

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) NR 830/2014**z dnia 30 lipca 2014 r.**

zmieniające rozporządzenie Rady (WE) nr 1890/2005, rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 2/2012 i rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 205/2013 w odniesieniu do zakresu produktu objętego obowiązującymi środkami antydumpingowymi dotyczącymi niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części oraz w odniesieniu do przeglądu dla przedsiębiorstwa wchodzącego na rynek, a także wprowadzające możliwość zwrotu lub umorzenia należności celnych w niektórych przypadkach

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Rady (WE) nr 1225/2009 z dnia 30 listopada 2009 r. w sprawie ochrony przed przywozem produktów po cenach dumpingowych z krajów niebędących członkami Wspólnoty Europejskiej ⁽¹⁾, w szczególności jego art. 9 ust. 4 oraz art. 11 ust. 3, 5 i 6,

a także mając na uwadze, co następuje:

A. PROCEDURA**1. Obowiązujące środki**

- (1) Rozporządzeniem Rady (WE) nr 1890/2005 ⁽²⁾ („pierwotne rozporządzenie”) Rada nałożyła ostateczne cło antydumpingowe („pierwotne środki”) na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej oraz ich części („EZSN”), pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej („ChRL”), Indonezji, Tajwanu, Tajlandii i Wietnamu.
- (2) W następstwie przeglądu wygaśnięcia („przeгляд wygaśnięcia”) na podstawie art. 11 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 1225/2009 („rozporządzenie podstawowe”), który to przegląd ograniczał się do środków wprowadzonych względem przywozu pochodzącego z ChRL i Tajwanu, przedłużono obowiązywanie pierwotnych środków, wynoszących od 11,4 % do 27,4 % dla ChRL i od 8,8 % do 23,6 % dla Tajwanu, rozporządzeniem wykonawczym Rady (UE) nr 2/2012 ⁽³⁾ („rozporządzenie w sprawie przeglądu wygaśnięcia”).
- (3) W następstwie dochodzenia w sprawie obejścia środków na podstawie art. 13 ust. 3 rozporządzenia podstawowego („dochodzenie w sprawie obejścia środków”) ostateczne cło antydumpingowe mające zastosowanie do „wszystkich innych przedsiębiorstw” z ChRL zostało rozszerzone rozporządzeniem (UE) nr 205/2013 ⁽⁴⁾ na przywóz EZSN wysyłanych z Filipin, niezależnie od tego, czy zostały zadeklarowane jako pochodzące z Filipin, czy też nie.

2. Wszczęcie przeglądu okresowego

- (4) Producent eksportujący z Tajwanu, przedsiębiorstwo Sheh Kai Precision Co., Ltd („wnioskodawca”), złożył wniosek dotyczący częściowego przeglądu okresowego zgodnie z art. 11 ust. 3 rozporządzenia podstawowego. Wnioskodawca wystąpił o wyłączenie niektórych typów elementów złącznych, a mianowicie bimetalowych elementów złącznych („BEZ”), z zakresu obowiązujących środków, utrzymując, że mają one odmienne właściwości fizyczne, chemiczne i techniczne.

⁽¹⁾ Dz.U. L 343 z 22.12.2009, s. 51.

⁽²⁾ Rozporządzenie Rady (WE) nr 1890/2005 z dnia 14 listopada 2005 r. nakładające ostateczne cło antydumpingowe i stanowiące o ostatecznym pobraniu cła tymczasowego nałożonego na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej oraz ich części pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej, Indonezji, Tajwanu, Tajlandii i Wietnamu oraz kończące postępowanie dotyczące przywozu niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej oraz ich części pochodzących z Malezji i Filipin (Dz.U. L 302 z 19.11.2005, s. 1).

⁽³⁾ Rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 2/2012 z dnia 4 stycznia 2012 r. nakładające ostateczne cło antydumpingowe na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części, pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej i Tajwanu, w następstwie przeglądu wygaśnięcia na podstawie art. 11 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 1225/2009 (Dz.U. L 5 z 7.1.2012, s. 1).

⁽⁴⁾ Rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 205/2013 z dnia 7 marca 2013 r. rozszerzające ostateczne cło antydumpingowe, nałożone rozporządzeniem wykonawczym (UE) nr 2/2012 na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części, pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej, na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej, wysyłanych z Filipin, zgłoszonych lub niezgłoszonych jako pochodzące z Filipin, oraz zamykające dochodzenie dotyczące możliwego obchodzenia środków antydumpingowych wprowadzonych przez to rozporządzenie wobec przywozu niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części wysyłanych z Malezji i Tajlandii, zgłoszonych lub niezgłoszonych jako pochodzące z Malezji i Tajlandii (Dz.U. L 68 z 12.3.2013, s. 1).

- (5) Ustaliwszy, że istnieją wystarczające dowody uzasadniające wszczęcie częściowego przeglądu okresowego, i po konsultacji z Komitetem Doradczym, w dniu 6 czerwca 2013 r. Komisja Europejska („Komisja”) ogłosiła w zawiadomieniu („zawiadomienie o wszczęciu”) opublikowanym w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* ⁽¹⁾ wszczęcie częściowego przeglądu okresowego środków antidumpingowych stosowanych względem przywozu niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części pochodzących z ChRL i Tajwanu ⁽²⁾.
- (6) Obecny przegląd jest ograniczony do zbadania zakresu produktu w celu wyjaśnienia, czy niektóre rodzaje produktów spośród wkrętów ze stali nierdzewnej, w szczególności BEZ, wchodzi w zakres środków pierwotnych.

3. Strony zainteresowane dochodzeniem

- (7) Komisja powiadomiła o wszczęciu dochodzenia znanych producentów unijnych i ich stowarzyszenia, importerów i użytkowników, przedstawicieli krajów eksportujących, jak również wszystkich znanych producentów w ChRL i na Tajwanie.
- (8) Komisja zażądała informacji od wszystkich wyżej wymienionych stron oraz od tych stron, które zgłosiły się w terminie wyznaczonym w zawiadomieniu o wszczęciu postępowania. Komisja umożliwiła również zainteresowanym stronom przedstawienie swoich stanowisk na piśmie oraz wystąpienie z wnioskiem o przesłuchanie.
- (9) Odpowiedzi na pytania zawarte w kwestionariuszu nadesłało trzynastu producentów eksportujących z Tajwanu, jeden producent eksportujący z ChRL, jeden producent unijny, siedmiu importerów i jeden użytkownik.
- (10) Ponadto stowarzyszenie reprezentujące producentów unijnych — którzy występowali jako skarżący w dochodzeniu pierwotnym i podczas przeglądu wygaśnięcia — potwierdziło, że żadne z tych przedsiębiorstw unijnych nie produkuje BEZ, a zatem nie mają one opinii na temat cech BEZ.
- (11) Żadne z pozostałych sześciu europejskich stowarzyszeń producentów, znanych z pierwotnego dochodzenia, nie przedstawiło żadnych informacji.
- (12) W toku dochodzenia żadna ze stron nie zwróciła się o przesłuchanie.

4. Wizyty weryfikacyjne

- (13) Komisja zdobyła i zweryfikowała wszystkie informacje, które uznała za konieczne. Wizyty weryfikacyjne odbyły się na terenie następujących przedsiębiorstw:

Producent unijny

— Reisser Schraubentechnik GmbH, Ingelfingen-Criesbach, Niemcy

Importer unijny

— Till and Whitehead Ltd., Cheltenham, Zjednoczone Królestwo

Producenci eksportujący na Tajwanie

— Sheh Kai Precision Co., Ltd, Kaohsiung, Tajwan

— Metalink Precision Industries Co., Ltd, Kaohsiung, Tajwan

— Sun Through Industrial Co., Ltd, Hemei Township, Tajwan

B. PRODUKT OBJĘTY POSTĘPOWANIEM I PRODUKT OBJĘTY PRZEGLĄDEM

- (14) Produktem objętym postępowaniem, zgodnie z definicją w art. 1 ust. 1 rozporządzenia w sprawie przeglądu wygaśnięcia, są niektóre elementy złączne ze stali nierdzewnej oraz ich części, obecnie objęte kodami CN 7318 12 10, 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 i 7318 15 70, pochodzące z ChRL i Tajwanu.
- (15) We wniosku o dokonanie przeglądu wnioskodawca wystąpił o wyłączenie niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej z zakresu obowiązujących środków antidumpingowych. Wnioskodawca zdefiniował produkt, o którego wyłączenie zwraca się we wniosku o przegląd, jako „wkręty bimetalowe samogwintujące i samowierzące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz ze skrzydłami ze stali węglowej, które umożliwiają wkrętom wywiercenie otworu pilotowego oraz jego nagwintowanie w twardym metalu, obecnie objęte kodem CN ex 7318 14 10”.

⁽¹⁾ Dz.U. C 160 z 6.6.2013, s. 3.

⁽²⁾ Przegląd okresowy wszczęto z urzędu w odniesieniu do ChRL, ponieważ obecnie obowiązujące środki mają zastosowanie zarówno do Tajwanu, jak i ChRL.

- (16) Jeden ze współpracujących importerów stwierdził, że Komisja powinna była dokonać rozróżnienia nie pomiędzy EZSN a BEZ, lecz pomiędzy elementami złącznymi samowiercącymi a samogwintującymi, aby wykluczyć elementy złączne samowiercące z zakresu produktu objętego środkami antydumpingowymi, niezależnie od tego, czy są to BEZ czy EZSN.
- (17) Celem obecnego przeglądu, jak wskazano we wniosku złożonym przez wnioskodawcę i o czym wspomniano w pkt 4 akapit pierwszy zawiadomienia o wszczęciu, jest zbadanie, czy właśnie wkręty bimetalowe samogwintujące i samowiercące należy wyłączyć z zakresu produktów, które obecnie są przedmiotem środków antydumpingowych. Powyższy wniosek został w związku z tym odrzucony.
- (18) Jednocześnie Komisja wzięła pod uwagę różnice między elementami złącznymi samogwintującymi i samowiercącymi. Znalazło to odzwierciedlenie w zmianie definicji przedstawionej przez wnioskodawcę i cytowanej w motywie 15, jak wspomniano w motywie 19.
- (19) Na potrzeby niniejszego przeglądu „BEZ” należy zdefiniować jako wkręty bimetalowe samowiercące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz ostrzem i początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi wywiercenie otworu pilotowego oraz jego nagwintowanie w twardej stali, oraz wkręty bimetalowe samogwintujące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi nagwintowanie własnego otworu w twardej stali; oba rodzaje są obecnie objęte kodem CN ex 7318 14 10.
- (20) BEZ są stosunkowo nowym produktem na rynku, stworzonym w celu połączenia w jednym elemencie złącznym najistotniejszych zalet elementów złącznych ze stali węglowej (twardości) i ze stali nierdzewnej (odporności na korozję). BEZ są produkowane przez zespawanie części ze stali węglowej z częścią ze stali nierdzewnej, przez co powstaje element złączny samowiercący lub samogwintujący, którego ostrze i początek gwintu (a w przypadku elementów złącznych samogwintujących — wyłącznie początek gwintu, ponieważ ostrze nie istnieje) są wykonane ze stali węglowej, natomiast trzon z dalszym gwintem i łeb są wykonane ze stali nierdzewnej.
- (21) W przypadku takich BEZ jest możliwe ich wprowadzenie w blachę o grubości nawet do 25 mm bez konieczności uprzedniego nawiercania, podczas gdy normalny EZSN można wprowadzić w blachę o maksymalnej grubości 3 mm. Jednocześnie BEZ zachowują odporność na korozję, przez co są odpowiednie dla zastosowań na zewnątrz, takich jak okna i dachy, a także w środowiskach chemicznie agresywnych, jak baseny i niektóre zakłady przemysłowe.

C. WYNIKI DOCHODZENIA

Metodyka

- (22) Zarówno w dochodzeniu pierwotnym, jak i w dochodzeniu w ramach przeglądu wygaśnięcia nie rozróżniano BEZ i EZSN. Innymi słowy gromadzono jedynie informacje na temat różnych rodzajów stali nierdzewnej stosowanych jako surowiec do produkcji elementów złącznych, natomiast nie gromadzono danych o elementach złącznych zawierających zarówno stal nierdzewną, jak i stal węglową jako surowiec.
- (23) Po ujawnieniu ostatecznych ustaleń w ramach przeglądu wygaśnięcia jedna zainteresowana strona twierdziła, że bimetalowe elementy złączne nie powinny być częścią zakresu produktu ze względu na ich znaczną odmienność od elementów złącznych ze stali nierdzewnej pod względem ceny jednostkowej sprzedaży, kosztów produkcji, podstawowych cech fizycznych i technicznych (surowców) oraz zastosowań⁽¹⁾. Jak jednak wyjaśniono w motywie 21 rozporządzenia w sprawie przeglądu wygaśnięcia, w kontekście przeglądu wygaśnięcia nie można zmienić zakresu produktu.
- (24) W celu oceny, czy BEZ są objęte środkami pierwotnymi, zbadano, czy BEZ i EZSN mają te same podstawowe właściwości fizyczne, chemiczne i techniczne oraz zastosowania końcowe. W tym kontekście zbadano również możliwość wymiennego stosowania tych dwóch rodzajów elementów złącznych oraz istnienie konkurencji między nimi.

Podstawowe cechy fizyczne, chemiczne i techniczne

Cechy fizyczne

- (25) Główną różnicą cech fizycznych BEZ i EZSN jest fakt, że BEZ jest wykonany z dwóch różnych rodzajów stali, zespawanych ze sobą, natomiast typowy EZSN jest wycięty i uformowany z jednego drutu ze stali nierdzewnej. W przypadku BEZ trzy do czterech początkowych zwojów gwintu oraz ostrze wiercące są wykonane ze stali węglowej, natomiast łeb i trzon ze stali nierdzewnej.

⁽¹⁾ Motyw 22 rozporządzenia w sprawie przeglądu wygaśnięcia.

- (26) O ile nie zastosowano specjalnego powlekania, można wizualnie rozróżnić części BEZ wykonane ze stali nierdzewnej i ze stali węglowej. Należy zaznaczyć, że w większości przypadków elementy złączne poddaje się procesowi powlekania, który dodatkowo zwiększa ich odporność na korozję, przez co rozróżnienie EZSN i BEZ gołym okiem nie zawsze jest możliwe.
- (27) Część BEZ wykonana ze stali węglowej ma jednak właściwości magnetyczne, które są ważną cechą mogącą służyć odróżnieniu tego elementu od EZSN.

Cechy techniczne

- (28) Dzięki części wykonanej ze stali węglowej BEZ mają zdolność wiercenia i gwintowania otworów w twardych, grubych blachach stalowych. EZSN, z uwagi na cechy stali nierdzewnej, nie mają tej zdolności.

Cechy chemiczne

- (29) Ze względu na obecność części ze stali węglowej skład chemiczny BEZ różni się od EZSN, które wykonane są wyłącznie ze stali nierdzewnej.

Podsumowanie

- (30) Na podstawie powyższego opisu stwierdza się, że jakkolwiek BEZ mogą się wydawać fizycznie podobne do EZSN (powlekanych), to ich podstawowe cechy fizyczne, techniczne i chemiczne są inne niż EZSN.

Zastosowanie końcowe i zamienność

- (31) Komisja zbadała, czy stwierdzone odmienne cechy fizyczne, chemiczne oraz techniczne BEZ i EZSN przekładają się na ich różne zastosowanie końcowe i postrzeganie przez rynek.
- (32) Ustalono, że BEZ są wykorzystywane głównie na zewnątrz — w metalowych pokryciach dachów, okładzinach metalowych, ramach okiennych, a także wewnątrz do mocowań w chemicznie agresywnych środowiskach, takich jak baseny oraz niektóre zakłady przemysłowe. We wszystkich tych zastosowaniach zwykle konieczne jest łączenie ze sobą blach różnej grubości lub łączenie ich z innymi materiałami, jak warstwy izolacyjne o różnym składzie. We wszystkich tych przypadkach stosowanie elementów złącznych odpornych na korozję jest bardzo istotne z punktu widzenia klienta, a w niektórych sytuacjach lub krajach jest nawet wymagane prawem.
- (33) BEZ zostały zaprojektowane specjalnie po to, aby sprostać wymaganiom typowym dla takich zastosowań, tj. aby były one w stanie wwiercić się we wszelkiego rodzaju powierzchnie, w tym grube blachy (podobnie jak elementy złączne ze stali węglowej), a jednocześnie były odporne na korozję (jak elementy złączne ze stali nierdzewnej).
- (34) Jedyny współpracujący producent unijny stwierdził, że ten sam rezultat, tj. łączenie różnych powierzchni, można osiągnąć przez zastosowanie zarówno BEZ, jak i EZSN. Zdaniem tego przedsiębiorstwa jedyną różnicą jest sposób wprowadzenia wkrętu, tzn. z uprzednim wywierceniem otworu lub bez. W pierwszym przypadku należy uprzednio wywiercić otwory wiertłem odpowiednio dostosowanym do materiału, a dopiero później wprowadzać wkręty. Jest to konieczne w przypadku stosowania EZSN i blach metalowych. Z tego względu wspomniane przedsiębiorstwo jest zdania, że wybór EZSN lub BEZ jest po prostu decyzją gospodarczą — czy zaakceptować wyższe koszty pracy, czy wyższe koszty materiałów.
- (35) W dochodzeniu wykazano jednak, że w praktyce uprzednie wiercenie otworów jest nie tylko czasochłonne i pracochłonne, ale w niektórych sytuacjach (w szczególności w przypadku ram okiennych) nawet niewykonalne. Zastosowanie tej metody wymagałoby bowiem wiercenia otworów w co najmniej trzech różnych powierzchniach — w każdej wiertłem innego rodzaju — a następnie idealnie równego ich dopasowania w celu wprowadzenia EZSN w otwór. Wynika z tego, że w takich przypadkach alternatywą dla BEZ jest stosowanie elementów złącznych z czystej stali węglowej, a nie EZSN (z czystej stali nierdzewnej). Elementy złączne z czystej stali węglowej nie spełniają jednak wymogu odporności na korozję.
- (36) Ponadto w przypadku uprzedniego wiercenia otworów w grubszych blachach EZSN nie jest w stanie sam nagwintować otworu od wewnątrz, przez co wytrzymałość takiego łączenia jest niższa niż w przypadku BEZ (lub elementu złącznego ze stali węglowej).
- (37) W związku z tym argument przedstawiony w motywie 34 należy odrzucić.

- (38) Z powyższego wynika, że stwierdzone różnice cech fizycznych, technicznych i chemicznych mają wpływ na końcowe zastosowanie BEZ. W przeciwieństwie do EZSN, BEZ mają dość specyficzne przeznaczenie, a ich stosowanie ogranicza się do ściśle określonych segmentów rynku, takich jak zewnętrzne konstrukcje metalowe, ramy okienne i niektóre łączenia wewnątrz budynków w agresywnych chemicznie środowiskach.

Różnice procesu produkcji, kosztów i cen

- (39) Dochodzenie wykazało, że proces produkcji BEZ różni się znacznie od procesu produkcji EZSN, ponieważ obejmuje szereg dodatkowych etapów produkcji oraz wymaga stosowania innych maszyn i specyficznej wiedzy. Za kosztowne, specyficzne i technologicznie wrażliwe etapy produkcji, stosowane wyłącznie do BEZ, należy uznać zwłaszcza spawanie i ogrzewanie indukcyjne.
- (40) Potwierdzono również, że te różnice w procesie produkcji wiążą się ze znacząco wyższymi kosztami produkcji i cenami BEZ. Różnica w kosztach produkcji dla podobnego rodzaju EZSN i BEZ wynosi od 40 % a 150 % w zależności od metody produkcji oraz rodzaju i długości elementu złącznego; różnice cenowe mogą przekraczać nawet 400 %.
- (41) Znaczna różnica cen (i kosztów) między BEZ a EZSN powoduje, że nie stosuje się BEZ w przypadkach, w których można z tym samym skutkiem zastosować EZSN, w szczególności do łączenia powierzchni innych niż grube blachy. Potwierdza to wniosek z motywu 38, że konsumenci są świadomi różnic między tymi dwoma typami elementów złącznych i postrzegają je jako różne produkty.

D. WNIOSKI DOTYCZĄCE ZAKRESU PRODUKTU

- (42) Z powyższych ustaleń wynika, że BEZ mają inne cechy fizyczne, chemiczne i techniczne niż EZSN oraz że różnice te są istotne dla końcowego zastosowania BEZ i postrzegania tego produktu przez rynek.
- (43) Możliwość zastąpienia BEZ przez EZSN jest raczej ograniczona, ponieważ w większości przypadków nie można zastosować EZSN z takim samym skutkiem jak BEZ. W przypadku braku BEZ użytkownicy stosowaliby raczej elementy złączne ze stali węglowej. Z kolei przeciwko możliwości zastąpienia EZSN przez BEZ przemawia znaczna różnica cen obu produktów.
- (44) W świetle różnic, o którym mowa powyżej, należy stwierdzić, że BEZ nie wchodzą w zakres produktu będącego przedmiotem dochodzenia pierwotnego, a środki nałożone w wyniku tego dochodzenia nie powinny być mieć zastosowania do przywozu BEZ. W związku z tym zakres stosowania środków należy uściślić z mocą wsteczną poprzez zmianę rozporządzenia (WE) nr 1890/2005, rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 2/2012 oraz rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 205/2013.

E. PRZEGLĄD DLA PRZEDSIĘBIORSTWA WCHODZĄCEGO NA RYNEK

- (45) Zgodnie z art. 11 ust. 4 rozporządzenia podstawowego należy wprowadzić przepis w rozporządzeniu w sprawie przeglądu wygaśnięcia w celu uwzględnienia wniosków o przegląd dla przedsiębiorstwa wchodzącego na rynek.

F. STOSOWANIE Z MOCĄ WSTECZNĄ

- (46) Z uwagi na to, że obecne dochodzenie przeglądowe ograniczało się do uściślenia zakresu produktu, a BEZ nie powinny być objęte pierwotnymi środkami, w celu uniknięcia ewentualnego uszczerbku dla importerów tego produktu uznaje się za właściwe zastosowanie powyższego ustalenia z mocą wsteczną od daty wejścia w życie pierwotnego rozporządzenia, co obejmuje również wszelki przywóz objęty cłami tymczasowymi w okresie od dnia 22 maja 2005 r. do dnia 19 listopada 2005 r.
- (47) W zawiadomieniu o wszczęciu wyraźnie zwrócono się do zainteresowanych stron do zgłaszania uwag dotyczących możliwych skutków ewentualnego zastosowania skutków przeglądu z mocą wsteczną. Dwaj importerzy wyrazili poparcie dla stosowania skutków przeglądu z mocą wsteczną; żadna z zainteresowanych stron nie wyraziła sprzeciwu.
- (48) W związku z powyższym należy zwrócić lub umorzyć cła tymczasowe ostatecznie pobrane oraz ostateczne cła antydumpingowe zapłacone na przywóz BEZ do Unii na podstawie rozporządzenia (WE) nr 1890/2005, jak również ostateczne cła antydumpingowe zapłacone na przywóz BEZ do Unii na podstawie rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 2/2012, rozszerzonego rozporządzeniem wykonawczym (UE) nr 205/2013 na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej, wysyłanych z Filipin, niezależnie od tego, czy zostały zadeklarowane jako pochodzące z Filipin, czy też nie. Wnioski o zwrot lub umorzenie należy składać do krajowych organów celnych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa celnego.

- (49) Niniejszy przegląd nie ma wpływu na termin, w którym wygasa rozporządzenie (UE) nr 2/2012 zgodnie z art. 11 ust. 2 rozporządzenia podstawowego.
- (50) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ustanowionego na mocy art. 15 ust. 1 rozporządzenia podstawowego.

G. UJAWNIEŃ USTALEŃ

- (51) Wszystkie zainteresowane strony poinformowano o najważniejszych faktach i okolicznościach prowadzących do powyższych wniosków oraz zwrócono się do nich o przedstawienie uwag. Wyznaczono również termin na przedstawienie uwag dotyczących ujawnionych informacji. Nie otrzymano żadnych informacji ani uwag,

PRZYMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

W art. 1 rozporządzenia (WE) 1890/2005 ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Niniejszym nakłada się ostateczne cło antydumpingowe na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej oraz ich części, obecnie objętych kodami CN 7318 12 10, ex 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 i 7318 15 70, pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej, Indonezji, Tajwanu, Tajlandii i Wietnamu.

Ostatecznym cłem antydumpingowym, o którym mowa, nie są objęte bimetale elementy złączne, zdefiniowane jako: wkręty bimetale samowierzące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz ostrzem i początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi wywiercenie otworu pilotowego oraz jego nagwintowanie w twardej stali, oraz wkręty bimetale samogwintujące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi nagwintowanie własnego otworu w twardej stali; oba rodzaje są obecnie objęte kodem CN ex 7318 14 10.”.

Artykuł 2

W rozporządzeniu wykonawczym (UE) nr 2/2012 w art. 1 wprowadza się następujące zmiany:

a) ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Niniejszym nakłada się cło antydumpingowe na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej oraz ich części, obecnie objętych kodami CN 7318 12 10, ex 7318 14 10 (kody TARIC od dnia następującego po dniu publikacji rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 830/2014 (*): 7318 14 10 51, 7318 14 10 59, 7318 14 10 81 i 7318 14 10 89), 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 i 7318 15 70, pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej i Tajwanu.

Ostatecznym cłem antydumpingowym, o którym mowa, nie są objęte bimetale elementy złączne, zdefiniowane jako: wkręty bimetale samowierzące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz ostrzem i początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi wywiercenie otworu pilotowego oraz jego nagwintowanie w twardej stali, oraz wkręty bimetale samogwintujące z trzonem i łbem ze stali nierdzewnej oraz początkiem gwintu ze stali węglowej, zespawanymi razem, które umożliwiają wkrętowi nagwintowanie własnego otworu w twardej stali; oba rodzaje są obecnie objęte kodem CN ex 7318 14 10.

(*) Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 830/2014 z dnia 30 lipca 2014 r. zmieniające rozporządzenie Rady (WE) nr 1890/2005, rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 2/2012 i rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 205/2013 w odniesieniu do zakresu produktu objętego obowiązującymi środkami antydumpingowymi dotyczącymi niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części oraz w odniesieniu do przeglądu dla przedsiębiorstwa wchodzącego na rynek, a także wprowadzające możliwość zwrotu lub umorzenia należności celnych w niektórych przypadkach (Dz.U. L 226 z 31.7.2014, s. 16).”;

b) dodaje się ust. 4 w brzmieniu:

„4. W przypadku gdy producent eksportujący z Tajwanu przedstawi Komisji wystarczające dowody, że:

- a) nie prowadził wywozu do Unii produktu, o którym mowa w art. 1 ust. 1, w okresie objętym dochodzeniem (od dnia 1 lipca 2003 r. do dnia 30 czerwca 2004 r.);
- b) nie jest powiązany z żadnym eksporterem ani producentem na Tajwanie, który podlega środkom wprowadzonym niniejszym rozporządzeniem; oraz
- c) rzeczywiście dokonywał wywozu produktu objętego postępowaniem do Unii po upływie okresu objętego dochodzeniem przeglądowym lub stał się stroną nieodwołalnego zobowiązania umownego do wywozu do Unii znaczącej ilości wspomnianego produktu,

załącznik może zostać zmieniony poprzez dodanie do przedsiębiorstw współpracujących nowego producenta eksportującego niewłączonego do próby, a tym samym objętego średnią ważoną stawką celną na poziomie 15,8 %.”.

Artykuł 3

Artykuł 1 ust. 1 rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 205/2013 otrzymuje brzmienie:

„1. Ostateczne cło antydumpingowe stosowane wobec »wszystkich pozostałych przedsiębiorstw« z Chińskiej Republiki Ludowej, nałożone art. 1 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 2/2012, zmienionego art. 2 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 830/2014 (*), na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części, pochodzących z Chińskiej Republiki Ludowej, zostaje niniejszym rozszerzone na przywóz niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części wysyłanych z Filipin, zgłoszonych lub niezgłoszonych jako pochodzące z Filipin, objętych obecnie kodami CN ex 7318 12 10, ex 7318 14 10, ex 7318 15 30, ex 7318 15 51, ex 7318 15 61 i ex 7318 15 70 (kody TARIC 7318 12 10 11, 7318 12 10 91, 7318 14 10 51, 7318 14 10 81, 7318 15 30 11, 7318 15 30 61, 7318 15 30 81, 7318 15 51 11, 7318 15 51 61, 7318 15 51 81, 7318 15 61 11, 7318 15 61 61, 7318 15 61 81, 7318 15 70 11, 7318 15 70 61 i 7318 15 70 81), z wyjątkiem produktów wytwarzanych przez niżej wymienione przedsiębiorstwa:

Przedsiębiorstwo	Dodatkowy kod TARIC
Multi-Tek Fasteners Inc, Clark Freeport Zone, Pampanga, Filipiny	B355
Rosario Fasteners Corporation, Cavite Economic Area, Filipiny	B356

(*) Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 830/2014 z dnia 30 lipca 2014 r. zmieniające rozporządzenie Rady (WE) nr 1890/2005, rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 2/2012 i rozporządzenie wykonawcze Rady (UE) nr 205/2013 w odniesieniu do zakresu produktu objętego obowiązującymi środkami antydumpingowymi dotyczącymi niektórych elementów złącznych ze stali nierdzewnej i ich części oraz w odniesieniu do przeglądu dla przedsiębiorstwa wchodzącego na rynek, a także wprowadzające możliwość zwrotu lub umorzenia należności celnych w niektórych przypadkach (Dz.U. L 226 z 31.7.2014, s. 16).”;

Artykuł 4

W odniesieniu do towarów nieobjętych art. 1 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 1890/2005 i art. 1 ust. 1 rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 2/2012, rozszerzonego rozporządzeniem wykonawczym (UE) nr 205/2013 i zmienionego niniejszym rozporządzeniem, zwraca się lub umarza się ostateczne cła antydumpingowe zapłacone lub zaksięgowane zgodnie z art. 1 ust. 1 i art. 2 rozporządzenia (WE) nr 1890/2005 oraz art. 1 ust. 1 rozporządzenia wykonawczego (UE) nr 2/2012 rozszerzonego rozporządzeniem wykonawczym (UE) nr 205/2013 przed zmianami wprowadzonymi niniejszym rozporządzeniem.

Wniosek o zwrot lub umorzenie płatności składa się do krajowych organów celnych zgodnie z mającymi zastosowanie przepisami prawa celnego. W przypadkach, w których terminy przewidziane w art. 236 ust. 2 rozporządzenia Rady (EWG) nr 2913/92 ⁽¹⁾ wygasły przed dniem lub w dniu publikacji niniejszego rozporządzenia bądź wygasają przed upływem sześciu miesięcy od tego dnia, terminy te niniejszym przedłuża się, tak aby wygaszały po upływie sześciu miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego rozporządzenia.

(¹) Rozporządzenie Rady (EWG) nr 2913/92 z dnia 12 października 1992 r. ustanawiające Wspólnotowy Kodeks Celny (Dz.U. L 302 z 19.10.1992, s. 1).

Artykuł 5

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

Niniejsze rozporządzenie stosuje się z mocą wsteczną od dnia 20 listopada 2005 r.

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

Sporządzono w Brukseli dnia 30 lipca 2014 r.

W imieniu Komisji
José Manuel BARROSO
Przewodniczący
