriam apenas para demonstrar a produção para as técnicas do DEINT.

99. Cabe mencionar que, por ocasião do agendamento da visita técnica da equipe brasileira à empresa, a Modal solicitou um adiamento da visita técnica, alegando que a fábrica estava em sua capacidade máxima de produção, tendo em vista a proximidade do Natal, época em que as vendas aumentam.

100. Além das observações relativas à capacidade produtiva do forno, verificou-se outro gargalo na produção na etapa de moldagem das canecas. Segundo informado pela empresa, a hydraulic press machine seria capaz de produzir um número específico de canecas em um turno de 12 horas. Na planta produtiva havia uma máquina em funcionamento e uma quebrada. A empresa não conseguiu demonstrar que a máquina quebrada estava em funcionamento em P1, P2 e P3.

101. Para se produzir uma média de [CONFIDENCIAL] canecas por dia, seria necessário que a fábrica trabalhasse em dois turnos de 12 horas, ou tivesse mais de uma máquina em funcionamento, o que não foi verificado pelas técnicas do DEINT. Além disso, para se produzir [CONFIDENCIAL] canecas em 12 horas, devem ser produzidas [CONFIDENCIAL] canecas por minuto. Cabe lembrar que a produtividade da máquina depende, exclusivamente, da habilidade e eficiência do seu operador. Na visita, as técnicas observaram que o funcionário que operava a máquina de molde (hydraulic press machine) produzia apenas quatro canecas por minuto, uma quantidade bem inferior à necessária para comprovar a capacidade produtiva.



102. Durante a visita, a empresa não conseguiu demonstrar a capacidade produtiva informada, tampouco a produção reportada em P3.

103. Dessa forma, considerando o que foi averiguado na planta produtiva da empresa, nas informações apresentadas e em função dos cálculos acima realizados, não ficou comprovado que a empresa é capaz de produzir a quantidade de peças informadas no questionário.

104. A empresa também não conseguiu comprovar a produção de canecas de diferentes modelos além da caneca simples branca.

105. Ao fazer uma comparação com as exportações da Modal Gagasan para o Brasil, tomando-se como referência o principal importador, o período P3 e o peso em quilogramas informado nas estatísticas oficiais da Receita Federal do Brasil, constatou-se que do total (CONFIDENCIAL) aproximadamente 87% das canecas foram brancas e 13% canecas coloridas, com glitter, com cobertura térmica e com formato de alça diferente.

106. No que se refere às práticas contábeis, a empresa informou que utiliza o sistema contábil indiano Tally Prime, bem como esclareceu que a empresa que cuida da contabilidade da Modal Gagasan se localiza na Índia. O representante da empresa informou que o sistema contábil é alimentado manualmente, que a empresa responsável pela contabilidade recebe os dados da Modal e então um funcionário da contabilidade os insere no sistema, podendo ocorrer, às vezes, atrasos na inserção das informações no sistema.

107. A equipe do DEINT solicitou à empresa que apresentasse seu Plano de Contas com os respectivos números das contas e descrição. A empresa informou que não dispunha de plano de contas em separado e esclareceu que as contas que a empresa possui são as movimentadas no sistema contábil, tendo apresentado à equipe o balancete de P3 (abril de 2022 a março de 2023) como referência de plano de contas.

108. Observou-se também no documento que a empresa possui três contas de vendas, uma destinada as exportações para o Brasil, uma destinada as exportações para a Europa e uma destinada as vendas internas. Registre-se que, como será demonstrado em item específico deste relatório, a empresa reportou exportações para a Índia durante a visita in loco, embora os lançamentos destas operações não se encaixem nessas duas contas contábeis mencionadas.



109. A empresa esclareceu também que, em razão de usar um sistema indiano, todos os seus dados contábeis seguem o ano calendário da Índia (abril a março), embora o ano calendário na Malásia seja de janeiro a dezembro, sendo possível, no entanto, extrair os demonstrativos contábeis no período desejado.

110. A empresa informou que não dispunha de balanço auditado para apresentar à equipe verificadora, pois a pessoa que poderia disponibilizar o documento estava em viagem à Indonésia e, como alternativa, apresentou como documento oficial entregue ao Governo malaio a declaração de imposto de renda da Modal Gagasan para os anos de 2021 e 2022.

111. A equipe verificadora solicitou que a empresa acessasse o sistema contábil e demonstrasse a extração dos relatórios contábeis apresentados. As telas do sistema compõem anexos confidenciais do relatório de verificação.

112. Conforme já mencionado neste relatório, a empresa informou ser produtora apenas de canecas de cerâmica.

113. Em relação às compras de matérias primas necessárias à produção de canecas, a empresa informou que compra de fornecedores locais, que não mantém estoque de matéria prima e que essas são compradas de acordo com as demandas de produção. A equipe observou no pátio da fábrica as matérias primas em sacos de ráfia, dispostos próximos às máquinas, como já demonstrado no capítulo de produção.

114. Os valores das compras de matéria prima reportados no questionário foram conferidos no sistema contábil da empresa e 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.

115. Quanto ao produto final, a empresa informou que a produção diária é anotada no livro de produção.

116. A equipe verificadora perguntou sobre os estoques de produtos finais e a empresa informou que não havia mais estoques de produtos finais, que ao finalizar a produção do pedido de um cliente, ele é embalado e imediatamente embarcado para o cliente.

117. Como a empresa não havia preparado com antecedência os documentos solicitados no Roteiro de Verificação, referentes às notas fiscais de compras de matérias prima, a verificação destes itens, e a conciliação contábil, só pôde ser realizada no terceiro dia da visita.

118. Desta forma, a partir das faturas de compras de matérias prima reportadas no Anexo B (Aquisição de Insumos) do Questionário do Produtor, foram conferidas cinco faturas de compra de matérias primas selecionadas pela equipe verificadora. Para todas as faturas foram observadas as seguintes informações conforme reportadas no Anexo B: insumo; código fornecedor; país de origem; número e data da fatura; quantidade; preço unitário e total. Os documentos, referentes às faturas (Faturas Roteiro e Faturas Adicionais), apresentados pela empresa constam de anexos confidenciais do relatório.

119. A empresa apresentou os registros contábeis no livro Razão como comprovantes de compra e pagamento das operações para cada uma das faturas verificadas. A empresa informou que não dispunha de extrato bancário e nem cópia de contratos com os fornecedores.

120. A primeira fatura com data de 27.04.2021 era correspondente à compra de quartzo junto a uma empresa localizada na Malásia. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

121. A segunda fatura conferida datava de 28.11.2022 e era correspondente à compra de clay e fint clay junto a uma empresa localizada na Malásia. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no Anexo B.

122. A terceira fatura com data de 15.02.2023 era correspondente à compra de clay e fint clay junto a uma empresa localizada na Malásia. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

123. Conforme 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.

124. A primeira fatura adicional, com data de 15.08.2022, era correspondente à compra de clay e fint clay junto a uma empresa localizada na Malásia. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

125. A segunda fatura adicional, com data de 29.01.2023, era correspondente à compra de feldspato junto a uma empresa localizada na Malásia. Os dados da fatura foram conferidos com as informações do Anexo B, os quais coincidiram com as informações relatadas no referido Anexo.

126. Tendo em vista as informações constantes das faturas selecionadas e os dados do balancete de verificação pôde-se apurar que a empresa [CONFIDENCIAL] foi, no período analisado, o principal fornecedor de matéria-prima da Modal. Adicionalmente, a equipe solicitou maiores detalhamentos sobre este fornecedor de matéria-prima, tendo a Modal esclarecido que esta empresa forneceu os quatro tipos de matérias primas reportados no Anexo B e apresentou o Razão para conta deste fornecedor para os anos de 2021, 2022 e 2023 (janeiro a março) para comprovar as compras e pagamentos efetuados no período referentes as faturas selecionadas.

127. Observou-se na demonstração contábil que a Modal possui duas contas de compras: "[CONFIDENCIAL]" e "[CONFIDENCIAL]". As compras de matéria prima reportadas no Anexo B pela Modal são as matérias primas que a empresa registra, em seu sistema contábil, na conta "[CONFIDENCIAL]".

128. A empresa forneceu as Demonstrações de Lucros e Perdas, extraídas do sistema, para cada um dos três períodos analisados (P1 a P3), onde foi possível confrontar os valores totais de compras de matérias prima para cada período reportado no Anexo B com os valores constantes em conta específica.



129. Registre-se que os documentos contábeis foram apresentados na moeda oficial da Malásia, o ringgit (símbolo MYR ou RM), e os valores do Anexo B foram reportados em dólar estadunidense como solicitado no questionário. Desta forma, foi necessário fazer conversão do dólar para a moeda local para comparar os valores reportados no questionário com as demonstrações contábeis apresentadas.

130. Para realizar a conversão, considerou-se como referência a taxa de câmbio do último dia de cada período analisado (31/03), tendo sido encontradas pequenas divergências nos valores que pode ser atribuído a variação das taxas de câmbio ao longo do período analisado, pois a empresa informou que, para reportar os valores do Anexo B, foi considerada a taxa de câmbio da data de cada fatura para converter o valor de ringgit malaio para dólar estadunidense. Foram encontradas diferenças de -1,30% em P1, 0,65% em P2 e -0,06% em P3, conforme demonstrado na tabela a seguir, tendo sido validados os valores reportados no questionário devido as pequenas diferenças encontradas.

Período	Compra MP Anexo B (a) (USD)	Taxa Câmbio* (em 31/03) (b)	Compras MP Anexo B (c) (MYR)	Compras MP Demonstração (d) (MYR)	Diferença (c)/(d) (%)
P1	[CONFIDENCIAL]	4,4125	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	-1,30%
P2	[CONFIDENCIAL]	4,2048	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	0,65%
P3	[CONFIDENCIAL]	4,1465	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	-0,06%
*1 USD para MYR.					

131. Adicionalmente, tendo em vista as informações constantes do balancete de P3, foi solicitado esclarecimento à empresa em relação a outros dois fornecedores que apresentaram valores expressivos. A empresa informou que ambos os fornecedores são da Malásia, localizados na cidade de Johor, e os valores se referem, respectivamente, a compra de glaze e tintas que são registrados em conta específica da demonstração de lucros e perdas.

132. A empresa extraiu do sistema, para o período P3, a movimentação contábil (razão) da conta da empresa [CONFIDENCIAL] onde ficou demonstrado que o valor pago a esta empresa em P3 representou 8,1% do valor total da conta [CONFIDENCIAL]. Registre-se que o valor (MYR [CONFIDENCIAL]) da conta conferiu com o valor constante do balancete apresentado para P3. A empresa também extraiu do sistema o balanço para o período P3, no qual foi possível confirmar o valor pago ao fornecedor em questão no período P3.



133. Em relação às vendas da Modal, 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 são destinadas a dois grandes mercados, o Brasil e a Europa (exporta apenas para os países [CONFIDENCIAL]).

134. 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 os três períodos analisados. Como já mencionado neste relatório, a equipe verificadora acompanhou o representante da empresa acessar o sistema e refazer os passos necessários para extração dos relatórios contábeis apresentados, conforme demonstram as cópias das telas do sistema anexadas ao relatório da verificação in loco.

135. O relatório apresentado continha a data das vendas, o nome do cliente, número da fatura, quantidade, valor unitário, valor da venda, valor do imposto e o valor total (venda + impostos). Registre-se que o valor reportado no questionário foi o valor sem impostos, que no mercado interno da Malásia corresponde a 10% (sales tax).

136. Os valores do relatório foram apresentados na moeda oficial da Malásia, o ringgit, e os valores do Anexo G foram reportados em dólar estadunidense como solicitado no questionário. Desta forma, foi necessário fazer conversão do dólar para a moeda local para comparar os valores reportados no questionário com as demonstrações contábeis apresentadas.

137. Para realizar a conversão, considerou-se como referência a taxa de câmbio do último dia de cada período analisado (31/03), tendo sido encontradas pequenas divergências nos valores devido a variação das taxas de câmbio ao longo do período analisado, pois a empresa informou que, para reportar os valores considerou a taxa de câmbio da data de cada fatura para converter o valor de ringgit malaio

para dólar estadunidense. Registre-se que em P3, embora no questionário tenham sido apresentadas as vendas mensais, para efeitos de conciliação foi considerado o valor total de P3. Foram encontradas diferenças de -0,22% em P1, 0,57% em P2 e 0,85% em P3, conforme demonstrado na tabela a seguir, tendo sido validados os valores reportados no questionário devido as pequenas diferenças encontradas.

Período	Vendas Anexo G (a) (USD)	Taxa Câmbio* (em 31/03) (b)	Vendas Anexo G (c) (MYR)	Vendas Razão (d) (MYR)	Diferença (c)/(d) (%)
P1	[CONFIDENCIAL]	4,4125	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	-0,22%
P2	[CONFIDENCIAL]	4,2048	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	0,57%
P3	[CONFIDENCIAL]	4,1465	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	-0,85%

138. Adicionalmente, a equipe verificadora escolheu aleatoriamente uma fatura em cada período investigado para conferência dos dados constantes no relatório, cujas cópias integram o Anexo 19. As faturas também foram checadas no sistema contábil da empresa, conforme se verifica nas cópias das telas do sistema constante de anexo específico do relatório.

139. Em P1 foi escolhida a Fatura [CONFIDENCIAL], de 11.03.2021, cliente [CONFIDENCIAL], localizado em Pulau Pilang na Malásia, referente a venda de canecas de cerâmica ([CONFIDENCIAL]), quantidade [CONFIDENCIAL] peças, caixas (cartons) [CONFIDENCIAL] e valor total [CONFIDENCIAL]. Os dados da fatura conferiram com relatório apresentado.

140. Em P2 foi escolhida a Fatura [CONFIDENCIAL], de 23.02.2022, cliente [CONFIDENCIAL], localizado em Kedah na Malásia, referente a venda de canecas de cerâmica ([CONFIDENCIAL]), quantidade [CONFIDENCIAL] peças, caixas (cartons) [CONFIDENCIAL] e valor total [CONFIDENCIAL]. Os dados da fatura conferiram com relatório apresentado.

141. Em P3 foi escolhida a Fatura [CONFIDENCIAL], de 20.03.2023, [CONFIDENCIAL], localizado em Kuala Lumpur na Malásia, referente a venda de canecas de cerâmica ([CONFIDENCIAL]), quantidade [CONFIDENCIAL] peças, caixas (cartons) [CONFIDENCIAL] e valor total [CONFIDENCIAL]. Os dados da fatura conferiram com relatório apresentado.

142. Em P3, a equipe verificadora também escolheu aleatoriamente uma sequência de mais 4 faturas para conferência, cujas cópias compõem o anexo específico do relatório de verificação. Todas essas quatro faturas se referem a vendas no mercado interno de canecas de cerâmica.

143. Observou-se nos relatórios apresentados (Sales Ledger Account), bem como nas faturas apresentas, que as vendas da Modal no mercado interno de P1 a P3 foram destinadas a quatro clientes.

144. Observou-se também que em todas as faturas de vendas no mercado interno, conferidas neste procedimento, constam o número de registro da Modal (trade register number).

145. Os valores mensais das vendas domésticas reportadas no Anexo G foram conciliados por meio de acesso ao sistema contábil. O representante da empresa gerou o relatório razão mensal para a conta de vendas para P3.

146. Em relação às exportações, a empresa informou, por ocasião do "Minor Corrections", que seria necessário fazer uma correção no Anexo F (Exportações do Produto) tendo em vista que a Modal fez 3 exportações para a Índia em P1 e não havia sido reportada no questionário. A empresa reapresentou o Anexo F com a inclusão das exportações para a Índia em P1, conforme se apresenta a seguir.

Anexo F (Exportações do Produto)				
	País	Período	Quantidade (informar Unidade de Medida)	Valor da Compra (informar Moeda Negociada)
	Country	Period	Quantity (pieces)	Value of the Purchase (USD)
1	Brazil	P1	0	0,00
		P2	32.832	[CONFIDENCIAL]
		P3	1.067.734	[CONFIDENCIAL]
2	EU	P1	2.285.280	[CONFIDENCIAL]
		P2	1.982.448	[CONFIDENCIAL]
		P3	1.880.064	[CONFIDENCIAL]



3	Índia*	P1	369.864	[CONFIDENCIAL]
		P2	0	0
		P3	0	0

147. As exportações para a Índia em P1 foram conferidas no sistema contábil da empresa, cujas cópias das telas do sistema constam de anexo específico do relatório de verificação. O sistema apontou as seguintes vendas para a Índia.

Data	Cliente	Número da Fatura	Valor (RM)
28.10.20	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]
10.11.20	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]
15.12.20	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]	[CONFIDENCIAL]
Total em RM			[CONFIDENCIAL]

148. Os valores do relatório foram apresentados na moeda oficial da Malásia, o ringgit, e os valores do Anexo F foram reportados em dólar estadunidense como solicitado no questionário. Desta forma, foi necessário fazer conversão do dólar para a moeda local para comparar os valores reportados no questionário com os relatórios apresentados. Para realizar a conversão, considerou-se como referência a taxa de câmbio do último dia de P1 (31/03): 1 USD = 4,1465 MYR. Ao fazer a conversão do valor reportado para as exportações para a Índia (USD [CONFIDENCIAL] x 4,1465 = RM [CONFIDENCIAL]) e compará-lo com o valor encontrado no sistema ([CONFIDENCIAL]) foi encontrada divergência de 1% nos valores que pode ser atribuída a variação das taxas de câmbio no período.

149. A equipe verificadora solicitou que a empresa apresentasse uma cópia da invoice de cada um dos fornecedores mostrados no sistema. Foram selecionadas duas faturas, cujas cópias encontram-se em anexo confidencial do relatório de verificação.

150. Para comprovação das exportações para o Brasil e Europa a empresa apresentou os relatórios extraídos do sistema: Ledger Account Export-Brazil (P2 e P3) e Ledger Account Export-EU (P1 a P3). Neste relatório consta a data da venda, o nome do cliente, número da invoice, quantidade e valor.



151. Ao comparar os dados de exportações para o Brasil reportados no questionário com o relatório apresentado, observou-se exportações da Modal apenas para uma empresa. Perguntados sobre clientes no Brasil, informaram que só exportam para este único cliente.

152. Observou-se também que havia uma diferença nas exportações reportadas em P2 e P3 para o Brasil ao se comparar o questionário com os dados do sistema. A diferença foi identificada pelas quantidades, pois embora na fatura o valor esteja em dólar estadunidense, os relatórios do sistema são gerados em ringgit malaio (RM). No questionário foi reportada para P3 a quantidade de [CONFIDENCIAL] peças e o relatório do sistema apontou a quantidade de [CONFIDENCIAL], resultando em uma diferença de [CONFIDENCIAL] peças. Questionada a respeito, a empresa descobriu que a diferença se tratava de uma fatura de março de 2022 (P2) que havia sido colocada em P3 quando da preparação da resposta ao questionário. A equipe verificadora solicitou cópia da fatura, bem como que a empresa demonstrasse no sistema a contabilização da fatura, tendo sido confirmada a informação.

153. Adicionalmente, a equipe verificadora solicitou o conhecimento de embarque (bill of lading) da supracitada fatura de P2, o qual foi apresentado pela empresa. Os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa.

154. Desta forma, foi necessário ajustar, no Anexo F do questionário, os dados das exportações para o Brasil em P2 e P3, retirar a fatura de P3 e incluí-la em P2, passando a apresentar os dados de exportação como se demonstra na tabela a seguir.

Período	Quantidade	Valor em RM
P2	109.368	[CONFIDENCIAL]
P3	991.198	[CONFIDENCIAL]

155. A empresa reapresentou o Anexo F (Exportação do Produto) com a correção nas quantidades exportadas para o Brasil em P2 e P3, no entanto, esqueceu de corrigir a coluna de valores em dólares estadunidense.

156. Dessa forma, tendo em vista os valores do sistema estão em ringgit malaio, foi necessário fazer conversão da moeda local para o dólar estadunidense como solicitado no questionário. Para realizar a conversão, considerou-se como referência a taxa de câmbio do último dia de P2 (31/03): 1 USD = 4,2048 MYR. Os dados ajustados de exportação para o Brasil (Anexo F) passam a ser como apresentado a seguir.

País	Período	Quantidade (informar Unidade de Medida)	Valor da Compra (informar Moeda Negociada)
Country	Period	Quantity (pieces)	Value of the Purchase (USD)
Brazil	P1	0	0,00
	P2	109.368	[CONFIDENCIAL]
	P3	991.198	[CONFIDENCIAL]

157. Após comprovados os dados de exportação para o Brasil no sistema, a equipe verificadora solicitou mais uma cópia de fatura e que também apresentasse para rastreamento das informações a fatura comercial, packing list e conhecimentos de embarque (bill of lading).

158. Aleatoriamente foi escolhida uma fatura de 16.01.2023 que se tratava de exportação de canecas 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 tendo nada específico a relatar.

159. De acordo com os BL apresentados as exportações da Modal para o Brasil foram embarcadas (place of receipt e port of loading) em Port Klang (Malásia).

160. Adicionalmente, a equipe verificadora solicitou à empresa que apresentasse o comprovante de frete, da Modal para o porto Port Klang, referente a uma outra fatura de 18.01.23. A empresa apresentou a fatura e o documento solicitado. Os lançamentos da fatura foram conferidos no sistema da empresa e não foi encontrada nenhuma divergência.

161. Todos os documentos referentes a conciliação e conferência das exportações para o Brasil constam de anexo específico do relatório de verificação in loco.

162. No que se refere as exportações da Modal para a Europa, os dados reportados no questionário foram conferidos com os relatórios gerados do sistema (Ledger Account Export-EU) para os períodos P1 a P3 e por meio de acesso ao sistema contábil, não tendo sido encontrada nenhuma divergência.

163. Após comprovados os dados de exportação para a Europa, a equipe verificadora solicitou cópia de duas faturas, uma de P2 e outra de P3, e que também apresentasse para rastreamento das informações a fatura comercial e o conhecimento de embarque (bill of lading).

164. A primeira fatura escolhida datava de 28.02.2023 e tratava-se de exportação de canecas para a Itália. Os documentos foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa, não tendo nada específico a relatar.

165. A segunda fatura datava de 21.07.2021 e trata-se de exportação de canecas para a Espanha. Os documentos foram verificados e os dados da fatura foram conferidos com os documentos de exportação e sistema da empresa, não tendo sido encontrada nenhuma divergência.

166. Registre-se que nos conhecimentos de embarque (bill of lading) analisados, as exportações para a Europa foram embarcadas (place of receipt e port of loading) em Port Klang (Malásia).

167. Todos os documentos referentes a conciliação e conferência das exportações para a Europa constam de anexo específico do relatório de verificação in loco.

168. Por fim, tendo sido cumpridos os procedimentos previstos no roteiro de visita, previamente encaminhado à empresa, procedeu-se à assinatura da Ata de Visita à Produtora Estrangeira, que foi anexada aos autos reservados do processo e a visita foi encerrada.

9. DA ANÁLISE E CONSTATAÇÕES

169. Diante do exposto, constatou-se que a Modal é uma empresa que produz somente canecas simples e brancas, não foi comprovada a produção de outros tipos de canecas como reportado pela empresa no questionário e como relatado na verificação in loco (canecas coloridas, com glitter, formatos



diferentes, etc.).

170. Embora o representante da empresa tenha apresentado o cálculo da capacidade efetiva instalada com base na capacidade de produção do forno, apurou-se que o gargalo de produção seria na etapa de moldagem das canecas, no uso da hydraulic press machine. Como já mencionado, na planta produtiva havia uma máquina em funcionamento e uma danificada e a empresa não conseguiu demonstrar que a máquina danificada estava em funcionamento em P1, P2 e P3.

171. Ademais, observou-se que a produtividade da máquina depende, exclusivamente, da habilidade e eficiência do seu operador. Na visita, as técnicas observaram que o funcionário que operava a máquina de molde (hydraulic press machine) produzia uma quantidade de canecas por minuto bem inferior à necessária para comprovar a capacidade produtiva.

172. Desta forma, a empresa não conseguiu comprovar a capacidade efetiva de produção reportada no questionário, pois os equipamentos e o processo produtivo mostrados à equipe durante a verificação in loco não foram suficientes para atestar os dados reportados no questionário, tampouco validar os volumes de exportação de canecas para o Brasil durante o período analisado.

173. Registre-se que, durante a demonstração do processo produtivo na fábrica, a empresa não mostrou manter nenhum controle de produtos no decorrer do processo produtivo, tampouco controle de estoques de matérias prima e de produtos finais (tais como identificação por meio de lotes ou ordem de produção).

174. Na área de embalagem da fábrica, foram identificadas algumas caixas com uma a marca de um cliente específico, com informações, tais como: quantidade, peso, número de lote, entre outros.

175. Também foi encontrado nessas embalagens os dizeres "made in P.R.C.". Em uma rápida pesquisa na rede mundial de computadores identificou-se o significado/objetivo dessa expressão em embalagens de produtos: Made in PRC stands for Made in the People's Republic of China. Made in PRC significa Fabricado na República Popular da China. É uma forma de marcar claramente um produto como fabricado na China.

176. Como mencionado, por ocasião do agendamento da visita técnica da equipe brasileira à empresa, a Modal solicitou um adiamento da visita técnica, alegando que a fábrica estava em sua capacidade máxima de produção, tendo em vista a proximidade do Natal, época em que as vendas aumentam, e que a visita na data determinada não seria adequada. No entanto, observou-se que no primeiro dia da visita não havia produção, tendo a empresa informado que não havia pedidos recentes e que como a fábrica trabalha sob demanda, é possível realizar essa parada na produção.

177. Esclarece-se ainda que a análise das importações brasileiras de objetos de louça para mesa durante o período analisado apontou, dentre outros fatores, que houve exportações da empresa Modal para o Brasil de diferentes tipos de canecas e para outros importadores, além do cliente que a empresa confirmou na visita in loco.

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

178. Com base no art. 13 da Portaria SECEX nº 87, de 2021, e tendo em as informações obtidas ao longo do processo, não fica evidenciado o cumprimento das regras de origem conforme estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011.

179. Em descumprimento ao art. 34 da Lei nº 12.546, de 2011, a empresa produtora não conseguiu comprovar a capacidade produtiva reportada no questionário durante o procedimento de verificação in loco, não 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) não são condizentes com o volume de produção reportado pela Modal, tampouco com o volume exportado para o Brasil durante o período analisado.

180. Soma-se o fato de a equipe verificadora ter encontrado na fábrica vestígios de possíveis importações com origem China (caixas com os dizeres made in P.R.C), o que corrobora ainda mais o risco de fraude de origem das mercadorias exportadas pela Modal para o Brasil.



181. 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, e concluiu-se, preliminarmente, 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 NCM, cuja empresa produtora informada é a Modal Gagasán Plt, não é originário da Malásia, tendo como origem determinada a China, única origem com direito antidumping aplicado.

11. DA NOTIFICAÇÃO DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

182. Cumprindo com o disposto no artigo 29 da Portaria SECEX nº 87, de 2021, em 7 de novembro de 2023, as partes interessadas foram notificadas a respeito da conclusão preliminar, contida no Relatório nº 3/2023, 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 encerraria no dia 20 de novembro de 2023 para as partes interessadas nacionais e estrangeiras.

183. Em 17 de novembro de 2023, a empresa importadora TR Comercial Atacadista Eirelli solicitou prorrogação do prazo para apresentar manifestação acerca da conclusão preliminar tendo apresentado como justificativa a necessidade de mais tempo para apuração de informações e juntada de documentos. A solicitação foi atendida e o prazo foi prorrogado para o dia 25 de novembro do ano corrente.

12. DAS MANIFESTAÇÕES DAS PARTES INTERESSADAS ACERCA DA CONCLUSÃO PRELIMINAR

12.1. Da Manifestação das empresas Modal Gagasán Plt. e New Printer Atacadista e Distribuidora Eirelli

184. O DEINT recebeu, em 20 de novembro de 2023, portanto, dentro do prazo estipulado, manifestação conjunta das empresas Modal Gagasán Plt. e New Printer Atacadista e Distribuidora Eirelli a respeito da conclusão preliminar contida no Relatório nº 3/2023.

185. Na referida manifestação, as empresas discordaram da conclusão preliminar, contida no Relatório n. 3/2023, que o produto objetos de louça para mesa, cuja empresa produtora informada é a Modal Gagasán Plt, não é originário da Malásia e que a origem determinada é a China. Apresenta-se a seguir os principais comentários desta manifestação.



(...)

§ 174. Diante do exposto, constatou-se que a Modal é uma empresa que produz somente canecas simples e branca, não foi comprovada a produção de outros tipos de canecas como reportados pela empresa no questionário e como relatado na verificação in loco (canecas coloridas, com glitter, formatos diferentes etc.).

Comentário Modal: Essa constatação é inadequada. Conforme explicado durante a visita, a produção de canecas da Modal de fato é majoritariamente (cerca de 90% da produção) formada por canecas simples e brancas. Essa situação decorre da própria demanda do mercado que, em geral, busca uma caneca de maior versatilidade, já que é possível sublimar o que se quiser nesse tipo de caneca. No caso brasileiro, essa autoridade pode inclusive constatar essa ocorrência a partir dos registros de embarques feitos para seu único cliente no Brasil (New Printer).

Em quantidades muito menores, a produção de outros tipos de canecas são, sim, feitas pela empresa, desde que, nesse sentido, haja pedidos de canecas em diferentes cores e formatos, o que demanda a aquisição regular de matéria prima e moldes apropriados para esses tipos de itens. No período de visita, o pedido e a produção colocada em curso era de canecas simples e brancas e a empresa não deixou de esclarecer esse ponto.

Por seu turno, o consumo de "ceramic glaze" (revestimento/coloração), dentre outros, poderia ter sido inspecionado e conciliado pela autoridade durante a inspeção, a partir das notas de compra desse material, conforme Anexo 1. (Confidencial)

(...)

Na ocasião, também foi devidamente esclarecido e reconhecido, que, por uma interpretação interna da empresa na ocasião de suas respostas, esses itens deixaram de ser apontados no Anexo A do Questionário, já que os mesmos a empresa registra em seus agrupamentos contábeis como "Consumables" e não como "Raw Material" (essencialmente Feldspar, Quartzite, Flint Clay e Clay).

Como esse Departamento pôde observar, em nossa fábrica há duas coisas distintas: a fabricação de canecas e o revestimento das canecas. Como explicado no momento da inspeção cerca de 90% do formato da caneca em toda a nossa caneca resume-se ao tipo branco/liso, sendo feito, em função da demanda, diferentes tipos de revestimento/model para dar aparência e acabamento diversos.

Essa autoridade pode até considerar que a produção da empresa seja rudimentar, precária ou outro adjetivo equivalente. O fato é que a Modal, em termos de produção cerâmica, é uma empresa de porte pequeno em amplo sentido cuja produção limitou-se a um volume médio anual de 4,3 milhões, no período de P1 a P3. É a nossa realidade operacional e administrativa!

Contudo, afirmar que não houve comprovação de produção de outros tipos de canecas como reportados pela empresa, isso não corresponde à realidade. Pelos fatos expostos, solicitamos encarecidamente que autoridade reveja seu posicionamento por ocasião do Relatório Final.

§ 175. Embora o representante da empresa tenha apresentado o cálculo da capacidade efetiva instalada com base na capacidade de produção do forno, apurou-se que o gargalo de produção seria na etapa de moldagem das canecas, no uso da hydraulic press machine. Como já mencionado, na planta produtiva havia uma máquina em funcionamento e uma danificada e a empresa não conseguiu demonstrar que a máquina danificada estava em funcionamento em P1, P2 e P3.

Comentário Modal: A empresa reafirma que o gargalo de sua produção é a capacidade efetiva de produção do forno, em vista da documentação registrada Anexo 13, do Relatório de Visita do DEINT.

Na dinâmica da administração operacional de uma fábrica é normal e comum ter intercorrências pontuais no processo produtivo. Conforme explicado durante a visita, lamentavelmente um dos equipamentos denominados como "Hydraulic Press Machine" estava em manutenção em seu sistema de "Pulley", situação já superada.



Conforme registro em seu Ativo Fixo (página 21, do Relatório de Visita do DEINT), a empresa possui em seu Ativo Fixo/Fixed Assets equipamentos denominados por "Hydraulic Press Machine". Conforme ficha técnica do mesmo, constante no Anexo 13, do Relatório de Visita do DEINT, esse maquinário tem ciclo de produção de (confidencial).

Apenas como exemplo, considerando as premissas produtivas de (confidencial); então, um total diário em torno de (confidencial) unidades, quantidade mais do que suficiente para abarcar nossa produção mensal e anual reportada.

(...)

A etapa de prensagem/moldagem das canecas nunca foi o gargalo da empresa. A "Hydraulic Press Machine" além de ser um equipamento muito menos custoso do que um forno, não faria sentido econômico a empresa dispor de investimento financeiro de um forno com capacidade em torno de (confidencial) unidades/dia, em posição a jusante, que potencialmente poderia estar comprometido por uma etapa produtiva a montante (prensagem).

(...)

Além de seu custo de aquisição ser bem mais elevado do que maquinários de prensagem hidráulica, a operação diária de um forno é substancialmente mais elevada economicamente, dado gasto e controle do consumo de energia (gás), sobretudo nos últimos anos em que a disparada nos preços dessa utilidade afetou a indústria cerâmica globalmente.

Pelos fatos expostos, solicitamos encarecidamente que autoridade reveja seu posicionamento por ocasião do Relatório Final.

§ 176. Ademais, observou-se que a produtividade da máquina depende, exclusivamente, da habilidade e eficiência do seu operador. Na visita, as técnicas observaram que o funcionário que operava a máquina de molde (hydraulic press machine) produzia uma quantidade de canecas por minuto bem inferior à necessária para comprovar a capacidade produtiva.

Comentário Modal: Essa constatação é inadequada. Sem desmerecer a atividade desenvolvida pelo colaborador, na realidade, a produtividade do maquinário "Hydraulic Press Machine" não está diretamente e/ou exclusivamente vinculada a habilidade e eficiência do seu respectivo operador. Trata-se de um maquinário relativamente de simples manipulação, cuja produtividade é essencialmente estabelecida pela definição de ciclos de automatização da prensagem. Nenhum manual ou ficha técnica desse produto vai definir sua produtividade como "x ciclos por minuto, mas é necessário um operador com habilidade e eficiência para tal tarefa". Para efeito ilustrativo, permitimo-nos encaminhar dois vídeos distintos desses equipamentos, em que poderá ser observado o movimento operacional de cada um, conforme Anexo 2 (confidencial) e Anexo 3 (confidencial). (...)

Respeitamos as observações in loco das técnicas, mas, conforme já detalhado no próprio Relatório de Visita do DEINT, a produção naquela semana estava atípica e comprometida até mesmo pela paralisação/manutenção temporária de um dos equipamentos.

Ademais, se caso fosse instada, a Modal, como parte investigada, poderia até ter sido submetida a um teste de stress nessa etapa produtiva, para registro e mensuração da produtividade do equipamento em funcionamento no dia. Pelos fatos expostos, solicitamos encarecidamente que autoridade reveja seu posicionamento por ocasião do Relatório Final.

§ 177. Desta forma, a empresa não conseguiu comprovar a capacidade efetiva de produção reportada no questionário, pois os equipamentos e o processo produtivo mostrados à equipe durante a verificação in loco não foram suficientes para atestar os dados reportados no questionário, tampouco validar os volumes de exportação de canecas para o Brasil durante o período analisado. Comentário Modal: No período de análise, a empresa sempre contou com duas máquinas, com capacidade de prensagem mais do que suficiente e adequada ao nosso forno. Da mesma forma, a utilização de moldes nunca foi um problema. Com o forno em funcionamento (confidencial), há capacidade suficiente para produzir a quantidade declarada, sem desconsiderar que a Modal é uma fábrica de pequeno porte e não uma grande fábrica. (...)

Pelos fatos expostos, solicitamos encarecidamente que autoridade reveja seu posicionamento por ocasião do Relatório Final.



§ 178. Registre-se que, durante a demonstração do processo produtivo na fábrica, a empresa não mostrou manter nenhum controle de produtos no decorrer do processo produtivo, tampouco controle de estoques de matérias prima e de produtos finais (tais como identificação por meio de lotes ou ordem de produção).

Comentário Modal: Isto é um fato. A autoridade investigadora pode denominar essa situação como processo rudimentar, precariedade ou que seja, mas não podemos fugir de nossa realidade operacional e administrativa. A produção é controlada e contada a partir dos pedidos colocados em andamento. Procuramos explicar muito claramente às técnicas visitantes que a fornecedora das principais matérias-primas fica a pouco menos de 100 quilômetros da fábrica da Modal e eles mantêm estoque suficiente para nosso suprimento e demanda. Portanto, sempre que precisarmos de matéria-prima basta informá-los e dentro de 3 a 4 horas eles nos entregam em nossa fábrica. Também mencionamos claramente que somos uma pequena e única linha de produção, inclusive com concentração evidente de produção em item "commodity" (canecas simples e brancas). Nossa política de fábrica não suporta o investimento no acesso à compra de matéria-prima, costumamos manter as principais matérias-primas por cerca de 3 a 4 dias de produção para que o fluxo de caixa de capital de nossa empresa mantido e comprometido ao mínimo.

§ 179. Na área de embalagem da fábrica, foram identificadas algumas caixas com uma marca de um cliente específico, com informações, tais como: quantidade, peso, número de lote, entre outros.

Comentário Modal: Sim; é normal temos clientes para os quais a empresa faz customização de acordo com sua demanda. Eles nos fornecem caixas de marca com seus nomes, etiquetas e adesivos também para colar em caixas simples como fazemos, inclusive, para a empresa brasileira New Printer. Cada empresa tem sua própria marca para comercializar em seu próprio mercado e promoção da respectiva marca. Em todas as caixas, estarão escritos a quantidade em cada caixa, peso de cada caixa e número do lote ou código de barras que o cliente nos fornece. Desta forma, essa é uma prática normal nesse tipo de indústria e forma de comercialização.

§ 180. Também foi encontrado nessas embalagens os dizeres "made in P.R.C.". Em uma rápida pesquisa na rede mundial de computadores identificou-se o significado/objetivo dessa expressão em embalagens de produtos: Made in PRC stands for Made in the People's Republic of China. Made in PRC significa Fabricado na República Popular da China. É uma forma de marcar claramente um produto como fabricado na China, mas ao usar as iniciais do nome completo do país, isso disfarça a origem dos produtos.

Comentário Modal: Sim; é um fato e a Modal em momento algum procurou esconder essa situação. Todo aquele material estava em área de saída para a pronta expedição. Explicamos às auditoras a real situação, de que a Modal recebeu as caixas pelo cliente (já que eles fornecem suas próprias caixas, como dito acima). Assim, foi mostrado igualmente um pallet inteiro e fechado enviado pelo cliente de caixas novas (nunca manipuladas) que seriam utilizadas na embalagem e despacho dos respectivos produtos desse cliente.

Na ocasião, quando as técnicas em visita nos perguntaram a razão pela qual o cliente desejaria escrever "Made in PRC", fizemos então esta pergunta ao nosso cliente. Nos foi explicado que a qualidade das canecas fabricadas na China é considerada melhor do que a qualidade fabricada na Malásia, mas a qualidade produzida pela Modal na Malásia seria compatível e, também, aceitável no mercado de destino final desse cliente, que seria a Indonésia. Nosso cliente informou ainda que o custo logístico é mais barato da Malásia para a Indonésia, do que da China para a Indonésia. Nessas condições, obviamente qualquer que seja o custo a menor de logística e afins, o distribuidor final na Indonésia ensinaria comprar o carregamento desse nosso cliente. O frete do Porto de Klang (Malásia) para Jakarta (Indonésia) custa em torno de USD 700/container de 40", enquanto o frete do Porto de Qingdao (China) para Jakarta (Indonésia) custa em torno de USD 850/container de 40". Ademais, se um distribuidor na Indonésia importar canecas da China ele precisará pagar 10% de taxas locais, plus um imposto de importação de 30%, ao passo que a importação da Malásia é taxada somente pelos 10% de taxas locais, sem a cobrança de imposto de importação. Como dissemos, a Modal na condição de fabricante, procura se concentrar sobretudo na produção propriamente dita de canecas; entendemos que não cabe a nós julgarmos ou interpretar as práticas comerciais de terceiros que vão além de nossos controles. Aliás, se houvesse má-fé por parte da Modal diante dessa situação, teria sido oportuno o deslocamento prévio desse lote, antes da visita desse Departamento, para outra área qualquer.



A empresa não fez isso e o lote a ser expedido permaneceu em seu local, com as devidas referências de embalagem trazidas pelo cliente. A eventual rejeição de nossa unidade como fabricante é realmente injusto para a Modal que, mesmo com suas eventuais deficiências, procurou agir de boa-fé junto a essa autoridade. Não houve e não há qualquer tipo de fraude por parte da Modal, no que diz respeito às suas operações de comercialização/manipulação de produtos acabados que seja de origem chinesa.

§ 181. Como mencionado, por ocasião do agendamento da visita técnica da equipe brasileira à empresa, a Modal solicitou um adiamento da visita técnica, alegando que a fábrica estava em sua capacidade máxima de produção, tendo em vista a proximidade do Natal, época em que as vendas aumentam, e que a visita na data determinada não seria adequada. No entanto, observou-se que no primeiro dia da visita não havia produção, tendo a empresa informado que não havia pedidos recentes e que como a fábrica trabalha sob demanda, é possível realizar essa parada na produção.

Comentário Modal: É necessário aqui registrar que solicitamos o adiamento da visita, nos termos da legislação vigente, se assim fosse possível para a melhor recepção possível dessa autoridade, já que nossa estrutura é bastante resumida, como foi possível observar. Uma vez que foi confirmado que a data decidida pelo Governo Brasileiro não poderia ser alterada, a empresa aceitou e respeitou esse fato. Em vista desse momento, inclusive diante de uma situação totalmente inusitada para a Modal - verificação in loco por parte de uma autoridade estrangeira - a empresa decidiu realizar algumas alterações internas no tempo de produção para que, em particular naqueles dias, a nossa produção não ficasse comprometida.

Nossos dois gerentes - Mr. Jack (produção) e Mr. Deepak - estariam em princípio ocupados e dedicados com as auditoras visitantes. Na melhor das intenções, foi planejado dessa forma de modo que a Gerência pudesse passar a maior parte do tempo com os delegados. Portanto, concluímos que para o período da inspeção fosse oportuno e melhor um "slow down", aproveitando a oportunidade para a realização de manutenção na área administrativa e, também, na área da fábrica para os parâmetros de limpeza e higiene que a visita demandasse. Saliente-se que, no segundo dia, quando os delegados pediram a produção em execução, nós fizemos isso e isso foi mostrado, dentro de nível de produção

excepcional, inclusive por razão já exposta anteriormente relativa a equipamento. Reafirmamos que a empresa trabalha com base nos pedidos recebidos e não mantemos estoque excessivo de acordo com a política da nossa empresa.

§ 182. Esclarece-se ainda que a análise das importações brasileiras de objetos de louça para mesa durante o período analisado apontou, dentre outros fatores, que houve exportações da empresa Modal para o Brasil de diferentes tipos de canecas e para outros importadores, além do cliente que a empresa confirmou na visita in loco.

Comentário Modal: A Modal não tem acesso a essa referida análise das importações brasileiras por parte dessa autoridade. Todavia, reafirmamos que a empresa exportou seus produtos unicamente para o importador conhecido New Printer. A empresa reafirma que desconhece operações que tenham sido conduzidas pelas empresas Render Comex e TR Comercial.

Do Requerimento Final Dentro de suas possibilidades, a Modal forneceu todos os documentos para compra da matéria-prima utilizada na produção das canecas de cerâmica, dentre outros inúmeros documentos correlatos aos Anexos A - H. Na ocasião da visita, foi mostrada a linha de produção e equipamentos (fichas técnicas), circunstancialmente com níveis de produção mitigados devido condições especiais já relatadas. A conciliação contábil e gerencial de informes sobre a comercialização em geral (produção, compras de insumos, vendas externas, vendas domésticas) foi toda conduzida a contento sem qualquer erro. Os documentos oficiais da empresa junto ao Governo Malaio (Income Tax) foram devidamente providos e conciliados. Não houve qualquer falha de apuração no que diz respeito às faturas apontadas previamente, assim como naquelas denominadas como "faturas surpresa". O Registro Oficial da empresa junto ao Órgão Oficial de Governo (Suruhanjaya Syarikat Malaysia, https://www.ssm.com.my/Pages/About_SSM/Overview.aspx) foi devidamente apresentado (Companies Commission of Malaysia, Certificate of Registration, Limited Liability Partnership). Em nenhum documento, apresentado pela Modal e conciliado pelas técnicas visitantes, ficou evidenciado a existência de vínculos com a China, seja na produção, seja na comercialização (compra de matéria primo, venda doméstica, exportação ou importação).

Essa autoridade investigadora conheceu os limites operacionais da empresa e, se necessário, pode efetuar acompanhamento quantitativo da evolução das operações da Modal junto ao mercado brasileiro, em vista de eventuais distorções. Igualmente, se couber, poderá realizar no futuro novas inspeções in loco. Evidenciar e concluir preliminarmente que a Modal Gagasan não cumpre com as regras de origem conforme estabelecidas na Lei nº 12.546, de 2011, não condiz com a realidade. A empresa pode ser de pequeno porte e, até mesmo desconforme com as melhores práticas operacionais, mas sua produção/comercialização é real, feita integralmente na Malásia e condizente com as informações reportadas junto a esse Departamento. Por todo o exposto e considerando-se o conjunto de provas coletadas, rogase encarecidamente que o Departamento de Negociações Internacionais - DEINT, por ocasião do Relatório Final, reveja seu posicionamento preliminar e homologue a Modal Gagasan como produtora de canecas, de origem Malásia.



12.2. Do Posicionamento da SECEX

186. Registre-se, inicialmente, que, conforme mencionado no relatório de conclusão preliminar (Relatório nº 3/2023), a empresa Modal Gagasan Plt. 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, bem como foram informados quais seriam os dados verificados e quais documentos deveriam ser preparados para conferência, conforme previsto na Seção III da Portaria SECEX nº 87, de 2021.

187. Conforme mencionado no relatório de conclusão preliminar, a empresa Modal solicitou adiamento da visita in loco alegando que a empresa estaria em fase de alta produção devido às vendas de final de ano, mas, no entanto, durante o período da visita, a empresa estava sem produção. Com base nos registros de produção apresentados, notou-se que, a partir do dia 19 de setembro de 2023, até a data da visita (dia 25 de setembro de 2023), a produção diária da empresa caiu cerca de 70%, chegando a zero no primeiro dia de visita.

188. O representante da Modal justificou que, em razão da visita técnica da equipe brasileira e considerando questões laborais e de higiene, a empresa havia optado por não ter produção nos dias da visita e que não havia pedidos recentes. Informou que como a fábrica trabalha sob demanda é possível

realizar essa parada na produção e que as canecas que estavam sendo produzidas nos dias de visita seriam apenas para demonstrar a produção para as técnicas do DEINT.

189. Deste modo, foi uma surpresa para a equipe verificadora chegar na fábrica e encontrar o cenário descrito nos parágrafos anteriores, tendo em vista que se esperava encontrar uma planta fabril em plena atividade e não uma "demonstração" de como é a produção da empresa, inclusive pelo impacto financeiro resultante da citada paralisação, já que, uma vez mais, a empresa alegou estar em seu pico produtivo.

190. Aliás, mesmo que se entenda a decisão de se parar a fábrica para atender a equipe do DEINT, parece haver uma significativa desconexão entre a afirmação do representante da empresa sobre não haver pedidos recentes e o alegado pico produtivo pelas festividades de final de ano.

191. Constatou-se, também, durante a visita que a empresa não havia preparado os documentos solicitados no roteiro, previamente enviado à empresa, para a verificação in loco, tais como apresentação institucional, contratos sociais, catálogos, documentos contábeis e comerciais referentes as faturas, pois no primeiro dia da visita não havia nenhum documento disponível para ser conferido. Ademais, a empresa não apresentou, em nenhum momento da verificação in loco, documentos referentes a sua constituição social, que demonstrasse sua composição societária.

192. O roteiro foi enviado com a devida antecedência e é um documento extremamente detalhado, com todas as informações que a empresa precisa para se organizar e deixar prontos os documentos solicitados. Não preparar os documentos prejudica a realização do procedimento, pois há um cronograma a ser seguido nos dias da visita.

193. Destaca-se sobretudo as constatações ocorridas durante a visita à planta produtiva, foram necessárias visitas a planta nos três dias de verificação na tentativa de esclarecer dúvidas referentes ao processo produtivo. Ademais, no primeiro dia de visita, não se pode verificar a produção das canecas efetivamente.

194. No primeiro dia de visita à fábrica, foi observado que não havia área própria para estoque das matérias primas utilizadas na produção. Todas as matérias primas utilizadas ficavam em sacos ao lado das duas máquinas de preparação da massa. Observou-se que apenas uma das máquinas estava sendo utilizada e não foi demonstrado a preparação da massa. A empresa informou que não havia estoque, pois a fábrica trabalhava por demanda.



195. O representante da empresa explicou que, após a mistura da massa, esta era levada para uma segunda máquina que retirava o excesso de água da massa. Cabe acrescentar que as técnicas do DEINT não puderam observar também essa etapa da produção (retirada da massa da máquina e passagem para a máquina de secagem). Já existia massa secando na máquina.

196. Em seguida, se passava para uma terceira máquina, onde eram feitos "cilindros" com a massa mais seca. Registre-se que as técnicas do DEINT também não tiveram oportunidade de observar essa etapa da produção, pois os "cilindros" já estavam prontos e dispostos próximos aos sacos de matéria-prima.

197. Após essa etapa, a massa era cortada em pedaços menores. Cada pedaço era colocado em um molde e levado para uma máquina chamada hydraulic press machine. Registre-se que somente no segundo dia de visita à planta produtiva, as técnicas puderam observar a transformação da massa no corpo da caneca, mas, no entanto, como observado no dia anterior, havia apenas uma máquina hydraulic press machine funcionando. A empresa informou que a outra estava quebrada.

198. Nesta máquina, a massa é transformada em biscuit, corpo da caneca sem acabamento e sem a alça. Registre-se que neste momento da produção, o molde com o biscuit era retirado da máquina e entregue a um funcionário que, manualmente com um estilete, retirava o excesso de massa da borda do biscuit. Nesta fase do processo produtivo, a equipe verificadora calculou (de acordo com o processo produtivo mostrado pela empresa) a quantidade de canecas produzidas por minuto e encontrou um número de canecas inferior ao reportado pela empresa no questionário.

199. O representante da empresa explicou que, após colocarem a alça na caneca, o biscuit passa por um processo de secagem que, a depender da temperatura ambiente e da qualidade que se pretende dar a caneca, pode ser feito dentro do forno ou não. Caso o forno não seja utilizado, a caneca

deve secar naturalmente por um dia.

200. O processo de polimento e finalização da caneca também é feita manualmente e em seguida, após a secagem, a caneca passa pelo processo de glazing, onde é mergulhado em tinta (também de forma manual) para posterior queima, onde a caneca é, finalmente, vitrificada, chegando à conclusão do processo de produção.

201. Durante a visita a empresa apresentou somente o processo produtivo de canecas simples branca, tendo informado que esse produto representa aproximadamente 90% do total de sua produção e que, em razão de a empresa trabalhar por encomendas, não havia pedidos para produção de outros modelos de canecas na ocasião. Quando há pedidos de canecas de diferentes cores e formatos, a empresa informou que compra a matéria prima e os moldes necessários para tal produção. Só foram vistos na fábrica moldes de canecas simples e aparentavam terem sido adquiridos recentemente, com aparência de novos. Destaca-se, também, que a estrutura da fábrica parecia nova (galpão e estrutura da administração).

202. Observou-se que na área de embalagem, as canecas eram colocadas em caixas de papelão sem qualquer tipo de identificação, descrição do produto, número de lote, local de produção, etc. Também não foi possível verificar o processo de etiquetagem e separação de pedidos por cliente, produtos destinados à exportação ou ao mercado interno. Não foi visto nenhuma embalagem identificando a Modal como produtora.

203. Na área de embalagem, as únicas caixas com identificação encontradas tinham a marca de um cliente específico. Observou-se que essas caixas possuíam informações, tais como: quantidade, peso, número de lote, entre outros. Também se notou que a embalagem apresentava a frase "made in P.R.C.", que serve para identificar produtos fabricados na China.

204. Registre-se ademais, que a empresa calculou a capacidade efetiva instalada com base na capacidade de produção do forno. A Modal informou que adquiriu um novo forno em maio de 2023 com capacidade de produção equivalente aos dois antigos fornos juntos e com um tempo de queima inferior. Os dois fornos antigos tinham tempo de queima superior, chegando a 15 horas de duração. A despeito do que foi informado pela empresa, percebeu-se de acordo com a ficha técnica apresentada na verificação in loco, que os dois fornos antigos juntos possuíam uma capacidade inferior à capacidade do forno atual.



205. Tendo em vista que o novo forno foi adquirido em maio de 2023, portanto fora do período analisado (abril de 2020 a março de 2023), foi necessário fazer ajuste na capacidade efetiva de produção anual para os períodos analisados (P1, P2 e P3), tendo se encontrado um volume de produção inferior ao reportada no questionário. Assim, tendo em vista os cálculos efetuados, a Modal não foi capaz de comprovar o volume de produção reportado no questionário.

206. Ademais, segundo o observado, constatou-se que o gargalo de produção não é o forno e sim a etapa da produção que ocorre na máquina de moldes das canecas (hydraulic press machine). A máquina é operada manualmente, e a produtividade desta etapa também depende da habilidade e eficiência do seu operador, somando-se a isto o fato que, em seguida, o molde com a massa (já em formato de biscuit) é entregue a outro funcionário que, também de forma manual, retira o excesso de massa da borda do molde.

207. Dessa forma, considerando o que foi averiguado na planta produtiva da empresa, nas informações apresentadas e em função dos cálculos descritos nos parágrafos anteriores, não ficou comprovado que a empresa é capaz de produzir a quantidade de peças informadas no questionário, tampouco a quantidade que foi exportada para o Brasil durante o período analisado.

208. Ainda em relação à manifestação conjunta das empresas Modal e New Printer, destaca-se que, ainda que na conciliação dos documentos contábeis da Modal tenha sido encontrada pequenas divergências, a verificação dos documentos é feita por amostragem em razão do volume de informações e do tempo disponível. O principal objetivo da verificação in loco era averiguar a existência, ou não, de efetiva produção de objetos de louça pela empresa. Ademais, os dois vídeos apresentados pelas empresas para comprovar a capacidade de produção da máquina hydraulic press machine causaram estranheza à equipe verificadora, pois mostra uma máquina com funcionamento diferente do que foi mostrado na verificação in loco. A máquina mostrada no vídeo é diferente da observada na verificação in loco. Registre-se que na ocasião da visita, a empresa apresentou esta máquina como em pleno funcionamento, tendo mencionado

que somente a outra máquina parada é que estava quebrada. No segundo dia de visita, quando a empresa mostrou seu processo produtivo e esta máquina estava em plena atividade segundo a empresa, a equipe verificadora fez dois vídeos desta máquina, onde ficou registrado em detalhes o funcionamento da mesma. Na máquina mostrada no vídeo o excesso de massa é retirado automaticamente pela máquina, ao passo que a demonstrada na verificação in loco, o excesso de massa era retirado por outro funcionário de forma manual com um estilete.

209. Em relação a manifestação da Modal e New Printer Atacadista e Distribuidora Eirelli que "(...) caso fosse instada, a Modal, como parte investigada, poderia até ter sido submetida a um teste de stress nessa etapa produtiva, para registro e mensuração da produtividade do equipamento em funcionamento no dia.", destaca-se que cabe à empresa investigada demonstrar sua capacidade produtiva, e não à equipe verificadora realizar "testes de stress". A empresa foi devidamente notificada de forma clara de quais eram os objetivos da verificação in loco e o que deveria ser demonstrado ao longo do procedimento. Na verdade, é suficiente que a empresa comprove seu processo produtivo da forma como ele ocorre efetivamente, sem a necessidade de realização de testes. Ademais, durante a verificação in loco as técnicas do DEINT informaram a Modal que, tendo em vista as informações apresentadas sobre o processo produtivo, haveria necessidade de ajustes no volume de produção reportado no questionário.

210. A empresa Modal informou durante a verificação in loco que exportou para o Brasil somente para a empresa New Printer, seu único cliente, e em sua manifestação reafirmou que "(...) que a empresa exportou seus produtos unicamente para o importador conhecido New Printer. A empresa reafirma que desconhece operações que tenham sido conduzidas pelas empresas Render Comex e TR Comercial." Destaca-se que esta informação entra em conflito com os dados de importação do período analisado, pois foram identificadas, no Sistema de Estatística da Receita Federal do Brasil - RFB, operações para outros clientes em que a Modal figura como produtor, dentre eles, a empresa importadora TR Comercial Atacadista Ltda, que também participa deste processo como parte interessada e apresentou manifestação e juntada de documentos aos autos do presente processo para comprovar a operação comercial com a Modal.

211. Finalmente, diante dos fatos expostos nos parágrafos anteriores, obtidos principalmente durante o procedimento de verificação in loco, a empresa Modal não foi capaz de demonstrar um processo produtivo compatível com as informações reportadas no questionário e com o volume exportado para o Brasil no período analisado, não atendendo ao previsto na legislação brasileira para comprovação de origem da mercadoria: item I (informações relativas à capacidade operacional) e item II (informações sobre o processo de fabricação) do art. 34 da Lei nº 12.546, de 2011.



212. Ademais, a manifestação conjunta da empresa Modal e New Printer, não trouxe nenhum elemento probatório adicional que confirmasse a capacidade produtiva da Modal, muito pelo contrário, pois os dois vídeos apresentados como prova da capacidade produtiva da máquina de moldes só reforçam a conclusão preliminar desta Secretaria, tendo em vista que os vídeos apresentados mostram uma máquina com funcionamento diferente do que foi mostrado à equipe verificadora, podendo inferir tratar-se de outra máquina.

213. Registre-se, por fim, que foi dada ampla oportunidade de a empresa apresentar esclarecimentos e informações que julgasse necessário ao longo de todo o processo e durante a verificação in loco (tais como oportunidade de apresentar pequenas correções nos dados reportados e a realização de várias visitas a planta produtiva nos três dias do procedimento).

12.3. Da Manifestação da empresa TR Comercial Atacadista Ltda

214. O DEINT recebeu, em 24 de novembro de 2023, portanto dentro do prazo estipulado, manifestação da empresa importadora TR Comercial Atacadista LTDA. a respeito da conclusão preliminar contida no Relatório nº 3/2023.

215. Na referida manifestação, a empresa discordou da conclusão preliminar, contida no Relatório nº 3/2023, que o produto objetos de louça para mesa, cuja empresa produtora informada é a Modal Gagasan Plt, não é originário da Malásia e que a origem determinada é a China.

216. Primeiramente, a empresa destacou a conformidade e regularidade documental da mercadoria importada, ressaltando que tais documentos de exportação da mercadoria para o Brasil estavam todos em conformidade com a legislação brasileira e malaia, além de serem cancelados por

autoridades dos dois países. A esse respeito, concluiu a empresa importadora:

(...)

Diante da constatação da conformidade e regularidade das faturas comerciais, conhecimentos de embarque e Certificações de Origem, todos devidamente convalidados pelas Autoridades Federais do país sede da fornecedora, tem-se por único consectário lógico a legitimidade dos indigitados documentos, bem ainda que eles foram devidamente emitidos pela fornecedora malaia, atestando a origem declarada dos produtos. Referido contexto e conjunto de documentos, em conformidade com os requisitos estabelecidos pela legislação em vigor, corroborou a veracidade das informações prestadas pela MODAL GAGASAN PLT à Manifestante e sua Encomendante em relação às mercadorias adquiridas, legitimando o prosseguimento do embarque e a devida nacionalização das mercadorias.

217. No que se refere às constatações alcançadas pela equipe técnica deste DEINT após verificação in loco realizada na empresa exportadora, a TR Comercial Atacadista LTDA. apresentou os seguintes comentários acerca dos documentos contábeis verificados:

(...)

Em que pese a relevância, criteriosidade e tecnicidade dedicadas aos trabalhos realizados e registrando a devida deferência à i. Equipe Técnica dessa d. Coordenação Geral na verificação in loco desempenhada na unidade fabril da empresa malaia MODAL GAGASAN PLT, há de se destacar os registros consagrados quanto à constatação de regularidade dos aspectos contábeis-financeiros inerentes às compra de insumos e vendas de produtos no mercado interno e externo apresentados pela fornecedora e apurados no certame.

Explica-se: revelando-se como um dos mais relevantes tópicos do Relatório Preliminar, ao compulsar os registros decorrentes da verificação in loco, verifica-se que a i. Equipe Técnica registrou ter restado comprovado, em todas as faturas de aquisição de insumos selecionadas aleatoriamente pela Equipe, que todos os insumos foram efetivamente adquiridos no mercado interno malaio.

(...)

Quanto às vendas, vale registrar que os valores reportados pela MODAL GAGASAN PLT foram igualmente validados pela i. Equipe Técnica em razão das mínimas diferenças encontradas, novamente atribuídas à provável variação cambial vivenciada no período analisado, tendo os dados de cada fatura selecionada aleatoriamente pela comitiva sido convalidados pelas informações prestadas no Relatório previamente apresentado pela empresa à Equipe.

Também acerca deste quesito, as diligências perpetradas pela Equipe Técnica incluíram a análise dos documentos contábeis e verificação dos sistemas da empresa, acessados e verificados em conjunto com o representante da MODAL GAGASAN PLT, tendo os indicativos de vendas sido "validados os valores reportados no questionário devido as pequenas diferenças encontradas reportados no questionário devido as pequenas diferenças encontradas".

Já em relação às exportações para o Brasil, cumpre registrar que o Relatório Preliminar consagrou o mesmo cenário de regularidade documental, "ao comparar os dados de exportações para o Brasil reportados [pela MODAL GAGASAN PLT] no questionário com o relatório apresentado".

Após as devidas convalidações documentais contábil-financeiras e dos respectivos indicativos, os dados foram confirmados e validados pela Equipe, que constatou ainda que a totalidade das exportações foram embarcadas em portos malásios, não tendo sido encontradas divergências.

218. Sobre as conclusões alcançadas pela equipe técnica deste DEINT em relação à capacidade produtiva da Modal Gagasan Plt., a TR Comercial Atacadista LTDA. apresentou os seguintes comentários:

(...)

Em sede exauriente, reportando-se aos temas pontuados no tópico derradeiro de "9. Da Análise e Constatações" do Relatório Preliminar, registra-se que o próprio documento é incontroverso ao consagrar, em relação às "cores" dos produtos, que, em que pese todas as canecas produzidas [no momento da verificação in loco] eram brancas, o representante da MODAL GAGASAN PLT "(...) informou o



percentual que as canecas brancas representam do total da produção", esclarecendo ainda que "quando há pedidos de canecas de diferentes cores e formatos, a empresa informou que compra a matéria prima e os moldes necessários para tal produção".

(...)

Vale ressaltar ainda que, no decorrer dos trabalhos, foi esclarecido pela MODAL GAGASAN PLT que "em razão da visita técnica da equipe brasileira e considerando questões laborais e de higiene, a empresa havia optado por não ter produção nos dias da visita", acrescentando ainda que "as canecas que estavam sendo produzidas nos dias de visita seriam apenas para demonstrar a produção para as técnicas do DEINT".

Por conseguinte, renovando nossos registros pela devida deferência à r. Equipe Técnica, ao analisar o conseqüência lógico decorrente de tal contexto, revela-se improcedente a conclusão lavrada no Relatório Preliminar ao indicar que a MODAL GAGASAN PLT produziria "somente canecas simples e brancas". Afinal, além de terem sido identificados fornecedores e compras de tintas, restou devidamente esclarecido que a planta fabril havia sido suspensa em razão da visita do DEINT que se operava, restando as unidades então produzidas sido fabricadas apenas a título de demonstração para as verificações a que se pretendiam.

Noutro ponto, revela-se igualmente insubsistente a indicação de que a MODAL GAGASAN PLT não teria sido capaz de comprovar a capacidade fabril reportada no questionário inicial.

Isso porque, não obstante a i. Equipe Técnica ter sinalizado um possível gargalo na etapa de moldagem da planta, o que restou verdadeiramente constatado na ocasião é que uma das máquinas estava momentaneamente "danificada". E a razão é de simples constatação: não se revela razoável que tal fato, per si, invalide ou deslegitime a capacidade de produção do referido maquinário quando em pleno funcionamento, não podendo se olvidar que a empresa havia suspenso sua produção em razão da visita.

219. Por fim, a empresa TR Comercial Atacadista LTDA. comentou:

(...)

A seu turno e em idêntico sentido, também a conclusão lavrada quanto a "ausência de controle de produtos no decorrer do processo produtivo", ou de "estoques de matéria prima e de produtos finais" não se revela como indicativo suficientemente capaz de invalidar a capacidade produtiva da empresa.

Sendo desnecessárias demais delongas, a deficiência de controles, apesar de poder afetar exclusivamente a própria gestão da empresa, não deslegitima a origem e autenticidade de sua produção.

12.4. Do Posicionamento da SECEX

220. Registre-se inicialmente que, quando questionada a respeito das exportações realizadas para o Brasil, a Modal informou que possui apenas um cliente no país, que seria a empresa New Printer Atacadista e Distribuidora Eirelli. Apesar das reiteradas oportunidades que a Modal teve, durante todo o processo, de informar quais seriam as empresas importadoras brasileiras que adquiriram seus produtos, a TR Comercial Atacadista LTDA. jamais foi mencionada como cliente da Modal, tampouco foi apresentado quaisquer documentos que comprovassem as referidas vendas.

221. Sendo assim, ainda que a empresa importadora TR Comercial Atacadista LTDA. tenha apresentado informações que comprovem a veracidade e regularidade documental da mercadoria importada, a própria empresa exportadora não corroborou essa informação. A empresa importadora New Printer Atacadista e Distribuidora Eirelli, em várias ocasiões, se colocou como a empresa que detém exclusividade na compra dos produtos da Modal Gagsan Plt.

222. Independentemente de tal informação, cabe esclarecer que o objeto deste procedimento especial de verificação de origem não preferencial é comprovar a origem do produto e não a veracidade dos documentos de exportação da mercadoria, inclusive porque o DEINT trabalha por amostragem, vide a quantidade de dados auditados.

223. No que se refere ao argumento da TR Comercial Atacadista LTDA. de que, durante 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", de fato,



tal conclusão está exposta no Relatório Preliminar. No entanto, conforme mencionado anteriormente, a verificação dos documentos contábeis é apenas uma etapa da visita técnica.

224. 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 Malásia para visitar a planta fabril da empresa, utilizando recursos públicos. Logo, a análise documental por si só não é condição suficiente para a comprovação de origem do produto objeto deste procedimento especial.

225. Sobre os argumentos apresentados pela TR Comercial Atacadista LTDA. a respeito da produção de canecas de outras cores e formatos, além das canecas brancas, cabe esclarecer que, ainda que tenha apresentado documentos que comprovassem a compra de glaze e tinta, a empresa Modal Gagasán Plt. não demonstrou a capacidade de produzir tais produtos. Ou seja, durante a visita não se verificou a existência de moldes em diferentes formatos, tampouco tintas de outras cores.

226. Convém lembrar, mais uma vez, que a empresa Modal Gagasán Plt. 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. Ou seja, em que pese a apresentação de documentos e verificação de dados contábeis, era fundamental que a empresa produtora/ exportadora comprovasse que, de fato, produz objetos de louça em quantidade compatível com seus dados de exportação. Isso não foi comprovado, conforme consta no Relatório Preliminar.

227. Os argumentos acima valem também para a justificativa apresentada pela empresa exportadora de que "em razão da visita técnica da equipe brasileira e considerando questões laborais e de higiene, a empresa havia optado por não ter produção nos dias da visita". Vale lembrar, ainda, o exposto no parágrafo 99 do Relatório nº 3/2023:

99. Cabe mencionar que, por ocasião do agendamento da visita técnica da equipe brasileira à empresa, a Modal solicitou um adiamento da visita técnica, alegando que a fábrica estava em sua capacidade máxima de produção, tendo em vista a proximidade do Natal, época em que as vendas aumentam.

228. Ora, se a demanda da empresa aumenta por ocasião da proximidade do Natal a ponto de quase inviabilizar a visita da equipe técnica do DEINT no mês de setembro de 2023, por que a produção diária da empresa caiu cerca de 70%, chegando a zero no primeiro dia de visita? Isso não seria possível sem provocar atrasos na produção, supostamente, sobrecarregada por pedidos de final de ano. Pela quantidade de funcionários, maquinário quebrado e inexistência de estoque não parecia haver uma alta demanda de produção, mesmo sem a realização da visita técnica.

229. Sobre o comentário apresentado pela TR Comercial Atacadista LTDA. de que a conclusão alcançada pelo DEINT sobre a capacidade produtiva não seria razoável, uma vez que uma das máquinas de moldagem estava quebrada, convém ressaltar a análise sobre a capacidade produtiva da empresa investigada, exposta entre os parágrafos 92 e 101 do Relatório Preliminar no 3/2023, que consideraram não somente a máquina de moldagem, mas também a capacidade produtiva dos fornos, frente aos números de produção apresentados.

230. Em relação ao comentário da TR Comercial Atacadista LTDA. de que "a ausência de controle de produtos no decorrer do processo produtivo, ou de estoques de matéria prima e de produtos finais não se revela como indicativo suficientemente capaz de invalidar a capacidade produtiva da empresa", destaca-se a concordância do DEINT com tal observação.

231. 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." Sendo assim, a deficiência de controles internos por parte da empresa exportadora não é, isoladamente, condição suficiente para invalidar a capacidade produtiva da empresa. Porém, as conclusões alcançadas pelo Relatório Preliminar tiveram por base um conjunto de fatores analisados exhaustivamente pela equipe técnica do DEINT, e não somente a ausência de controle de produção.

13. DA CONCLUSÃO FINAL



232. De acordo com os fatos disponíveis e tendo em conta as informações trazidas aos autos na fase de instrução do processo, 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 (NCM), cuja empresa produtora informada é a MODAL GAGASAN PLT, não é originário da Malásia, tendo como origem determinada a República Popular da China, única origem com direito antidumping aplicado.

Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.

