

## I

(Akty przyjęte na mocy Traktatów WE/Euratom, których publikacja jest obowiązkowa)

## ROZPORZĄDZENIA

## ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 41/2008

z dnia 14 stycznia 2008 r.

**zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1371/2005 nakładające ostateczne cło antydumpingowe na przywóz wyrobów walcowanych płaskich ze stali krzemowej elektrotechnicznej o ziarnach zorientowanych pochodzących ze Stanów Zjednoczonych Ameryki i Rosji**

RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

## B. OBECNE DOCHODZENIE

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając rozporządzenie Rady (WE) nr 384/96 z dnia 22 grudnia 1995 r. w sprawie ochrony przed dumpingowym przywozem z krajów niebędących członkami Wspólnoty Europejskiej <sup>(1)</sup> („rozporządzenie podstawowe”), w szczególności jego art. 11 ust. 3,

uwzględniając wniosek przedstawiony przez Komisję po konsultacji z Komitetem Doradczym,

a także mając na uwadze, co następuje:

## A. OBOWIĄZUJĄCE ŚRODKI

- (1) Rozporządzeniem (WE) nr 1371/2005 <sup>(2)</sup>, Rada nałożyła ostateczne cło antydumpingowe na przywóz wyrobów walcowanych płaskich ze stali krzemowej elektrotechnicznej o ziarnach zorientowanych („elektrotechniczne blachy teksturowane”) pochodzących ze Stanów Zjednoczonych Ameryki („USA”) i Rosji („rozporządzenie w sprawie ceł ostatecznych”).
- (2) Decyzją 2005/622/WE <sup>(3)</sup> Komisja przyjęła zobowiązanie cenowe złożone przez dwóch współpracujących producentów eksportujących, w odniesieniu do których wprowadzono specjalne stawki celne dla przedsiębiorstw wynoszące odpowiednio 31,5 % (AK Steel Corporation, USA) i 11,5 % (Novolipetsk Iron and Steel Corporation (NLMK), Rosja). Ogólnokrajowe cła antydumpingowe mające zastosowanie do wszystkich innych przedsiębiorstw, z wyjątkiem Viz Stal, Rosja – objętego zerową stawką celną – wynoszą 37,8 % dla USA i 11,5 % dla Rosji.

- (3) Posiadane przez Komisję informacje wskazują na to, iż niektóre elektrotechniczne blachy teksturowane, o grubości zazwyczaj nieprzekraczającej 0,1 mm oraz z uwagi na m.in. wysoką wydajność elektromagnetyczną, małą wagę i niski poziom wytwarzania ciepła przy ich użytkowaniu, posiadają właściwości, które nie występują w innych typach elektrotechnicznych blach teksturowanych. W związku z tym właściwościami uważa się, że takie produkty mają również inne zastosowanie, zazwyczaj w przemyśle inżynierii lotniczej i medycznej. Dlatego też stwierdzono, że należy dokonać przeglądu tej sprawy w odniesieniu do zakresu produktu.
- (4) Ustaliwszy, po konsultacji z Komitetem Doradczym, że istnieją wystarczające dowody uzasadniające wszczęcie częściowego przeglądu okresowego, Komisja wszczęła, na mocy zawiadomienia opublikowanego w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, częściowy przegląd okresowy, zgodnie z art. 11 ust. 3 rozporządzenia podstawowego <sup>(4)</sup>. Dochodzenie dotyczyło wyłącznie określenia produktów, które objęte są obowiązującymi środkami, celem oceny, czy istnieje potrzeba zmiany zakresu produktu.

## C. PRODUKT OBJĘTY PRZEGLĄDEM

- (5) Produktem objętym przeglądem są wyroby walcowane płaskie ze stali krzemowej elektrotechnicznej o ziarnach zorientowanych, obecnie sklasyfikowane w ramach kodów CN 7225 11 00 (o szerokości 600 mm lub większej) oraz 7226 11 00 (o szerokości mniejszej niż 600 mm). Powyższe kody podane są jedynie w celach informacyjnych.
- (6) Elektrotechniczne blachy teksturowane są produkowane z walcowanych na gorąco kręgów krzemowej stali stopowej o różnej grubości, których szczególna struktura ziaren jest zorientowana jednolicie w celu umożliwienia przewodzenia pola magnetycznego z dużą wydajnością. Brak wydajności w odniesieniu do wymienionego przewodzenia magnetycznego nazywany jest „stratą magnetyczną”, która jest podstawowym wskaźnikiem jakości produktu.

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 56 z 6.3.1996, s. 1. Rozporządzenie ostatnio zmienione rozporządzeniem (WE) nr 2117/2005 (Dz.U. L 340 z 23.12.2005, s. 17).

<sup>(2)</sup> Dz.U. L 223 z 27.8.2005, s. 1.

<sup>(3)</sup> Dz.U. L 223 z 27.8.2005, s. 42.

<sup>(4)</sup> Dz.U. C 254 z 20.10.2006, s. 10.

- (7) Rynek podzielony jest zazwyczaj na gatunki blach o „wysokiej przepuszczalności”, o wysokim stopniu przewodzenia lub zwykłe. Gatunki o wysokiej przepuszczalności umożliwiają osiągnięcie niższych strat magnetycznych dla każdej grubości blach. Takie właściwości są szczególnie odpowiednie dla przemysłowych producentów transformatorów elektrycznych.

#### D. DOCHODZENIE

- (8) Komisja oficjalnie poinformowała o wszczęciu przeglądu wspólnotowych producentów elektrotechnicznych blach teksturowanych, wszystkich znanych importerów i użytkowników we Wspólnocie oraz wszystkich znanych producentów eksportujących w USA i Rosji.
- (9) Komisja zwróciła się o przekazanie informacji do wszystkich wyżej wymienionych stron, jak również do wszystkich innych stron, które zgłosiły się przed upływem terminu określonego w zawiadomieniu o wszczęciu postępowania. Komisja dała wszystkim zainteresowanym stronom możliwość przedstawienia na piśmie swoich stanowisk oraz wystąpienia z wnioskiem o przesłuchanie.
- (10) Następujące przedsiębiorstwa współpracowały podczas dochodzenia i dostarczyły Komisji odpowiednich informacji:

##### *Producenci wspólnotowi*

- ThyssenKrupp Electrical Steel GmbH, Gelsenkirchen, Niemcy
- Orb Electrical Steels Limited – Cogent Power Limited, Newport, Zjednoczone Królestwo

##### *Producenci elektrotechnicznych blach teksturowanych w USA*

- AK Steel Corporation, Butler, Pensylwania
- Allegheny Technologies Incorporated, Pittsburgh, Pensylwania

##### *Producenci elektrotechnicznych blach teksturowanych w Rosji*

- Novolipetsky Iron & Steel Corporation (NLMK), Lipeck
- VIZ Stal, Jekaterynburg

##### *Producenci cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych w USA*

- Arnold Magnetic Technologies, Marengo, Illinois

##### *Producenci cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych we Wspólnocie*

- Gebruder Waasner GmbH, Forchheim, Niemcy

##### *Użytkownicy cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych we Wspólnocie*

- Gebruder Waasner GmbH, Forchheim, Niemcy

- Sangl GmbH, Erlangen, Niemcy

- Vacuumschmelze GmbH, Hanau, Niemcy

#### E. WYNIKI DOCHODZENIA

##### 1. Różnice pomiędzy producentami „zwykłych” i „cienkich” elektrotechnicznych blach teksturowanych

- (11) Żaden z producentów elektrotechnicznych blach teksturowanych, którzy byli objęci dochodzeniem w ramach postępowania prowadzącego do wprowadzenia obowiązujących środków, nie produkuje elektrotechnicznych blach teksturowanych o grubości wskazanej w obecnym dochodzeniu dotyczącym zakresu produktu.
- (12) ThyssenKrupp Electrical Steel GmbH i Orb Electrical Steels Limited (Cogent) nie produkuje cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych, podobna sytuacja występuje w przypadku producentów w USA, tj. AK Steel Corporation i Allegheny Technologies Incorporated, oraz producentów rosyjskich – VIZ Stal i NLMK. W konsekwencji wskazany produkt nie był związany z bezpośrednimi interesami wymienionych producentów i żaden z nich nie sprzeciwił się ewentualnemu wyłączeniu cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych z zakresu środków.
- (13) Produkcja cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych wiąże się z procesem ponownego walcowania przeprowadzanego przez wyspecjalizowane przedsiębiorstwa, z których tylko dwa znane są Komisji w krajach, których dotyczy postępowanie: producent z USA – Arnold Magnetic Technologies oraz producent rosyjski – Ileko (Asha). Jedynie pierwsze z wymienionych przedsiębiorstw współpracowało. Jak wskazano w motywach 10 i 11 powyżej – tego rodzaju produkcji nie prowadzi się we Wspólnocie.

##### 2. Różnice dotyczące produktu

- (14) Do 1971 r. AK Steel Corporation produkowało cienkie elektrotechniczne blachy teksturowane zwane blachami gatunku T. Proces produkcji rozpoczynał się w oparciu o gotowe gatunki elektrotechnicznej blachy teksturowanej (zwykłe i o wysokiej przepuszczalności), z których usuwano powłokę, a następnie blachy były ponownie walcowane, wyżarzane i powlekane. Gatunek ten znalazł specyficzne zastosowania końcowe w przemyśle samolotowym, transformatorach oraz w szerokim asortymencie produktów elektrotechnicznych, w przypadku których rozmiar i waga materiału odgrywa decydującą rolę. Ustalono, że tego rodzaju cienkie elektrotechniczne blachy teksturowane nie mogą być stosowane zamiennie z innymi elektrotechnicznymi blachami teksturowanymi.

- (15) Zbadano również, czy blachy gatunku T składały się z produktu, który można by odróżnić od „zwykłych” elektrotechnicznych blach teksturowanych na podstawie właściwości technicznych. Ustalono, że proces ponownego walcowania (polegający na mechanicznym rozciąganiu i rozplaszczaniu na zimno), z ponownym wyżarzaniem i ponownym powlekaniami, zmienia zasadniczo techniczne specyfikacje produktu. Fakt ten znajduje potwierdzenie w utracie ważności gwarancji na produkt udzielanej przez pierwotnego producenta.
- (16) Stwierdzono również, że właściwości fizyczne dotyczące grubości nie są ograniczone do 0,10 mm – maksymalnego poziomu grubości wskazanego w zawiadomieniu o wszczęciu postępowania. Najczęściej spotykana w obrocie handlowym grubość wynosi 0,1016 mm oraz 0,1524 mm, określana zazwyczaj w USA jako 4 „milicale” i 6 „milicali”. Jeden „milical” wynosi jedną tysięczną cala lub 0,0254 mm.
- (17) W związku z powyższymi definicjami produktu dotyczącymi cienkich elektrotechnicznych blach teksturowanych należało sprecyzować i wskazać, że są one poddawane ponownemu walcowaniu do grubości nieprzekraczającej 0,16 mm, ponownie wyżarzane i ponownie powlekane.

#### F. ZASTOSOWANIE Z MOCĄ WSTECZNĄ

- (18) Biorąc pod uwagę powyższe ustalenia, zgodnie z którymi cienkie elektrotechniczne blachy teksturowane mają odmienne podstawowe właściwości fizyczne i techniczne oraz zastosowania końcowe od pozostałych elektrotechnicznych blach teksturowanych, uznano za właściwe zwolnić przywóz elektrotechnicznych blach teksturowanych o grubości nieprzekraczającej 0,16 mm z obowiązujących środków antydumpingowych.
- (19) W konsekwencji należy zwrócić lub umorzyć ostateczne cła antydumpingowe, które zostały uiszczane lub zaksięgowane zgodnie z art. 1 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 1371/2005 w jego pierwotnej wersji, w odniesieniu do towarów nieobjętych art. 1 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 1371/2005 zmienionego niniejszym rozporządzeniem.

- (20) Wnioski o zwrot lub umorzenie należy składać do krajowych organów celnych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa celnego.
- (21) Ponieważ obecne dochodzenie przeglądowne skupia się na doprecyzowaniu zakresu produktu oraz mając na uwadze, że wskazany rodzaj produktu nie miał podlegać pierwotnym środkom, uważa się za właściwe, by zastosować wymienione ustalenia od dnia wejścia w życie rozporządzenia w sprawie ceł ostatecznych, aby zapobiec wyrządzeniu szkód importerom tego produktu. Ponadto zważywszy, że pierwotne rozporządzenie weszło w życie stosunkowo niedawno, a oczekiwana ilość wniosków o zwrot jest niewielka, nie ma istotnych powodów, aby uniemożliwić zastosowanie z mocą wsteczną.
- (22) Niniejszy przegląd nie ma wpływu na termin, w którym wygasa rozporządzenie (WE) nr 1371/2005 zgodnie z art. 11 ust. 2 rozporządzenia podstawowego,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

#### Artykuł 1

Artykuł 1 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 1371/2005 otrzymuje brzmienie:

„1. Niniejszym nakłada się ostateczne cło antydumpingowe na przywóz wyrobów walcowanych płaskich ze stali krzemowej elektrotechnicznej o ziarnach zorientowanych i o grubości przekraczającej 0,16 mm pochodzących ze Stanów Zjednoczonych Ameryki i Rosji, objętych kodami CN ex 7225 11 00 (o szerokości 600 mm lub większej) (kod TARIC 7225 11 00 10) i ex 7226 11 00 (o szerokości mniejszej niż 600 mm) (kody TARIC 7226 11 00 11 i 7226 11 00 91).”.

#### Artykuł 2

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie następnego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 28 sierpnia 2005 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 14 stycznia 2008 r.

W imieniu Rady

D. RUPEL

Przewodniczący