

VYKONÁVACIE NARIADENIE KOMISIE (EÚ) č. 830/2014**z 30. júla 2014,**

ktorým sa mení nariadenie Rady (ES) č. 1890/2005, vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 2/2012 a vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 205/2013, pokiaľ ide o definíciu výrobku súčasných anti-dumpingových opatrení týkajúcich sa spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí a pokiaľ ide o žiadosti o preskúmanie nového vývozu a umožnenie vrátenia alebo odpustenia ciel v určitých prípadoch

EURÓPSKA KOMISIA,

so zreteľom na Zmluvu o fungovaní Európskej únie,

so zreteľom na nariadenie Rady (ES) č. 1225/2009 z 30. novembra 2009 o ochrane pred dumpingovými dovozmi z krajín, ktoré nie sú členmi Európskeho spoločenstva ⁽¹⁾, a najmä na jeho článok 9 ods. 4 a článok 11 ods. 3, 5 a 6,

keďže:

A. POSTUP**1. Platné opatrenia**

- (1) Nariadením Rady (ES) č. 1890/2005 ⁽²⁾ (ďalej len „pôvodné nariadenie“) Rada uložila konečné antidumpingové clo (ďalej len „pôvodné opatrenia“) na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí (ďalej len „SMNO“) s pôvodom v Čínskej ľudovej republike (ďalej len „ČĽR“), Indonézii, na Taiwane, v Thajsku a vo Vietname.
- (2) Po preskúmaní pred uplynutím platnosti (ďalej len „preskúmanie pred uplynutím platnosti“) podľa článku 11 ods. 2 nariadenia (ES) č. 1225/2009 (ďalej len „základné nariadenie“), ktoré bolo obmedzené na opatrenia uložené na dovoz s pôvodom v ČĽR a na Taiwane, sa pôvodné opatrenia v rozsahu od 11,4 % do 27,4 % v prípade ČĽR a od 8,8 % do 23,6 % v prípade Taiwanu predĺžili vykonávacím nariadením Rady (EÚ) č. 2/2012 ⁽³⁾ (ďalej len „nariadenie o preskúmaní pred uplynutím platnosti“).
- (3) Po prešetrovaní zameranom na obchádzanie opatrení na základe článku 13 ods. 3 základného nariadenia (ďalej len „prešetrovanie zamerané na obchádzanie opatrení“) sa konečné antidumpingové clo uplatniteľné na „všetky ostatné spoločnosti“ z ČĽR rozšírilo vykonávacím nariadením Rady (EÚ) č. 205/2013 ⁽⁴⁾ na dovoz SMNO odosielaných z Filipín, bez ohľadu na to, či majú, alebo nemajú deklarovaný pôvod na Filipínach.

2. Začiatok predbežného preskúmania

- (4) Taiwanský vyvážajúci výrobca, Sheh Kai Precision Co., Ltd. (ďalej len „žiadateľ“), podal žiadosť o čiastočné predbežné preskúmanie podľa článku 11 ods. 3 základného nariadenia. Žiadateľ žiadal o vylúčenie určitých druhov spojovacích materiálov, konkrétne bimetalových spojovacích materiálov, z rozsahu uplatňovania súčasných opatrení z dôvodu ich údajných odlišných fyzikálnych, chemických a technických vlastností.

⁽¹⁾ Ú. v. EÚ L 343, 22.12.2009, s. 51.

⁽²⁾ Nariadenie Rady (ES) č. 1890/2005 zo 14. novembra 2005, ktorým sa ukladá konečné antidumpingové clo a ustanovuje sa konečný výber dočasného cla uloženého na dovoz určitých spojovacích materiálov z ušľachtilej ocele a ich častí s pôvodom v Čínskej ľudovej republike, Indonézii, na Taiwane, v Thajsku a vo Vietname a ktorým sa končí konanie týkajúce sa dovozu určitých spojovacích materiálov z ušľachtilej ocele a ich častí s pôvodom v Malajzii a na Filipínach (Ú. v. EÚ L 302, 19.11.2005, s. 1).

⁽³⁾ Vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 2/2012 zo 4. januára 2012, ktorým sa ukladá konečné antidumpingové clo na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí s pôvodom v Čínskej ľudovej republike a na Taiwane po preskúmaní pred uplynutím platnosti podľa článku 11 ods. 2 nariadenia (ES) č. 1225/2009 (Ú. v. EÚ L 5, 7.1.2012, s. 1).

⁽⁴⁾ Vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 205/2013 zo 7. marca, ktorým sa rozširuje konečné antidumpingové clo uložené vykonávacím nariadením (EÚ) č. 2/2012 na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí s pôvodom v Čínskej ľudovej republike na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele zasielaných z Filipín bez ohľadu na to, či majú alebo nemajú deklarovaný pôvod na Filipínach, a ktorým sa ukončuje prešetrovanie týkajúce sa možného obchádzania antidumpingových opatrení uložených týmto nariadením dovozom určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí zasielaných z Malajzie a Thajska bez ohľadu na to, či majú alebo nemajú deklarovaný pôvod v Malajzii a Thajsku (Ú. v. EÚ L 68, 12.3.2013, s. 1).

- (5) Komisia stanovila, že existujú dostatočné dôkazy na začatie čiastočného predbežného preskúmania, a po porade s poradným výborom Európska komisia (ďalej len „Komisia“) 6. júna 2013 prostredníctvom oznámenia (ďalej len „oznámenie o začatí preskúmania“) v Úradnom vestníku Európskej únie ⁽¹⁾ oznámila začatie čiastočného predbežného preskúmania antidumpingových opatrení uplatniteľných na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí s pôvodom v ČĽR a na Taiwane ⁽²⁾.
- (6) Toto preskúmanie sa obmedzuje na preskúmanie definície výrobku s cieľom objasniť, či určité druhy skrutiek z nehrdzavejúcej ocele, najmä bimetalových spojovacích materiálov, spadajú do pôsobnosti pôvodných opatrení tak, ako boli predĺžené a rozšírené.

3. Strany, ktorých sa prešetrovanie týka

- (7) O začatí preskúmania Komisia informovala známych výrobcov z Únie a ich združenia, dovozcov a používateľov, zástupcov vyvážajúcich krajín, ako aj všetkých známych výrobcov v ČĽR a na Taiwane.
- (8) Komisia si vyžiadala informácie od všetkých vyššie uvedených strán a od iných strán, ktoré sa prihlásili v rámci lehoty, ktorá bola stanovená v oznámení o začatí preskúmania. Komisia okrem toho poskytla zainteresovaným stranám možnosť vyjadriť svoje stanoviská písomne a požiadať o vypočutie.
- (9) Vyplnený dotazník zaslalo trinásť taiwanských vyvážajúcich výrobcov, jeden čínsky vyvážajúci výrobca, jeden výrobca z Únie, sedem dovozcov a jeden používateľ.
- (10) Združenie zastupujúce výrobcov z Únie – vystupujúce v pôvodnom prešetrovaní a v preskúmaní pred uplynutím platnosti ako navrhovateľ – okrem toho potvrdilo, že žiaden z podnikov Únie nevyrába bimetalové spojovacie materiály, a preto nemá na vlastnosti bimetalových spojovacích materiálov žiadny názor.
- (11) Ani jedno z ďalších šiestich európskych združení výrobcov známych z pôvodného prešetrovania nepredložilo žiadne informácie.
- (12) Počas prešetrovania sa nepožiadalo o žiadne vypočutia.

4. Overovacie návštevy

- (13) Komisia vyhľadala a overila všetky informácie, ktoré považovala za potrebné. Overovacie návštevy sa uskutočnili v priestoroch týchto spoločností:

Výrobca z Únie:

— Reisser Schraubentechnik GmbH, Ingelfingen-Criesbach, Nemecko

Dovozca z Únie:

— Till and Whitehead Ltd., Cheltenham, Spojené kráľovstvo

Vyvážajúci výrobcovia na Taiwane:

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

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

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

B. PRÍSLUŠNÝ VÝROBOK A VÝROBOK, KTORÝ JE PREDMETOM PRESKÚMANIA

- (14) Za príslušný výrobok, ako je definovaný v článku 1 ods. 1 nariadenia o preskúmaní pred uplynutím platnosti, sa pokladajú určité spojovacie materiály z nehrdzavejúcej ocele a ich časti s pôvodom v ČĽR a na Taiwane, ktoré sú v súčasnosti zaradené pod číselné znaky KN 7318 12 10, 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 a 7318 15 70.
- (15) V žiadosti o preskúmanie žiadateľ požiadal o vyňatie určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele z rozsahu pôsobnosti súčasných antidumpingových opatrení. Žiadateľ vymedzil výrobok, ktorého vyňatie požadoval, ako „bimetalové samorezné a závitorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a so špičkou z uhlíkovej ocele umožňujúcou, aby samotná skrutka vyvŕtala vlastný vodiaci otvor a vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele, ktoré sú v súčasnosti zaradené pod číselný znak KN ex 7318 14 10“.

⁽¹⁾ Ú. v. EÚ C 160, 6.6.2013, s. 3.

⁽²⁾ Predbežné preskúmanie sa začalo pre ČĽR *ex officio*, keďže sa opatrenia v súčasnosti uplatňujú na Taiwan aj na ČĽR.

- (16) Jeden zo spolupracujúcich dovozcov tvrdil, že by Komisia nemala rozlišovať medzi bimetalovými spojovacími materiálmi a SMNO, ale medzi samoreznými a závitoreznými spojovacími materiálmi s cieľom vylúčiť závitorezné spojovacie materiály z definície výrobku, ktorý je predmetom antidumpingových opatrení, bez ohľadu na to, či ide o bimetalové spojovacie materiály alebo SMNO.
- (17) Účelom tohto preskúmania, ako sa uvádza v žiadosti predloženej žiadateľom a ako sa osobitne uvádza v bode 4 prvom odseku oznámenia o začatí preskúmania, je preskúmať, či majú byť práve bimetalové samorezné a samovrtné skrutky vyňaté z rozsahu výrobkov, na ktoré sa v súčasnosti vzťahujú antidumpingové opatrenia. Toto tvrdenie sa preto muselo zamietnuť.
- (18) Komisia zároveň zohľadnila rozdiely medzi samovrtnými spojovacími materiálmi a samoreznými spojovacími materiálmi. To sa odráža v zmene definície, ktorú poskytol žiadateľ a ktorá sa uvádza v odôvodnení 15, ako sa uvádza v odôvodnení 19.
- (19) Na účely tohto preskúmania by sa bimetalové spojovacie materiály mali definovať ako: bimetalové závitorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a so špičkou a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby samotná skrutka vyvrtala vlastný otvor a vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele; a bimetalové samorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby si skrutka vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele; v súčasnosti sú obe zaradené pod číselný znak KN 7318 14 10.
- (20) Bimetalové spojovacie materiály sú pomerne novým výrobkom na trhu, ktorý bol vytvorený s cieľom skombinovať v jednom spojovacom materiáli najdôležitejšie vlastnosti spojovacích materiálov z uhlíkovej ocele a z nehrdzavejúcej ocele, a to konkrétne tvrdosť uhlíkovej ocele a odolnosť nehrdzavejúcej ocele voči korózii. Bimetalové spojovacie materiály sa vyrábajú zvaraním časti z uhlíkovej ocele a časti z nehrdzavejúcej ocele, v dôsledku čoho sa získava závitorezný a/alebo samorezný spojovací materiál, ktorý má špičku a vodiace závity (v prípade samorezných spojovacích materiálov iba vodiace závity, keďže tieto nemajú špičku) vyrobené z uhlíkovej ocele, zatiaľ čo driek s ďalšími závitmi a hlava sú z nehrdzavejúcej ocele.
- (21) Takéto bimetalové spojovacie materiály sú schopné preniknúť do kovových plechov s hrúbkou do 25 mm bez potreby predvrtania, zatiaľ čo bežné SMNO dokážu preniknúť iba do kovových plechov s hrúbkou najviac 3 mm. Bimetalové spojovacie materiály si zároveň zachovávajú odolnosť voči korózii, a sú preto vhodné na vonkajšie použitie, napr. na okná a strechy, a v chemicky agresívnych prostrediach, ako sú napr. plavárne a niektoré závody.

C. ZISTENIA PREŠETROVANIA

Metodika

- (22) Tak počas pôvodného prešetrovania, ako aj počas preskúmania pred uplynutím platnosti sa bimetalové spojovacie materiály nerozlišovali od SMNO. Inými slovami, iba sa zozbierali informácie o rôznych druhoch nehrdzavejúcej ocele, ktorá sa použila ako surovina pre spojovacie materiály, ale nie o spojovacích materiáloch obsahujúcich ako surovinu nehrdzavejúcu aj uhlíkovú oceľ.
- (23) Po konečnom zverejnení preskúmania pred uplynutím platnosti jedna zainteresovaná strana tvrdila, že bimetalové spojovacie materiály by nemali byť zahrnuté do definície výrobku vzhľadom na výrazné rozdiely vo vzťahu k spojovacím materiálom z nehrdzavejúcej ocele z hľadiska jednotkovej predajnej ceny, výrobných nákladov, základných fyzikálnych a technických vlastností (surovina), ako aj použitia⁽¹⁾. V odôvodnení 21 k nariadeniu o preskúmaní pred uplynutím platnosti sa však vysvetlilo, že sa definícia výrobku v rámci preskúmania pred uplynutím platnosti nemôže upraviť.
- (24) S cieľom posúdiť, či sa na bimetalové spojovacie materiály vzťahuje pôvodné opatrenie, sa skúmalo, či majú bimetalové spojovacie materiály a SMNO rovnaké základné fyzikálne, chemické a technické vlastnosti a konečné použitie. V tejto súvislosti sa tiež posúdila zameniteľnosť a vzájomná konkurencia medzi týmito dvoma typmi spojovacích materiálov.

Základné fyzikálne, chemické a technické vlastnosti

Fyzikálne vlastnosti

- (25) Hlavným fyzikálnym rozdielom medzi bimetalovými spojovacími materiálmi a SMNO je skutočnosť, že bimetalové spojovacie materiály pozostávajú z dvoch rôznych typov ocele, ktoré sú spojené zvarom, zatiaľ čo štandardné SMNO sa vystrihávajú a tvarujú z jedného drôtu z nehrdzavejúcej ocele. V prípade bimetalových spojovacích materiálov sú tri až štyri vodiace závity a vrtacia špička vyrobené z uhlíkovej ocele, zatiaľ čo hlava a driek sú vyrobené z nehrdzavejúcej ocele.

⁽¹⁾ Odôvodnenie 22 nariadenia o preskúmaní pred uplynutím platnosti.

- (26) Pokiaľ sa nepoužije špeciálny povlak, dajú sa časti bimetalových spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej a uhlíkovej ocele vizuálne odlíšiť. Je potrebné poznamenať, že vo väčšine prípadov prechádzajú spojovacie materiály procesom nanášania povlaku, ktorý ďalej zvyšuje ich odolnosť voči korózii, a preto SMNO a bimetalové spojovacie materiály nemusia byť rozoznatelné voľným okom.
- (27) Bimetalové spojovacie materiály však vo svojej časti z uhlíkovej ocele vykazujú magnetické vlastnosti, čo je dôležitým rysom, ktorý sa používa na ich odlíšenie od SMNO.

Technické vlastnosti

- (28) Bimetalové spojovacie materiály majú vďaka svojej zložke uhlíkovej ocele schopnosť vrtať a rezať do tvrdých a hrubých kovových plechov. SMNO túto schopnosť z dôvodov vlastností nehrdzavejúcej ocele nemajú.

Chemické vlastnosti

- (29) Vďaka svojmu obsahu uhlíkovej ocele je chemické zloženie bimetalových spojovacích materiálov odlišné od SMNO, ktoré sú zložené výlučne z nehrdzavejúcej ocele.

Záver

- (30) Na základe uvedených skutočností sa dospelo k záveru, že aj keď sa bimetalové spojovacie materiály môžu javiť ako fyzicky podobné SMNO (ak sú potiahnuté), majú odlišné základné fyzikálne, technické a chemické vlastnosti ako sú vlastnosti SMNO.

Konečné použitie a vzájomná zameniteľnosť

- (31) Komisia posúdila, či sa zistené rozdiely týkajúce sa fyzikálnych, chemických a technických vlastností premietajú pri bimetalových spojovacích materiáloch a SMNO do odlišného konečného použitia a vnímania trhu.
- (32) Zistilo sa, že bimetalové spojovacie materiály sa používajú predovšetkým vo vonkajších kovových prvkoch striech, kovových obkladoch, plátovaných okenných prvkoch a v interiérových upevňovacích prvkoch v chemicky agresívnych prostrediach, napríklad na plavárňach a v určitých závodoch. Pri všetkých týchto použitíach sa zvyčajne vyžaduje, aby boli kovové plechy rôznej hrúbky navzájom spojené alebo pripevnené k iným materiálom, napríklad k izolačným vrstvám rôzneho zloženia. Pri všetkých týchto použitíach je z pohľadu zákazníka veľmi dôležité používanie spojovacích materiálov, ktoré sú odolné voči korózii, a v niektorých prípadoch/krajinách ide dokonca o zákonnú požiadavku.
- (33) Bimetalové spojovacie materiály sú vyvinuté špeciálne na to, aby spĺňali požiadavky takéhoto použitia a to tak, že sú schopné prevráť sa cez všetky typy povrchov vrátane silných kovových plechov (spojovacie materiály z uhlíkovej ocele), a zároveň sú odolné voči korózii (ako spojovacie materiály z nehrdzavejúcej ocele).
- (34) Jediný spolupracujúci výrobca z Únie tvrdil, že rovnaký výsledok, t. j. spojenie rozličných povrchov, sa môže dosiahnuť tak pomocou bimetalových spojovacích materiálov, ako aj pomocou SMNO. Podľa tejto spoločnosti je jediným rozdielom spôsob vloženia skrutky, t. j. s použitím predvrtania alebo bez neho. Predvrtanie znamená, že ako prvý krok sa vrtákmi, ktoré sa líšia v závislosti od materiálu, navrtávajú otvory. Následne sa v samostatnom kroku vložia skrutky. Predvrtanie je nevyhnutné pri použití SMNO v kombinácii s kovovými plechmi. Z tohto dôvodu sa uvedená spoločnosť domnieva, že výber medzi SMNO a bimetalovými spojovacími materiálmi jednoducho predstavuje ekonomické rozhodnutie spočívajúce vo výbere medzi vyššími mzdovými nákladmi alebo vyššími nákladmi na materiál.
- (35) Prešetrovaním sa však zistilo, že v praxi je metóda predvrtania náročná nielen na čas a prácu, ale v prípade určitého použitia (plátované okenné prvky) dokonca ani nie je uskutočniteľná. Dôvodom je, že táto metóda by si vyžadovala predvrtanie troch alebo aj viacerých rozličných povrchov, pričom by sa pri každom z nich použil iný vrták, a následne ich dokonalé zosúladenie, aby sa mohli vložiť SMNO. Preto sa v tomto prípade ako alternatíva k bimetalovým spojovacím materiálom používajú skôr spojovacie materiály z čistej uhlíkovej ocele než čisté SMNO. Použitie spojovacieho materiálu z čistej uhlíkovej ocele nespĺňa požiadavku odolnosti voči korózii.
- (36) Okrem toho si v prípade hrubších kovových povrchov nebudú môcť SMNO po predvrtaní vytvoriť svoje vlastné vnútorné závitky a v dôsledku toho bude odolnosť v ťahu menšia ako v prípade bimetalových spojovacích materiálov (alebo spojovacích materiálov z uhlíkovej ocele).
- (37) Na základe uvedeného by sa tvrdenie uvedené v odôvodnení 34 malo zamietnuť.

- (38) Dospelo sa k záveru, že zistené rozdiely fyzikálnych, technických a chemických vlastností majú vplyv na konečné použitie bimetalových spojovacích materiálov. Na rozdiel od SMNO plnia bimetalové spojovacie materiály skôr osobitné funkcie a ich použitie je obmedzené na presne vymedzené segmenty trhu, ako sú napr. vonkajšie kovové konštrukcie, plátované okenné prvky a niektoré interiérové upevňovacie prostriedky v chemicky agresívnych prostrediach.

Rozdiely vo výrobnom procese, nákladoch a cene

- (39) Prešetrovanie ukázalo, že výrobný proces bimetalových spojovacích materiálov sa podstatne odlišuje od výrobného procesu SMNO, pretože zahŕňa viaceré ďalšie výrobné kroky, iné strojné zariadenia a know-how. Najmä zváranie a indukčný ohrev možno považovať za nákladné, jedinečné a technologicky citlivé výrobné kroky, ktoré sa týkajú len bimetalových spojovacích materiálov.
- (40) Takisto sa potvrdilo, že tieto rozdiely vo výrobnom procese majú za následok významne vyššie výrobné náklady a ceny bimetalových spojovacích materiálov. Rozdiel vo výrobných nákladoch pre podobný typ bimetalových spojovacích materiálov a SMNO sa môže pohybovať od 40 % do 150 % v závislosti od výrobných metód a typu/dĺžky spojovacieho materiálu, pričom cenové rozdiely môžu dokonca presiahnuť aj 400 %.
- (41) Značný rozdiel v cenách (a nákladoch) medzi bimetalovými spojovacími materiálmi a SMNO znamená, že sa bimetalové spojovacie materiály nebudú používať tam, kde sa dajú s rovnakým výsledkom použiť SMNO, konkrétne pri spájaní povrchov iných ako povrchov z hrubých kovov. To podporuje záver uvedený v odôvodnení 38, že spotrebitelia sú si vedomí rozdielu medzi týmito dvoma druhmi spojovacích materiálov a vnímajú ich ako odlišné výrobky.

D. ZÁVER TÝKAJÚCI SA DEFINÍCIE VÝROBKU

- (42) Z uvedených zistení vyplýva, že bimetalové spojovacie materiály majú odlišné fyzikálne, chemické a technické vlastnosti v porovnaní so SMNO a že tieto rozdiely sú relevantné pre konečné použitie bimetalových spojovacích materiálov a ich vnímanie na trhu.
- (43) Zameniteľnosť bimetalových spojovacích materiálov a SMNO je značne obmedzená, pretože vo väčšine prípadov sa SMNO nemôžu použiť s rovnakým výsledkom ako bimetalové spojovacie materiály. V prípade neexistencie bimetalových spojovacích materiálov by užívatelia radšej použili spojovacie materiály z uhlíkovej ocele. Vzájomnej zameniteľnosti SMNO a bimetalových spojovacích materiálov bráni veľký rozdiel v cene týchto dvoch výrobkov.
- (44) Vzhľadom na uvedené rozdiely sa dospelo k záveru, že bimetalové spojovacie materiály nespĺňajú definíciu výrobku z pôvodného prešetrovania a že opatrenia uložené na základe pôvodného prešetrovania by sa nemali uplatňovať na dovoz bimetalových spojovacích materiálov. V dôsledku toho by sa mal rozsah uplatňovania opatrení so spätnou účinnosťou objasniť prostredníctvom zmien nariadenia (ES) č. 1890/2005, vykonávacieho nariadenia (EÚ) č. 2/2012 a vykonávacieho nariadenia (EÚ) č. 205/2013.

E. PRESKÚMANIE NOVÉHO VÝVOZCU

- (45) Podľa článku 11 ods. 4 základného nariadenia by v nariadení o preskúmaní pred uplynutím platnosti mala byť stanovená možnosť žiadať o preskúmanie nového vývozc.

F. RETROAKTÍVNE UPLATŇOVANIE

- (46) Keďže sa súčasné revízne prešetrovanie obmedzilo na objasnenie definície výrobku a keďže sa na bimetalové spojovacie materiály nemali vzťahovať pôvodné opatrenia, považuje sa za vhodné, aby sa toto zistenie spätne uplatňovalo odo dňa nadobudnutia účinnosti pôvodného nariadenia, vrátane každého dovozu, na ktorý sa v období od 22. mája 2005 do 19. novembra 2005 vzťahovali dočasné clá, aby neboli následne dotknutí dovozovia výrobku.
- (47) V oznámení o začatí preskúmania sa zainteresované strany jasne vyzvali, aby sa vyjadrili k možnému retroaktívnemu účinku záverov. Dvaja dovozovia vyjadrili uplatňovaniu so spätnou účinnosťou svoju podporu a žiadna zo zainteresovaných strán nevyjadrila nesúhlas s uplatňovaním so spätnou účinnosťou výsledkov preskúmania.
- (48) V dôsledku toho by sa dočasné clo vybrané s konečnou platnosťou a konečné antidumpingové clo zaplatené za dovoz bimetalových spojovacích materiálov do Únie v súlade s nariadením (ES) č. 1890/2005, ako aj konečné antidumpingové clo zaplatené za dovoz bimetalových spojovacích materiálov do Únie v súlade s vykonávacím nariadením (EÚ) č. 2/2012, ktoré sa rozšírilo vykonávacím nariadením (EÚ) č. 205/2013, na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele zasielaných z Filipín bez ohľadu na to, či majú alebo nemajú deklarovaný pôvod na Filipínach, malo vrátiť alebo odpustiť. O vrátení alebo odpustení cla je potrebné požiadať vnútroštátne colné orgány v súlade s platnými colnými predpismi.

- (49) Toto preskúmanie nemá vplyv na dátum uplynutia platnosti nariadenia (EÚ) č. 2/2012 v súlade s článkom 11 ods. 2 základného nariadenia.
- (50) Opatrenia stanovené v tomto nariadení sú v súlade so stanoviskom výboru zriadeného podľa článku 15 ods. 1 základného nariadenia.

G. ZVEREJNENIE INFORMÁCIÍ

- (51) Všetky zainteresované strany boli informované o základných skutočnostiach a úvahách, ktoré viedli k uvedeným záverom, a boli vyzvané, aby predložili pripomienky. Poskytla sa im aj lehota na predloženie pripomienok v nadväznosti na zverejnenie. Neboli doručené žiadne informácie ani pripomienky,

PRIJALA TOTO NARIADENIE:

Článok 1

V článku 1 nariadenia (ES) č. 1890/2005 sa odsek 1 nahrádza takto:

„1. Týmto sa ukladá konečné antidumpingové clo na dovoz niektorých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí, ktoré sú v súčasnosti zatriedené pod číselné znaky KN 7318 12 10, ex 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 a 7318 15 70 a majú pôvod v Čínskej ľudovej republike, Indonézii, na Taiwane, v Thajsku a vo Vietname.

Na bimetalové spojovacie materiály definované ako: bimetalové závitorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a so špičkou a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby samotná skrutka vyvrtala vlastný vodiaci otvor a vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele, a bimetalové samorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby si skrutka vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele; ktoré sú v oboch prípadoch v súčasnosti zatriedené pod číselný znak KN ex 7318 14 10, sa konečné antidumpingové clo nevzťahuje.“

Článok 2

Vo vykonávacom nariadení (EÚ) č. 2/2012 sa článok 1 mení takto:

a) Odsek 1 sa nahrádza takto:

„1. Týmto sa ukladá konečné antidumpingové clo na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí, ktoré sú v súčasnosti zatriedené pod číselné znaky KN 7318 12 10, ex 7318 14 10 [kódy TARIC odo dňa nasledujúceho po uverejnení vykonávacieho nariadenia Komisie (EÚ) č. 830/2014 (*): 7318 14 10 51, 7318 14 10 59, 7318 14 10 81 a 7318 14 10 89], 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 a 7318 15 70 s pôvodom v Čínskej ľudovej republike a na Taiwane.

Na bimetalové spojovacie materiály definované ako: bimetalové závitorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a so špičkou a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby samotná skrutka vyvrtala vlastný vodiaci otvor a vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele, a bimetalové samorezné skrutky s driekom a hlavou z nehrdzavejúcej ocele a vodiacími závitmi z uhlíkovej ocele, ktoré sú spojené zvarom a umožňujú, aby si skrutka vyrezala vlastný závit do tvrdej ocele; ktoré sú v oboch prípadoch v súčasnosti zatriedené pod číselný znak KN ex 7318 14 10, sa konečné antidumpingové clo nevzťahuje.

(*) Vykonávacie nariadenie Komisie (EÚ) č. 830/2014 z 30. júla 2014, ktorým sa mení nariadenie Rady (ES) č. 1890/2005, vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 2/2012 a vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 205/2013, pokiaľ ide o definíciu výrobku súčasných antidumpingových opatrení týkajúcich sa spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí a pokiaľ ide o žiadosti o preskúmanie nového vývozu a umožnenie vrátenia alebo odpustenia ciel v určitých prípadoch (Ú. v. EÚ L 226, 31.7.2014, s. 16).“

b) dopĺňa sa tento odsek 4:

„4. Ak akýkoľvek vyvážajúci výrobca na Taiwane poskytne postačujúci dôkaz Komisii, že:

- a) nevyvážal do Únie výrobok opísaný v článku 1 ods. 1 počas obdobia prešetrovania (od 1. júla 2003 do 30. júna 2004);
- b) nie je spojený so žiadnymi vývozcami alebo výrobcami na Taiwane, ktorí podliehajú opatreniam uloženým týmto nariadením, ako aj
- c) v skutočnosti vyvážal do Únie príslušný výrobok po období prešetrovania alebo uzavrel neodvolateľný zmluvný záväzok vyviezť značné množstvo do Únie.

Príloha sa môže zmeniť pridaním nového vyvážajúceho výrobcu k spolupracujúcim spoločnostiam, ktoré nie sú zaradené do vzorky a na ktoré sa preto vzťahuje vážená priemerná colná sadzba vo výške 15,8 %.“

Článok 3

V článku 1 vykonávacieho nariadenia (EÚ) č. 205/2013 sa odsek 1 nahrádza takto:

„1. Konečné antidumpingové clo uplatniteľné na 'všetky ostatné spoločnosti' z ČĽR a uložené na základe článku 1 ods. 2 nariadenia (EÚ) č. 2/2012 zmenenom článkom 2 vykonávacieho nariadenia Komisie (EÚ) č. 830/2014 (*) na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí s pôvodom v Čínskej ľudovej republike sa týmto rozširuje na dovoz určitých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí zasielaných z Filipín bez ohľadu na to, či majú alebo nemajú deklarovaný pôvod na Filipínach, a v súčasnosti zaradených pod kódy KN ex 7318 12 10, ex 7318 14 10, ex 7318 15 30, ex 7318 15 51, ex 7318 15 61 a ex 7318 15 70 (kódy 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 a 7318 15 70 81), s výnimkou tých spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí vyrábaných týmito spoločnosťami:

Spoločnosť	Doplňkový kód TARIC
Multi-Tek Fasteners Inc, Clark Freeport Zone, Pampanga, Filipíny	B355
Rosario Fasteners Corporation, Cavite Economic Area, Filipíny	B356

(*) Vykonávacie nariadenie Komisie (EÚ) č. 830/2014 z 30. júla 2014, ktorým sa mení nariadenie Rady (ES) č. 1890/2005, vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 2/2012 a vykonávacie nariadenie Rady (EÚ) č. 205/2013, pokiaľ ide o definíciu výrobku súčasných antidumpingových opatrení týkajúcich sa spojovacích materiálov z nehrdzavejúcej ocele a ich častí a pokiaľ ide o žiadosti o preskúmanie nového vývozu a umožnenie vrátenia alebo odpustenia ciel v určitých prípadoch (Ú. v. EÚ L 226, 31.7.2014, s. 16).“

Článok 4

V prípade tovaru, na ktorý sa nevzťahuje článok 1 ods. 1 nariadenia (ES) č. 1890/2005 a článok 1 ods. 1 vykonávacieho nariadenia (EÚ) č. 2/2012 rozšírených vykonávacím nariadením (EÚ) č. 205/2013 a zmenených týmto nariadením, sa konečné antidumpingové clo zaplatené alebo zapísané do účtovnej evidencie podľa článku 1 ods. 1 a článku 2 nariadenia (ES) č. 1890/2005 a článku 1 ods. 1 vykonávacieho nariadenia (EÚ) č. 2/2012 rozšírených vykonávacím nariadením (EÚ) č. 205/2013 pred zmenou týmto nariadením vráti alebo odpustí.

Žiadosti o vrátenie alebo odpustenie cla sa predkladajú vnútroštátnym colným orgánom v súlade s platnými colnými právnymi predpismi. Ak lehoty stanovené v článku 236 ods. 2 nariadenia Rady (EHS) č. 2913/92 ⁽¹⁾ uplynuli pred uverejnením tohto nariadenia alebo v deň jeho uverejnenia, resp. ak uplynú do šiestich mesiacov odo dňa jeho uverejnenia, týmto sa tieto lehoty predlžujú tak, aby ich plynutie skončilo šesť mesiacov odo dňa nadobudnutia účinnosti tohto nariadenia.

⁽¹⁾ Nariadenie Rady (EHS) č. 2913/92 z 12. októbra 1992, ktorým sa ustanovuje Colný kódex Spoločenstva (Ú. v. ES L 302, 19.10.1992, s. 1).

Článok 5

Toto nariadenie nadobúda účinnosť dňom nasledujúcim po jeho uverejnení v *Úradnom vestníku Európskej únie*.

Uplatní sa retroaktívne od 20. novembra 2005.

Toto nariadenie je záväzné v celom rozsahu a priamo uplatniteľné vo všetkých členských štátoch.

V Bruseli 30. júla 2014

Za Komisiu

predseda

José Manuel BARROSO
