

# REGOLAMENTI

## REGOLAMENTO DI ESECUZIONE (UE) N. 1064/2010 DEL CONSIGLIO

del 17 novembre 2010

**che chiude il riesame intermedio parziale delle misure antidumping e compensative applicabili alle importazioni di fogli di polietilene tereftalato (PET) originari dell'India**

IL CONSIGLIO DELL'UNIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

visto il regolamento (CE) n. 1225/2009 del Consiglio, del 30 novembre 2009, relativo alla difesa contro le importazioni oggetto di dumping da parte di paesi non membri della Comunità europea <sup>(1)</sup> («il regolamento antidumping di base»), in particolare l'articolo 11, paragrafi 3 e 5.

visto il regolamento (CE) n. 597/2009 del Consiglio, dell'11 giugno 2009, relativo alla difesa contro le importazioni oggetto di sovvenzioni provenienti da paesi non membri della Comunità europea <sup>(2)</sup> («il regolamento antisovvenzioni di base»), in particolare l'articolo 19 e l'articolo 22, paragrafo 1, prima frase,

vista la proposta presentata dalla Commissione europea («Commissione»), dopo aver sentito il comitato consultivo,

considerando quanto segue:

### 1. MISURE IN VIGORE

#### 1.1. Inchieste precedenti e misure compensative in vigore

- (1) Con il regolamento (CE) n. 2597/1999 <sup>(3)</sup>, il Consiglio ha istituito, nel dicembre 1999, un dazio compensativo definitivo sulle importazioni di fogli di polietilene tereftalato (PET) («il prodotto in esame») originari dell'India. L'inchiesta che ha portato all'adozione di tale regolamento è nel prosieguo denominata «l'inchiesta antisovvenzioni iniziale». Le misure sono consistite in dazi compensativi ad valorem compresi tra il 3,8 % e il 19,1 %, istituiti nei confronti delle importazioni degli esportatori inseriti in un elenco, con un'aliquota del dazio residuo del 19,1 % applicata alle importazioni di tutte le altre società. Il periodo oggetto dell'inchiesta antisovvenzioni iniziale è stato compreso tra il 1° ottobre 1997 e il 30 settembre 1998.
- (2) Nel marzo 2006, in seguito a un riesame in previsione della scadenza a norma dell'articolo 18 del regolamento antisovvenzioni di base, il Consiglio ha mantenuto, con il regolamento (CE) n. 367/2006 <sup>(4)</sup>, il dazio compensativo definitivo istituito dal regolamento (CE) n. 2597/1999

sulle importazioni di fogli di PET originari dell'India. Il periodo oggetto dell'inchiesta di riesame è stato compreso tra il 1° ottobre 2003 e il 30 settembre 2004.

- (3) Nell'agosto 2006, in seguito a un riesame intermedio parziale riguardante la sovvenzione di un produttore indiano di fogli di PET, Garware Polyester Limited («Garware»), il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 1288/2006 <sup>(5)</sup> — modificato il dazio compensativo definitivo istituito nei confronti di Garware con il regolamento (CE) n. 367/2006.
  - (4) Nel settembre 2007, in seguito a un riesame intermedio parziale riguardante la sovvenzione di un altro produttore indiano di fogli di PET, Jindal Poly Films Limited, precedentemente noto come Jindal Polyester Ltd. («Jindal»), il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 1124/2007 <sup>(6)</sup> — modificato il dazio compensativo definitivo istituito dal regolamento (CE) n. 367/2006 nei confronti di Jindal.
  - (5) Nel gennaio 2009, in seguito a un riesame intermedio parziale che la Commissione aveva avviato di propria iniziativa in merito alla sovvenzione di cinque produttori indiani di fogli di PET, il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 15/2009 <sup>(7)</sup> — modificato il dazio compensativo definitivo istituito dal regolamento (CE) n. 367/2006 nei confronti di tali società.
  - (6) Nel giugno 2010, in seguito a un riesame intermedio parziale della sovvenzione di Jindal, il Consiglio ha — con il regolamento (UE) n. 579/2010 <sup>(8)</sup> — modificato il dazio compensativo definitivo istituito nei confronti di Jindal dal regolamento (CE) n. 367/2006.
- #### 1.2. Inchieste precedenti e misure antidumping in vigore
- (7) Nell'agosto 2001, con il regolamento (CE) n. 1676/2001 <sup>(9)</sup> il Consiglio ha istituito un dazio antidumping definitivo sulle importazioni di fogli di polietilene tereftalato (PET) originari, tra l'altro, dell'India. L'inchiesta che ha portato all'adozione di tale regolamento è nel prosieguo denominata «l'inchiesta antidumping iniziale». Le misure sono consistite in un dazio antidumping ad

<sup>(1)</sup> GU L 343 del 22.12.2009, pag. 51.

<sup>(2)</sup> GU L 188 del 18.7.2009, pag. 93.

<sup>(3)</sup> GU L 316 del 10.12.1999, pag. 1.

<sup>(4)</sup> GU L 68 dell'8.3.2006, pag. 15.

<sup>(5)</sup> GU L 236 del 31.8.2006, pag. 1.

<sup>(6)</sup> GU L 255 del 29.9.2007, pag. 1.

<sup>(7)</sup> GU L 6 del 10.1.2009, pag. 1.

<sup>(8)</sup> GU L 168 del 2.7.2010, pag. 1.

<sup>(9)</sup> GU L 277 del 23.8.2001, pag. 1.

valorem compreso tra lo 0 % e il 62,6 % istituito nei confronti delle importazioni degli esportatori inseriti in un elenco, con un'aliquota del dazio residuo del 53,3 % applicata alle importazioni di tutte le altre società.

- (8) Con il regolamento (CE) n. 366/2006 <sup>(1)</sup> nel marzo 2006 il Consiglio ha modificato le misure istituite mediante il regolamento (CE) n. 1676/2001. Il dazio antidumping così istituito, la cui aliquota era compresa tra lo 0 % e il 18 %, teneva conto dei risultati del riesame in previsione della scadenza dei dazi compensativi definitivi istituiti a norma del regolamento (CE) n. 367/2006.
- (9) Nell'agosto 2006, in seguito a un riesame intermedio riguardante la sovvenzione di un produttore indiano di fogli di PET, Garware, il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 1288/2006 — modificato il dazio antidumping definitivo istituito nei confronti di Garware dal regolamento (CE) n. 1676/2001.
- (10) Nel settembre 2006, in seguito alla richiesta di un nuovo produttore esportatore, il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 1424/2006 <sup>(2)</sup> — modificato il regolamento (CE) n. 1676/2001 per quanto riguarda SRF Limited. Il regolamento modificato ha stabilito un margine di dumping del 15,5 % e istituito un'aliquota di dazio antidumping del 3,5 % per la società in questione, tenendo conto del margine di sovvenzione all'esportazione accertato per la società medesima dall'inchiesta antisovvenzione che ha determinato l'adozione del regolamento (CE) n. 367/2006. Poiché la società non aveva un dazio compensativo individuale, è stata applicata l'aliquota di dazio stabilita per tutte le altre società.
- (11) Nel novembre 2007, con il regolamento (CE) n. 1292/2007 <sup>(3)</sup>, il Consiglio ha istituito un dazio antidumping definitivo sulle importazioni di fogli di polietilene tereftalato (PET) originari dell'India in seguito ad un riesame in previsione della scadenza a norma dell'articolo 11, paragrafo 2, del regolamento antidumping di base. Con lo stesso regolamento è stato chiuso il riesame intermedio parziale — a norma dell'articolo 11, paragrafo 3, del regolamento antidumping di base — relativo a un produttore esportatore indiano.
- (12) Nel gennaio 2009, in seguito a un riesame intermedio parziale che la Commissione ha avviato di propria iniziativa in merito alla sovvenzione di cinque produttori indiani di fogli di PET, il Consiglio ha — con il regolamento (CE) n. 15/2009 — modificato il dazio antidumping definitivo istituito dal regolamento (CE) n. 1292/2007 nei confronti di tali società.

## 2. PROCEDIMENTO

### 2.1. Motivazione del riesame

- (13) La domanda di riesame intermedio parziale a norma dell'articolo 11, paragrafo 3, del regolamento antidumping di base e dell'articolo 19 del regolamento

antisovvenzioni di base è stata presentata dal produttore esportatore indiano Polyplex Corporation Limited («il richiedente»). La domanda riguardava il profilo della definizione del prodotto, affinché venisse chiarito se determinati tipi di prodotti rientrassero nel campo di applicazione delle misure antidumping e compensative applicabili alle importazioni di fogli di PET.

- (14) Il richiedente ha chiesto che il release liner in poliestere siliconato (SPRL), se e in quanto compreso nella definizione del prodotto in esame, venisse escluso dal campo di applicazione delle attuali misure antidumping e compensative istituite nei confronti delle importazioni di fogli di PET originari dell'India. Il richiedente ha fornito elementi di prova prima facie secondo cui le caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base del release liner in poliestere siliconato sono molto diverse da quelle del prodotto in esame.

### 2.2. Apertura

- (15) Avendo stabilito, previa consultazione del comitato consultivo, che esistevano elementi di prova sufficienti per giustificare l'apertura di un riesame intermedio parziale, la Commissione, con un avviso di apertura pubblicato nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* del 9 settembre 2009 <sup>(4)</sup> («l'avviso di apertura»), ha annunciato l'avvio di un riesame intermedio parziale a norma dell'articolo 11, paragrafo 3, del regolamento antidumping di base e dell'articolo 19 del regolamento antisovvenzioni di base, limitatamente alla definizione del prodotto. Il riesame aveva, in particolare, lo scopo di determinare se il SPRL rientrasse nel prodotto in esame quale definito nell'inchiesta iniziale.

### 2.3. Inchiesta di riesame

- (16) La Commissione ha ufficialmente informato le autorità della Repubblica dell'India («il paese interessato») e tutte le altre parti notoriamente interessate, cioè i produttori esportatori noti del paese interessato, gli utilizzatori e gli importatori dell'Unione e i produttori dell'Unione, dell'apertura dell'inchiesta di riesame intermedio parziale. Le parti interessate hanno inoltre avuto la possibilità di presentare le loro osservazioni per iscritto e di chiedere un'audizione entro il termine stabilito nell'avviso di apertura.
- (17) Sono state sentite tutte le parti interessate che ne hanno fatto richiesta dimostrando di avere particolari motivi per chiedere un'audizione.
- (18) La Commissione ha inviato un questionario a tutte le parti notoriamente interessate e a tutte le altre parti che si sono manifestate entro i termini stabiliti nell'avviso di apertura.
- (19) Hanno risposto al questionario il richiedente, altri due produttori esportatori indiani, quattro produttori dell'Unione e due importatori dell'Unione.

<sup>(1)</sup> GU L 68 dell'8.3.2006, pag. 6.

<sup>(2)</sup> GU L 270 del 29.9.2006, pag. 1.

<sup>(3)</sup> GU L 288 del 6.11.2007, pag. 1.

<sup>(4)</sup> GU C 215 del 9.9.2009, pag. 19.

- (20) La Commissione ha ricercato e verificato tutte le informazioni ritenute necessarie per valutare la necessità di modificare il campo di applicazione delle misure anti-dumping e antisovvenzioni in vigore e ha effettuato visite di verifica presso le sedi delle seguenti società:

- Garware Polyester Limited, Mumbai, India,
- Mitsubishi Polyester Film, Wiesbaden, Germania,
- Polyplex Corporation Limited, Noida, India.

- (21) L'inchiesta ha riguardato il periodo dal 1° aprile 2008 al 31 marzo 2009 («il periodo dell'inchiesta di riesame» o «PIR»).

### 3. PRODOTTO IN ESAME

- (22) Il prodotto in esame è lo stesso prodotto definito dai regolamenti (CE) n. 367/2006 e (CE) n. 1292/2007, vale a dire i fogli di polietilene tereftalato (PET) originari dell'India, attualmente classificati ai codici NC ex 3920 62 19 e ex 3920 62 90.

## 4. CONCLUSIONI DELL'INCHIESTA DI RIESAME

### 4.1. Contesto

- (23) I fogli di PET sono fogli non autoadesivi di polietilene tereftalato. I fogli di PET sono sempre prodotti a partire dal polimero PET e consistono in fogli di base che possono essere sottoposti a ulteriori trattamenti durante o dopo il processo produttivo. Tra i trattamenti più comuni cui possono essere sottoposti i fogli di base figurano il trattamento corona, la metallizzazione o il rivestimento chimico.
- (24) I fogli di PET possiedono caratteristiche fisiche, chimiche e tecniche specifiche, che li distinguono da altri fogli. Tra queste caratteristiche dei fogli di PET vanno citate: alta resistenza alla trazione, ottime proprietà elettriche, basso assorbimento d'acqua e resistenza all'umidità, basso tasso di ritiro e buone proprietà di barriera. Pertanto, se da un lato queste caratteristiche specifiche determinano vari tipi di fogli di PET, dall'altro questi tipi conservano le stesse caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base dei fogli di PET di base. I fogli di PET hanno cinque tipologie generali di utilizzo finale in cinque segmenti di mercato: supporti magnetici, confezionamento, applicazioni elettriche, di imaging e industriali.

### 4.2. Metodologia

- (25) Al fine di determinare se il release liner in poliestere siliconato e altri tipi fogli di PET debbano essere considerati come un unico prodotto o come due prodotti

diversi, si è esaminato se essi presentassero le stesse caratteristiche fisiche e chimiche di base. Sono stati inoltre esaminati i processi produttivi, i diversi utilizzi finali, l'intercambiabilità e le differenze di costo e di prezzo.

### 4.3. Principali argomentazioni delle parti

- (26) Secondo il richiedente, le caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base del release liner in poliestere siliconato sono diverse da quelle del prodotto in esame. La forza di distacco relativamente modesta del release liner in poliestere siliconato e la sua bassa tensione superficiale rendono i fogli scivolosi con il risultato che la superficie diventa inattiva nei confronti degli inchiostri, dei rivestimenti, degli adesivi e della metallizzazione. Secondo il richiedente, la migrazione del silicone non vulcanizzato all'interno del release liner in poliestere siliconato fa sì che anche il retro di un release liner di polietilene monosiliconato presenti caratteristiche fisiche e tecniche spiccatamente diverse rispetto ad altri tipi di fogli di PET. Queste caratteristiche impedirebbero l'impiego del release liner in poliestere siliconato nei segmenti industriali che utilizzano i fogli di PET di base, ovvero i segmenti dei supporti magnetici, del confezionamento e delle applicazioni elettriche, di imaging e industriali, già individuati nell'inchiesta iniziale. D'altro canto la superficie funzionalmente attiva di altri tipi di fogli di PET rende impossibile il loro utilizzo come release liner, in quanto rimarrebbero irrimediabilmente attaccati alla superficie adesiva. Di conseguenza il richiedente ha sostenuto la non intercambiabilità, a livello di applicazioni, tra il release liner in poliestere siliconato e qualsivoglia altro tipo di fogli di PET.

- (27) Secondo l'industria dell'Unione, le tesi del richiedente si basano su una sequenza di due serie di confronti artificialmente limitati. Prima di tutto il richiedente ha confrontato il release liner in poliestere siliconato con una gamma ristretta di fogli di PET, ossia i fogli di PET di base, e non con altri tipi di fogli di PET rivestiti, più adatti al confronto con il release liner in poliestere siliconato. In secondo luogo questo confronto asseritamente limitato ha riguardato solo una serie altamente selettiva e ristretta di caratteristiche fisiche e chimiche. L'industria dell'Unione ha sostenuto che se si confronta il release liner in poliestere siliconato con una vasta gamma di altri fogli di PET e si considera un numero rappresentativo di caratteristiche fisiche e chimiche appare evidente che il release liner in poliestere siliconato rappresenta lo stesso prodotto rispetto ad altri tipi di fogli di PET e dovrebbe rimanere compreso nel campo di applicazione delle misure antidumping e compensative. Secondo l'industria dell'Unione, il release liner in poliestere siliconato è a tutti gli effetti un foglio di PET successivamente rivestito con uno strato di silicone. Da un punto di vista concettuale il release liner in polietilene siliconato non è diverso da altri tipi di fogli rivestiti, quali i fogli metallizzati o i fogli con un rivestimento antistatico o i fogli con un rivestimento barriera, e come tale costituisce il prodotto in esame. A sostegno delle proprie tesi, l'industria dell'Unione ha confrontato numerose caratteristiche fisiche e chimiche di una serie di tipi diversi di fogli di PET.

#### 4.4. Conclusioni

##### 4.4.1. Caratteristiche fisiche e chimiche

- (28) Dall'inchiesta è emerso che due caratteristiche citate al considerando 27, ovvero la forza di distacco relativamente modesta del release liner in poliestere siliconato e la sua bassa tensione superficiale, sono caratteristiche che si aggiungono alle caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base dei fogli di PET, definite nell'inchiesta antidumping iniziale <sup>(1)</sup> e citate nel considerando 24 del presente regolamento. A questo proposito, giova rilevare che le caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base del release liner in poliestere siliconato sono le stesse di quelle di qualsiasi altro foglio di PET.
- (29) Quanto alle due caratteristiche proprie del release liner in poliestere siliconato, ovvero la forza di distacco relativamente modesta e la bassa tensione superficiale, è stato accertato che non si tratta di caratteristiche dei fogli di PET in sé, quanto piuttosto di caratteristiche della superficie siliconata o, più precisamente, del silicone. Il rivestimento in silicone, come del resto il rivestimento con qualsiasi altra sostanza, modifica alcune caratteristiche della superficie dei fogli, senza alterare però le caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base dei fogli di PET di base che restano identici al di sotto dello strato di rivestimento.
- (30) Benché sia vero che il rivestimento in silicone dei fogli di PET determina una forza di distacco relativamente modesta e una bassa tensione superficiale, la medesima argomentazione potrebbe essere avanzata per altri tipi di rivestimento, in quanto la superficie dei fogli di PET rivestita con altri tipi di rivestimenti acquisisce altre caratteristiche speciali. In alcuni casi il rivestimento conferisce ai fogli di PET caratteristiche che li rendono adatti solo per applicazioni molto specifiche. Da questo punto di vista il rivestimento in silicone non è assolutamente eccezionale. Altri prodotti speciali con altri tipi di rivestimento sono, ad esempio, i fogli saldabili, i fogli con rivestimento antinebbia, i fogli sigillanti/pelabili e i fogli con rivestimento in copoliestere. Tutti questi i tipi presentano, tuttavia, le stesse caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base e rientrano nel prodotto in esame, quale definito nell'inchiesta iniziale.
- (31) Stante quanto precede, si ritiene che dal punto di vista delle caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base non esistano differenze significative tra il release liner in poliestere siliconato e altri tipi di fogli di PET tali da giustificare l'esclusione del primo dalla definizione del prodotto.

##### 4.4.2. Confronto di altri criteri

- (32) Per ragioni di completezza, sono state esaminate anche altre argomentazioni che il richiedente ha avanzato nella domanda di riesame e che indicherebbero che il release liner in polietilene siliconato e i fogli di PET costituiscono prodotti diversi.

##### 4.4.2.1. Processo produttivo

- (33) Secondo quanto sostenuto dal richiedente, per il release liner in polietilene siliconato sono necessari impianti di fabbricazione diversi rispetto a quelli utilizzati per altri tipi di fogli di PET.
- (34) Come enunciato nel considerando 23, i fogli di PET sono sempre prodotti a partire dal polimero PET e consistono in fogli di base che possono essere sottoposti a ulteriori trattamenti durante o dopo il processo produttivo. Tra i trattamenti più comuni cui possono essere sottoposti i fogli di base figurano il trattamento corona, la metallizzazione o il rivestimento chimico.
- (35) Il release liner in polietilene siliconato è un foglio di PET rivestito con uno strato di silicone. Dall'inchiesta è emersa l'esistenza di due distinte tecnologie di fabbricazione del release liner in polietilene siliconato. Il produttore dell'Unione oggetto dell'inchiesta utilizza la tecnologia produttiva del rivestimento in linea. In questo processo i fogli di PET di base sono rivestiti nel corso del processo produttivo, prima della stiratura. Il rivestimento rappresenta semplicemente un modulo aggiuntivo e rimovibile della linea di produzione. I produttori indiani oggetto dell'inchiesta utilizzano, invece, la tecnologia di rivestimento fuori linea. Questo processo produttivo comporta dapprima la fabbricazione dei fogli di PET, rivestiti in un secondo tempo utilizzando una linea di produzione a sé stante.
- (36) È stato appurato che la scelta tra la tecnologia di rivestimento in linea e quella fuori linea è di natura meramente economica; il costo di investimento in moduli rimovibili per il rivestimento in linea è circa dieci volte superiore al costo di investimento per una linea di rivestimento indipendente (fuori linea). Il vantaggio del rivestimento in linea è una velocità della linea di gran lunga superiore, che consente di produrre volumi significativi. Il rivestimento in linea determina anche risparmi unitari sui costi sostenuti per il silicone, in quanto lo strato superficiale in silicone è più sottile che nel caso del rivestimento fuori linea.
- (37) Va rilevato che l'esistenza di due diversi metodi di rivestimento non incide sulle caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base del release liner in polietilene siliconato, che restano identiche a quelle di altri tipi di fogli di PET. In effetti il fatto che i processi produttivi siano diversi non è di per sé rilevante al fine di stabilire se un tipo di prodotto costituisca un prodotto a parte, purché i tipi di prodotti ottenuti attraverso questi processi siano simili in termini di caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base.

##### 4.4.2.2. Differenze relative agli utilizzi finali e intercambiabilità

- (38) Il richiedente ha sostenuto inoltre che a livello di applicazioni il release liner in polietilene siliconato e altri tipi di fogli di PET non sarebbero intercambiabili — tesi questa confermata dall'inchiesta. Tuttavia, come già concluso nell'inchiesta iniziale, ciò vale anche per altri tipi di fogli di PET con un trattamento speciale.

<sup>(1)</sup> Considerando 10 del regolamento (CE) n. 367/2001.

- (39) L'inchiesta ha confermato che il rivestimento, come del resto qualsiasi altro trattamento speciale dei fogli di PET, ha la finalità di rendere il prodotto idoneo a determinate applicazioni specifiche. La sostanza scelta per lo strato di rivestimento possiede sempre determinate caratteristiche rispondenti alla finalità perseguita. Il silicone garantisce, ad esempio, una modesta forza di distacco. La sostanza del rivestimento può possedere altre caratteristiche speciali (nel caso del silicone, ad esempio, una bassa tensione superficiale) che rendono impossibile l'impiego del prodotto rivestito per altre applicazioni. Esistono numerosi altri tipi di fogli di PET, rivestiti di altre sostanze o altrimenti trattati, le cui applicazioni sono specifiche e limitate per i motivi sopra esposti.
- (40) Di conseguenza, benché il release liner in polietilene siliconato venga specificatamente utilizzato per determinate applicazioni, le sue caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base sono identiche a quelle di altri tipi di fogli di PET. Ne consegue che l'intercambiabilità e l'utilizzo finale non costituiscono aspetti pertinenti al fine di stabilire se il release liner in polietilene siliconato costituisca un prodotto diverso.
- 4.4.2.3. Differenze a livello di costi e di prezzi
- (41) Il richiedente ha infine sostenuto che il processo di siliconatura dei fogli di PET di base comporta costi aggiuntivi.
- (42) È stato in effetti riscontrato che, a seconda della tecnologia di rivestimento impiegata, i costi aggiuntivi legati alla siliconatura possono rappresentare fino al 10 % dei costi di fabbricazione. Come già enunciato nei considerando 35 e 36, il richiedente ha scelto un metodo più costoso in termini di costi unitari per il silicone. Va, tuttavia, sottolineato che si tratta di un costo aggiuntivo rispetto al costo di produzione dei fogli di PET di base. Anche il rivestimento dei fogli di PET di base con altre sostanze, come pure la metallizzazione, determinano un aumento dei costi di fabbricazione e, di conseguenza, dei prezzi.
- (43) A questo proposito, si ritiene tuttavia che il costo aggiuntivo legato al rivestimento in silicone non costituisca un criterio determinante per stabilire se il release liner in polietilene siliconato costituisca un prodotto a sé. In effetti le differenze a livello di costi e di prezzi non consentono da sole di concludere che un determinato tipo di prodotto debba essere considerato un prodotto diverso,

fintantoché questo tipo di prodotto presenti le stesse caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base del prodotto in esame.

## 5. CONCLUSIONI CONCERNENTI LA DEFINIZIONE DEL PRODOTTO

- (44) I risultati dell'inchiesta hanno confermato che la siliconatura dei fogli di PET determina una differenza tra la superficie del prodotto finale e quella dei fogli di PET di base. Tuttavia questo processo di fabbricazione non modifica le caratteristiche fisiche, chimiche e tecniche di base del prodotto. Anzi, l'inchiesta ha confermato l'esistenza sul mercato di numerosi tipi di fogli di PET con trattamenti speciali che rientrano nella definizione del prodotto in esame, quale stabilita dall'inchiesta iniziale. Inoltre gli altri criteri analizzati, ovvero il processo produttivo, l'intercambiabilità/l'utilizzo finale e le differenze a livello di costi e prezzi, non modificano questa conclusione.
- (45) Tutte le parti interessate sono state informate dei principali fatti e considerazioni sulla base dei quali si è pervenuti alle conclusioni sopra esposte. È stato concesso alle parti un termine entro il quale presentare le loro osservazioni in merito alle informazioni comunicate.
- (46) Le osservazioni presentate oralmente e per iscritto dalle parti sono state debitamente esaminate, ma hanno lasciato inalterata la conclusione di non modificare la definizione del prodotto cui si applicano le misure antidumping e antisovvenzioni vigenti sulle importazioni di fogli di PET,

HA ADOTTATO IL PRESENTE REGOLAMENTO:

### Articolo 1

Il riesame intermedio parziale delle misure antidumping e compensative applicabili alle importazioni di determinati fogli di PET originari dell'India viene chiuso senza modifiche delle misure antidumping e compensative in vigore.

### Articolo 2

Il presente regolamento entra in vigore il giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

Il presente regolamento è obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, addì 17 novembre 2010.

Per il Consiglio  
Il presidente  
D. REYNERS