

**DURCHFÜHRUNGSVERORDNUNG (EU) Nr. 830/2014 DER KOMMISSION****vom 30. Juli 2014****zur Änderung der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 des Rates, der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 des Rates und der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 des Rates in Bezug auf die Warendefinition der geltenden Antidumpingmaßnahmen gegenüber Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl und in Bezug auf Anträge auf Neuausführerüberprüfung sowie zur Eröffnung der Möglichkeit der Erstattung oder des Erlasses von Zöllen in bestimmten Fällen**

DIE EUROPÄISCHE KOMMISSION —

gestützt auf den Vertrag über die Arbeitsweise der Europäischen Union,

gestützt auf die Verordnung (EG) Nr. 1225/2009 des Rates vom 30. November 2009 über den Schutz gegen gedumpte Einfuhren aus nicht zur Europäischen Gemeinschaft gehörenden Ländern <sup>(1)</sup>, insbesondere auf Artikel 9 Absatz 4 und Artikel 11 Absätze 3, 5 und 6,

in Erwägung nachstehender Gründe:

**A. VERFAHREN****1. Geltende Maßnahmen**

- (1) Mit der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 des Rates <sup>(2)</sup> („ursprüngliche Verordnung“) wurde ein endgültiger Antidumpingzoll eingeführt („ursprüngliche Maßnahmen“) auf die Einfuhren bestimmter Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl („VNS“) mit Ursprung in der Volksrepublik China („VR China“), Indonesien, Taiwan, Thailand und Vietnam.
- (2) Im Anschluss an eine Überprüfung wegen des bevorstehenden Auslaufens der Maßnahmen („Auslaufüberprüfung“) nach Artikel 11 Absatz 2 der Verordnung (EG) Nr. 1225/2009 („Grundverordnung“), die auf die Maßnahmen gegenüber den Einfuhren mit Ursprung in der VR China und Taiwan beschränkt war, wurden die ursprünglichen Maßnahmen in Höhe von 11,4 % bis 27,4 % für die VR China und von 8,8 % bis 23,6 % für Taiwan mit der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 des Rates <sup>(3)</sup> („Auslaufverordnung“) verlängert.
- (3) Im Anschluss an eine Umgehungsuntersuchung nach Artikel 13 Absatz 3 der Grundverordnung („Umgehungsuntersuchung“) wurde der für „alle übrigen Unternehmen“ aus der VR China eingeführte endgültige Antidumpingzoll mit der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 des Rates <sup>(4)</sup> auf aus den Philippinen versandte Einfuhren von VNS, ob als Ursprungerzeugnisse der Philippinen angemeldet oder nicht, ausgeweitet.

**2. Einleitung einer Interimsüberprüfung**

- (4) Ein taiwanischer ausführender Hersteller, Sheh Kai Precision Co., Ltd („Antragsteller“), beantragte eine teilweise Interimsüberprüfung nach Artikel 11 Absatz 3 der Grundverordnung. Der Antragsteller verlangte den Ausschluss bestimmter Typen von Verbindungselementen, und zwar von Verbindungselementen aus Bimetall („VBM“), aus der Warendefinition der geltenden Maßnahmen mit der Begründung, sie wiesen andere materielle, chemische und technische Eigenschaften auf.

<sup>(1)</sup> ABl. L 343 vom 22.12.2009, S. 51.

<sup>(2)</sup> Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 des Rates vom 14. November 2005 zur Einführung eines endgültigen Antidumpingzolls und zur endgültigen Vereinnahmung des vorläufigen Zolls auf die Einfuhren bestimmter Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in der Volksrepublik China, Indonesien, Taiwan, Thailand und Vietnam und zur Einstellung des Verfahrens gegenüber den Einfuhren bestimmter Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in Malaysia und den Philippinen (ABl. L 302 vom 19.11.2005, S. 1).

<sup>(3)</sup> Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 des Rates vom 4. Januar 2012 zur Einführung eines endgültigen Antidumpingzolls auf die Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in der Volksrepublik China und Taiwan im Anschluss an eine Auslaufüberprüfung nach Artikel 11 Absatz 2 der Verordnung (EG) Nr. 1225/2009 (ABl. L 5 vom 7.1.2012, S. 1).

<sup>(4)</sup> Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 des Rates vom 7. März 2013 zur Ausweitung des mit der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 eingeführten endgültigen Antidumpingzolls auf die Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in der Volksrepublik China auf aus den Philippinen versandte Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen aus nicht rostendem Stahl, ob als Ursprungerzeugnisse der Philippinen angemeldet oder nicht, und zur Einstellung der Untersuchung betreffend die mutmaßliche Umgehung der mit der genannten Verordnung eingeführten Antidumpingmaßnahmen durch aus Malaysia und Thailand versandte Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen aus nicht rostendem Stahl, ob als Ursprungerzeugnisse Malaysias und Thailands angemeldet oder nicht (ABl. L 68 vom 12.3.2013, S. 1).

- (5) Die Europäische Kommission („Kommission“) kam nach Anhörung des Beratenden Ausschusses zu dem Schluss, dass genügend Beweise für die Einleitung einer teilweisen Interimsüberprüfung vorlagen, und veröffentlichte am 6. Juni 2013 im *Amtsblatt der Europäischen Union* eine Bekanntmachung <sup>(1)</sup> der Einleitung einer teilweisen Interimsüberprüfung der Antidumpingmaßnahmen gegenüber Einfuhren bestimmter Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in der VR China und Taiwan <sup>(2)</sup> („Einleitungsbekanntmachung“).
- (6) Die jetzige Überprüfung beschränkt sich auf die Warendefinition und soll klären, ob bestimmte Warentypen von Schrauben aus nicht rostendem Stahl, insbesondere VBM, unter die Warendefinition der — verlängerten und ausgeweiteten — ursprünglichen Maßnahmen fallen.

### 3. Von der Untersuchung betroffene Parteien

- (7) Die Kommission unterrichtete die ihr bekannten Unionshersteller und ihre Verbände, die Einführer und Verwender, die Vertreter der ausführenden Länder sowie alle ihr bekannten Hersteller in der VR China und in Taiwan über die Einleitung der Überprüfung.
- (8) Die Kommission ersuchte die oben genannten Parteien sowie alle anderen Parteien, die sich innerhalb der in der Einleitungsbekanntmachung gesetzten Frist gemeldet hatten, ihr Informationen zu übermitteln. Ferner gab die Kommission den interessierten Parteien Gelegenheit, schriftlich Stellung zu nehmen und eine Anhörung zu beantragen.
- (9) 13 taiwanische ausführende Hersteller, ein chinesischer ausführender Hersteller, ein Unionshersteller, sieben Einführer und ein Verwender übermittelten einen beantworteten Fragebogen.
- (10) Zudem bestätigte der Verband, in dem die Unionshersteller — die Antragsteller in der Ausgangsuntersuchung und in der Auslaufüberprüfung — vertreten sind, dass keines der Unionsunternehmen VBM herstellt und dass sie sich daher nicht zu den Eigenschaften von VBM äußern können.
- (11) Keiner der sechs anderen aus der Ausgangsuntersuchung bekannten europäischen Herstellerverbände legte irgendwelche Informationen vor.
- (12) Während der Untersuchung wurden keine Anhörungen beantragt.

### 4. Kontrollbesuche

- (13) Die Kommission holte alle von ihr benötigten Informationen ein und überprüfte sie. Bei folgenden Unternehmen wurden Kontrollbesuche durchgeführt:

#### *Unionshersteller:*

— Reisser Schraubentechnik GmbH, Ingelfingen-Criesbach, Deutschland

#### *Einführer in der Union:*

— Till and Whitehead Ltd., Cheltenham, Vereinigtes Königreich

#### *Ausführende Hersteller in Taiwan:*

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

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

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

## B. BETROFFENE WARE UND ZU ÜBERPRÜFENDE WARE

- (14) Bei der betroffenen Ware in der Definition des Artikels 1 Absatz 1 der Auslaufverordnung handelt es sich um bestimmte Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl, die derzeit unter den KN-Codes 7318 12 10, 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 und 7318 15 70 eingereiht werden, mit Ursprung in der Volksrepublik China und Taiwan.
- (15) Im Überprüfungsantrag verlangte der Antragsteller den Ausschluss bestimmter Verbindungselemente aus nicht rostendem Stahl aus der Warendefinition der geltenden Antidumpingmaßnahme. Die auszuschließende Ware wurde vom Antragsteller im Überprüfungsantrag definiert als „gewindeformende Bimetallbohrschrauben (bi-metal self-tapping and self-drilling screws) mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und einer Spitze aus Kohlenstoffstahl, mit der sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ein Loch bohren und ihr Gewinde schneiden kann; diese Schrauben werden derzeit unter dem KN-Code ex 7318 14 10 eingereiht“.

<sup>(1)</sup> ABl. C 160 vom 6.6.2013, S. 3.

<sup>(2)</sup> Im Fall der VR China wurde die Interimsüberprüfung von Amts wegen eingeleitet, da die Maßnahmen derzeit sowohl für Taiwan als auch für die VR China gelten.

- (16) Einer der mitarbeitenden Einführer brachte vor, die Kommission hätte eine Unterscheidung nicht zwischen VBM und VNS treffen sollen, sondern vielmehr zwischen gewindebohrenden („self-drilling“) und gewindeformenden („self-tapping“) Verbindungselementen; er führte an, gewindebohrende Verbindungselemente sollten aus der Warendefinition der Antidumpingmaßnahmen ausgeschlossen werden, ungeachtet dessen, ob es sich um VBM oder VNS handele.
- (17) Wie vom Antragsteller in seinem Antrag angegeben und unter Nummer 4 Absatz 1 der Einleitungsbekanntmachung ausdrücklich erwähnt, besteht der Zweck dieser Überprüfung gerade darin, zu untersuchen, ob gewindeformende Bimetallbohrschrauben („bi-metal self-tapping and self-drilling screws“) aus der Definition der Waren, für die derzeit Antidumpingmaßnahmen gelten, ausgeschlossen werden sollten. Das Vorbringen musste daher zurückgewiesen werden.
- (18) Gleichzeitig trug die Kommission den Unterschieden zwischen gewindebohrenden und gewindeformenden Verbindungselementen Rechnung. Dementsprechend wurde die vom Antragsteller vorgelegte, in Erwägungsgrund 15 wiedergegebene Definition in der in Erwägungsgrund 19 dargelegten Weise geändert.
- (19) Für die Zwecke dieser Überprüfung sollten „VBM“ definiert werden als: gewindebohrende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und einer Spitze und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschweißt sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ein Loch bohren und ihr Gewinde schneiden kann, und gewindeformende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschweißt sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ihr Gewinde schneiden kann; beide Schrauben werden derzeit unter dem KN-Code ex 7318 14 10 eingereiht.
- (20) VBM sind relativ neu auf dem Markt und wurden entwickelt, um die wichtigsten Eigenschaften der Verbindungselemente aus Kohlenstoffstahl und aus nicht rostendem Stahl in einem einzigen Verbindungselement zu vereinen, nämlich die Härte des Kohlenstoffstahls und die Korrosionsbeständigkeit des nicht rostenden Stahls. VBM werden hergestellt, indem ein Kohlenstoffstahlteil mit einem Edelstahlteil verschweißt wird, sodass ein gewindebohrendes und/oder gewindeformendes Verbindungselement entsteht, das eine Spitze und Führungsgewinde aus Kohlenstoffstahl besitzt (im Falle gewindeformender Verbindungselemente lediglich Führungsgewinde, da es keine Spitze gibt), während der Schaft mit weiteren Gewinden und der Kopf aus nicht rostendem Stahl bestehen.
- (21) Solche VBM können Metallbleche von bis zu 25 mm Dicke durchdringen, ohne dass ein Vorbohren erforderlich ist, während normale VNS nur Metallbleche von höchstens 3 mm Dicke durchdringen können. Dabei bleiben VBM korrosionsbeständig und sind daher für Anwendungen im Außenbereich wie Fenster und Dächer sowie für Anwendungen in chemisch aggressiven Umgebungen wie Schwimmbecken und bestimmte Fabrikanlagen geeignet.

### C. UNTERSUCHUNGSERGEBNISSE

#### **Methode**

- (22) Weder bei der Ausgangsuntersuchung noch bei der Auslaufüberprüfung wurde eine Unterscheidung zwischen VBM und VNS getroffen. Mit anderen Worten, es wurden lediglich Informationen zu verschiedenen Typen von nicht rostendem Stahl eingeholt, der als Rohstoff für die Verbindungselemente verwendet wird, nicht jedoch zu Verbindungselementen, die als Rohstoff sowohl nicht rostenden Stahl als auch Kohlenstoffstahl enthalten.
- (23) Im Anschluss an die endgültige Unterrichtung im Rahmen der Auslaufüberprüfung führte eine interessierte Partei an, Bimetall-Verbindungselemente sollten nicht in die Warendefinition einbezogen werden, da sie beim Verkaufspreis je Einheit, bei den Produktionskosten, den grundlegenden materiellen und technischen Eigenschaften (ihrem Rohstoff) und den Anwendungen erhebliche Unterschiede zu Verbindungselementen aus nicht rostendem Stahl aufwiesen<sup>(1)</sup>. Wie in Erwägungsgrund 21 der Auslaufverordnung erläutert, kann jedoch die Warendefinition im Rahmen einer Auslaufüberprüfung nicht geändert werden.
- (24) Um beurteilen zu können, ob VBM unter die ursprünglichen Maßnahmen fallen, wurde untersucht, ob VBM und VNS dieselben grundlegenden materiellen, chemischen und technischen Eigenschaften sowie dieselben grundlegenden Endverwendungen aufweisen. In diesem Zusammenhang wurden auch die Austauschbarkeit und der Wettbewerb zwischen diesen beiden Typen von Verbindungselementen bewertet.

#### **Grundlegende materielle, chemische und technische Eigenschaften**

##### *Materielle Eigenschaften*

- (25) Der wichtigste materielle Unterschied zwischen VBM und VNS ist der, dass VBM aus zwei verschiedenen Typen von zusammengeschweißtem Stahl bestehen, während Standard-VNS aus einem einzigen Draht aus nicht rostendem Stahl geschnitten und geformt werden. Im Falle von VBM bestehen drei bis vier Führungsgewinde und die Bohrspitze aus Kohlenstoffstahl, Kopf und Schaft dagegen aus nicht rostendem Stahl.

<sup>(1)</sup> Erwägungsgrund 22 der Auslaufverordnung.

- (26) Die aus nicht rostendem Stahl und die aus Kohlenstoffstahl bestehenden Teile von VBM können optisch voneinander unterschieden werden, es sei denn, es wurde eine spezielle Beschichtung aufgebracht. Es ist darauf hinzuweisen, dass die Verbindungselemente in den meisten Fällen zwecks Verbesserung ihrer Korrosionsbeständigkeit einem Beschichtungsverfahren unterzogen werden, sodass VNS und VBM unter Umständen mit dem bloßen Auge nicht unterschieden werden können.
- (27) Der aus Kohlenstoffstahl bestehende Teil von VBM weist jedoch magnetische Eigenschaften auf, was ein wichtiges Merkmal für die Unterscheidung zwischen VBM und VNS darstellt.

#### *Technische Eigenschaften*

- (28) Aufgrund ihrer Kohlenstoffstahlkomponente besitzen VBM die Fähigkeit, Gewinde in harte und dicke Metallbleche zu bohren und zu schneiden. VNS besitzen aufgrund der Eigenschaften von nicht rostendem Stahl diese Fähigkeit nicht.

#### *Chemische Eigenschaften*

- (29) Aufgrund ihres Kohlenstoffstahlanteils haben VBM eine andere chemische Zusammensetzung als VNS, die gänzlich aus nicht rostendem Stahl bestehen.

#### *Schlussfolgerung*

- (30) Aufgrund des vorstehenden Sachverhalts wird der Schluss gezogen, dass VBM zwar optisch ähnlich aussehen mögen wie VNS (wenn sie beschichtet sind), dass sie aber andere grundlegende materielle, technische und chemische Eigenschaften aufweisen als VNS.

#### **Endverwendung und Austauschbarkeit**

- (31) Die Kommission prüfte, ob die festgestellten Unterschiede bei den materiellen, chemischen und technischen Eigenschaften auch zu unterschiedlichen Endverwendungen von VBM und VNS und einer unterschiedlichen Wahrnehmung dieser Waren auf dem Markt führen.
- (32) Die Untersuchung ergab, dass VBM in erster Linie für Anwendungen im Außenbereich wie Dacheindeckungen aus Metall, Verkleidungen aus Metall und Fensterverkleidungen sowie für Befestigungen im Innenbereich in chemisch aggressiven Umgebungen wie Schwimmbecken und bestimmten Fabrikanlagen verwendet werden. Bei allen diesen Anwendungen müssen normalerweise Metallbleche von unterschiedlicher Dicke miteinander oder mit anderen Materialien wie etwa Isolierschichten von unterschiedlicher Zusammensetzung verbunden werden. Dabei ist die Verwendung von korrosionsbeständigen Verbindungselementen bei allen diesen Anwendungen aus Kundensicht äußerst wichtig und in einigen Fällen/Ländern sogar gesetzlich vorgeschrieben.
- (33) VBM werden speziell dazu entwickelt, die Anforderungen solcher Anwendungen zu erfüllen, indem sie Oberflächen jeglicher Art, einschließlich dicker Metallbleche, durchbohren können (ebenso wie Verbindungselemente aus Kohlenstoffstahl) und dabei gleichzeitig korrosionsbeständig sind (ebenso wie Verbindungselemente aus nicht rostendem Stahl).
- (34) Der einzige mitarbeitende Unionshersteller brachte vor, dasselbe Ergebnis, also das Verbinden unterschiedlicher Oberflächen, lasse sich sowohl mit VBM als auch mit VNS erzielen. Dem betreffenden Unternehmen zufolge besteht der einzige Unterschied darin, auf welche Weise die Schraube eingedreht wird, also mit oder ohne Vorbohren. Vorbohren bedeutet, dass zunächst Löcher gebohrt werden, und zwar mit je nach Material unterschiedlichen Bohrern. Anschließend werden die Schrauben in einem gesonderten Schritt eingedreht. Vorbohren ist notwendig, wenn mit VNS und Metallblechen gearbeitet wird. Aus diesem Grund ist das besagte Unternehmen der Auffassung, dass die Wahl zwischen VNS und VBM einfach aufgrund einer wirtschaftlichen Entscheidung darüber getroffen wird, ob höhere Arbeitskosten oder höhere Materialkosten in Kauf genommen werden sollen.
- (35) Die Untersuchung ergab indessen, dass die Vorbohrmethode in der Praxis nicht nur zeit- und arbeitsaufwendig, sondern bei einigen Anwendungen (insbesondere Fensterverkleidungen) sogar undurchführbar ist. Der Grund hierfür ist, dass bei dieser Methode Löcher in drei oder sogar mehr unterschiedliche Oberflächen vorgebohrt werden müssten, jeweils mit einer anderen Art von Bohrer; anschließend müssten die Flächen perfekt zusammengefügt werden, damit die VNS eingesetzt werden könnten. Daher werden in solchen Fällen als Alternative zu VBM Verbindungselemente aus reinem Kohlenstoffstahl verwendet und nicht Verbindungselemente aus reinem nicht rostendem Stahl. Bei der Lösung mit Verbindungselementen aus reinem Kohlenstoffstahl ist das Erfordernis der Korrosionsbeständigkeit nicht erfüllt.
- (36) Darüber hinaus können VNS, wenn in dickeres Metall vorgebohrt wird, sich ihre Innengewinde nicht selbst formen; infolgedessen ist die Zugfestigkeit geringer als im Falle von VBM (oder Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl).
- (37) Aus den vorstehenden Gründen sollte das in Erwägungsgrund 34 dargelegte Vorbringen zurückgewiesen werden.

- (38) Es wird der Schluss gezogen, dass die ermittelten Unterschiede bei den materiellen, technischen und chemischen Eigenschaften Auswirkungen auf die Endverwendung von VBM haben. Im Gegensatz zu VNS haben VBM recht spezifische Funktionen, und ihre Verwendung ist auf genau abgegrenzte Marktsegmente wie Metallkonstruktionen im Außenbereich, Fensterverkleidungen und bestimmte Befestigungen im Innenbereich in chemisch aggressiven Umgebungen beschränkt.

#### **Unterschiede beim Herstellungsverfahren, bei Kosten und Preisen**

- (39) Die Untersuchung ergab, dass sich das Herstellungsverfahren für VBM ganz erheblich von dem für VNS unterscheidet, denn es erfordert eine Reihe zusätzlicher Produktionsschritte, andere Maschinen und andere Fachkenntnisse. Insbesondere Schweißen und Induktionserwärmung können als kostspielige, einzigartige und technologisch sensitive Produktionsschritte betrachtet werden, die ausschließlich für VBM relevant sind.
- (40) Es wurde außerdem bestätigt, dass diese Unterschiede im Herstellungsverfahren zu erheblich höheren Herstellkosten und Preisen für VBM führen. Der Unterschied zwischen den Herstellkosten für einen ähnlichen Typ von VBM und VNS kann je nach Herstellungsmethode und Typ/Länge des Verbindungselements zwischen 40 % und 150 % betragen, die Preisunterschiede können sogar bei mehr als 400 % liegen.
- (41) Aufgrund des beträchtlichen Preis- (und Kosten-)unterschiedes zwischen VBM und VNS werden keine VBM verwendet, wenn auch VNS mit demselben Resultat eingesetzt werden können, insbesondere zum Verbinden von anderen Oberflächen als dicken Blechen. Dies untermauert die Schlussfolgerung in Erwägungsgrund 38, dass sich die Verbraucher der Unterschiede zwischen den beiden Typen von Verbindungselementen durchaus bewusst sind und sie als unterschiedliche Waren wahrnehmen.

#### **D. SCHLUSSFOLGERUNG ZUR WARENDEFINITION**

- (42) Die vorstehenden Feststellungen zeigen, dass VBM andere materielle, chemische und technische Eigenschaften aufweisen als VNS und dass diese Unterschiede von Bedeutung für die Endverwendung von VBM und ihre Wahrnehmung auf dem Markt sind.
- (43) Die Austauschbarkeit von VBM und VNS ist recht begrenzt, denn in den meisten Fällen können VNS nicht mit demselben Ergebnis verwendet werden wie VBM. In Ermangelung von VBM dürften sich die Verwender wohl eher Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl zuwenden. Hinzu kommt, dass die Austauschbarkeit von VNS und VBM durch den beträchtlichen Preisunterschied zwischen den beiden Waren beeinträchtigt wird.
- (44) In Anbetracht der genannten Unterschiede wird der Schluss gezogen, dass VBM nicht unter die Warendefinition der Ausgangsuntersuchung fallen und dass die im Rahmen der Ausgangsuntersuchung eingeführten Maßnahmen nicht auf Einfuhren von VBM hätten angewandt werden dürfen. Folglich sollte der Geltungsbereich der Maßnahmen durch Änderungen der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005, der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 und der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 rückwirkend präzisiert werden.

#### **E. NEUAUSFÜHRERÜBERPRÜFUNG**

- (45) Nach Artikel 11 Absatz 4 der Grundverordnung sollte in der Auslaufverordnung die Möglichkeit vorgesehen werden, Anträgen auf Neuausführerüberprüfung Rechnung zu tragen.

#### **F. RÜCKWIRKENDE ANWENDUNG**

- (46) Da diese Überprüfung auf die Präzisierung der Warendefinition beschränkt war und sich die ursprünglichen Maßnahmen nicht auf VBM hätten erstrecken sollen, hält die Kommission es für angemessen, dass die Feststellungen rückwirkend ab dem Zeitpunkt des Inkrafttretens der ursprünglichen Verordnung gelten — und zwar auch für alle Einfuhren, die in der Zeit vom 22. Mai 2005 bis zum 19. November 2005 den vorläufigen Zöllen unterlagen —, um eine Schädigung der Einführer der Ware zu verhindern.
- (47) In der Einleitungsbekanntmachung wurden die interessierten Parteien ausdrücklich aufgefordert, zu einer möglichen rückwirkenden Geltung, die sich aus den Schlussfolgerungen ergeben könnte, Stellung zu nehmen. Zwei Einführer befürworteten die rückwirkende Anwendung, und keine der interessierten Parteien sprach sich gegen eine rückwirkende Anwendung der Überprüfungsergebnisse aus.
- (48) Dementsprechend sollten die nach der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 endgültig vereinnahmten vorläufigen Zölle und entrichteten endgültigen Antidumpingzölle auf die Einfuhren von VBM in die Union sowie die nach der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012, ausgeweitet mit der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 auf aus den Philippinen versandte Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen aus nicht rostendem Stahl, ob als Ursprungerzeugnisse der Philippinen angemeldet oder nicht, entrichteten endgültigen Antidumpingzölle auf die Einfuhren von VBM in die Union erstattet oder erlassen werden. Die Erstattung oder der Erlass der Zölle ist bei den nationalen Zollbehörden nach Maßgabe der geltenden Zollvorschriften zu beantragen.

- (49) Diese Überprüfung hat keinen Einfluss auf den Zeitpunkt, zu dem die Verordnung (EU) Nr. 2/2012 nach Artikel 11 Absatz 2 der Grundverordnung außer Kraft treten wird.
- (50) Die in dieser Verordnung vorgesehenen Maßnahmen stehen im Einklang mit der Stellungnahme des nach Artikel 15 Absatz 1 der Grundverordnung eingesetzten Ausschusses.

#### G. UNTERRICHTUNG

- (51) Alle interessierten Parteien wurden über die wesentlichen Tatsachen und Erwägungen unterrichtet, die zu den vorstehenden Schlussfolgerungen geführt haben, und wurden gebeten, dazu Stellung zu nehmen. Nach der Unterrichtung wurde ihnen ferner eine Frist zur Stellungnahme eingeräumt. Es gingen keine Beiträge und Stellungnahmen ein —

HAT FOLGENDE VERORDNUNG ERLASSEN:

#### Artikel 1

In Artikel 1 der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 wird Absatz 1 durch folgenden Wortlaut ersetzt:

„1. Auf die Einfuhren bestimmter Verbindungselemente und Teile davon aus nicht rostendem Stahl, die derzeit unter den KN-Codes 7318 12 10, ex 7318 14 10, 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 und 7318 15 70 eingereiht werden, mit Ursprung in der Volksrepublik China, Indonesien, Taiwan, Thailand und Vietnam wird ein endgültiger Antidumpingzoll eingeführt.

Für Verbindungselemente aus Bimetall — definiert als: gewindebohrende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und einer Spitze und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschnitten sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ein Loch bohren und ihr Gewinde schneiden kann, und gewindeformende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschnitten sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ihr Gewinde schneiden kann —, die derzeit unter dem KN-Code ex 7318 14 10 eingereiht werden, gilt der endgültige Antidumpingzoll nicht.“

#### Artikel 2

In der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 wird Artikel 1 wie folgt geändert:

a) Absatz 1 wird durch folgenden Wortlaut ersetzt:

„1. Auf die Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl, die derzeit unter den KN-Codes 7318 12 10, ex 7318 14 10 (TARIC-Codes ab dem Tag nach der Veröffentlichung der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 830/2014 (\*) der Kommission: 7318 14 10 51, 7318 14 10 59, 7318 14 10 81 und 7318 14 10 89), 7318 15 30, 7318 15 51, 7318 15 61 und 7318 15 70 eingereiht werden, mit Ursprung in der Volksrepublik China und Taiwan wird ein endgültiger Antidumpingzoll eingeführt.

Für Verbindungselemente aus Bimetall — definiert als: gewindebohrende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und einer Spitze und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschnitten sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ein Loch bohren und ihr Gewinde schneiden kann, und gewindeformende Bimetallschrauben mit einem Schaft und Kopf aus nicht rostendem Stahl und Führungsgewinden aus Kohlenstoffstahl, die zusammengeschnitten sind, sodass sich die Schraube in harten Metallen und Stahl ihr Gewinde schneiden kann —, die derzeit unter dem KN-Code ex 7318 14 10 eingereiht werden, gilt der endgültige Antidumpingzoll nicht.

(\*) Durchführungsverordnung (EU) Nr. 830/2014 der Kommission vom 30. Juli 2014 zur Änderung der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 des Rates, der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 des Rates und der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 des Rates in Bezug auf die Warendefinition der geltenden Antidumpingmaßnahmen gegenüber Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl und in Bezug auf Anträge auf Neuausführerüberprüfung sowie zur Eröffnung der Möglichkeit der Erstattung oder des Erlasses von Zöllen in bestimmten Fällen (ABl. L 226 vom 31.7.2014, S. 16).“

b) Der folgende Absatz 4 wird angefügt:

„4. Legt ein ausführender Hersteller in Taiwan der Kommission ausreichende Beweise dafür vor, dass er

- a) die in Artikel 1 Absatz 1 genannte Ware im Untersuchungszeitraum (1. Juli 2003 bis 30. Juni 2004) nicht in die Union ausgeführt hat,
- b) nicht mit einem der Ausführer oder Hersteller in Taiwan verbunden ist, die den mit dieser Verordnung eingeführten Maßnahmen unterliegen, und
- c) die betroffene Ware nach dem Untersuchungszeitraum tatsächlich in die Union ausgeführt hat oder eine unwiderprüfliche vertragliche Verpflichtung zur Ausfuhr einer bedeutenden Menge der betroffenen Ware in die Union eingegangen ist,

so kann der Anhang dahin gehend geändert werden, dass der neue ausführende Hersteller in die Liste der mitarbeitenden Unternehmen aufgenommen wird, die nicht in die Stichprobe einbezogen wurden und für die daher der gewogene durchschnittliche Zollsatz von 15,8 % gilt.“

### Artikel 3

In Artikel 1 der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 wird Absatz 1 durch folgenden Wortlaut ersetzt:

„1. Der für ‚alle übrigen Unternehmen‘ aus der VR China mit Artikel 1 Absatz 2 der Verordnung (EU) Nr. 2/2012, geändert durch Artikel 2 der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 830/2014 (\*) der Kommission, auf Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl mit Ursprung in der Volksrepublik China eingeführte endgültige Antidumpingzoll wird ausgeweitet auf aus den Philippinen versandte Einfuhren von bestimmten Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl, ob als Ursprungserzeugnisse der Philippinen angemeldet oder nicht, die derzeit unter den KN- Codes ex 7318 12 10, ex 7318 14 10, ex 7318 15 30, ex 7318 15 51, ex 7318 15 61 und ex 7318 15 70 (TARIC-Codes 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 und 7318 15 70 81) eingereiht werden, mit Ausnahme derjenigen, die von den nachstehend aufgeführten Unternehmen hergestellt werden:

| Unternehmen  | TARIC-Zusatzcode |
|--|------------------|
| Multi-Tek Fasteners Inc., Clark Freeport Zone, Pampanga, Philippinen | B355             |
| Rosario Fasteners Corporation, Cavite Economic Area, Philippinen     | B356             |

(\*) Durchführungsverordnung (EU) Nr. 830/2014 der Kommission vom 30. Juli 2014 zur Änderung der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 des Rates, der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012 des Rates und der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 des Rates in Bezug auf die Warendefinition der geltenden Antidumpingmaßnahmen gegenüber Verbindungselementen und Teilen davon aus nicht rostendem Stahl und in Bezug auf Anträge auf Neuausführerüberprüfung sowie zur Eröffnung der Möglichkeit der Erstattung oder des Erlasses von Zöllen in bestimmten Fällen (ABl. L 226 vom 31.7.2014, S. 16).“

### Artikel 4

Für Waren, die nicht unter Artikel 1 Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 und Artikel 1 Absatz 1 der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012, ausgeweitet durch die Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013 und geändert durch die vorliegende Verordnung, fallen, werden die nach Artikel 1 Absatz 1 und Artikel 2 der Verordnung (EG) Nr. 1890/2005 und nach Artikel 1 Absatz 1 der Durchführungsverordnung (EU) Nr. 2/2012, ausgeweitet durch die Durchführungsverordnung (EU) Nr. 205/2013, vor der Änderung durch die vorliegende Verordnung entrichteten oder verbuchten endgültigen Antidumpingzölle erstattet oder erlassen.

Die Erstattung oder der Erlass ist bei den nationalen Zollbehörden nach Maßgabe der geltenden Zollvorschriften zu beantragen. Sollten die in Artikel 236 Absatz 2 der Verordnung (EWG) Nr. 2913/92 des Rates <sup>(1)</sup> vorgesehenen Fristen vor der Veröffentlichung dieser Verordnung abgelaufen sein oder zum Zeitpunkt ihrer Veröffentlichung oder innerhalb von sechs Monaten nach ihrer Veröffentlichung ablaufen, so verlängern sich diese Fristen auf sechs Monate nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung.

(1) Verordnung (EWG) Nr. 2913/92 des Rates vom 12. Oktober 1992 zur Festlegung des Zollkodex der Gemeinschaften (ABl. L 302 vom 19.10.1992, S. 1).

*Artikel 5*

Diese Verordnung tritt am Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.

Sie gilt rückwirkend ab dem 20. November 2005.

Diese Verordnung ist in allen ihren Teilen verbindlich und gilt unmittelbar in jedem Mitgliedstaat.

Brüssel, den 30. Juli 2014

*Für die Kommission*

*Der Präsident*

José Manuel BARROSO

---