



**MINISTÉRIO DA FAZENDA**  
**Secretaria de Acompanhamento Econômico**  
**Coordenação Geral de Produtos Industriais**

Parecer n.º 281 CONDU/COGPI/SEAE/MF

Rio de Janeiro, 09 de outubro de 2001

Referência: Ofício SDE/GAB nº 2409/01, de 29 de maio de 2001.

**Assunto:** Ato de concentração n.º 08012.003398/01-06.

**Requerentes:** SANDVIK DO BRASIL S/A IND. COM., HURTH INFER IND. DE MÁQUINAS E FERRAMENTAS LTDA., URT UNIVERSAL ROTATING TOOLS LTDA. e SANDVIK HURT INFER S/A.

**Operação:** Acordo de opção para aquisição de 80% das ações da Hurth Infer Ind. de Máquinas e Ferramentas Ltda. pelo Grupo Sandvik, representado neste ato pela URT Universal.

**Recomendação:** Aprovação sem restrições.

**Versão:** Pública.

A Secretaria de Direito Econômico, do Ministério da Justiça, solicita a esta SEAE, nos termos do Art. 54 da lei nº 8.884/94, parecer técnico referente ao ato de concentração entre as empresas SANDVIK DO BRASIL S/A IND. COM., HURTH INFER IND. DE MÁQUINAS E FERRAMENTAS LTDA., URT UNIVERSAL ROTATING TOOLS LTDA. e SANDVIK HURT INFER S/A.

**O presente parecer técnico destina-se à instrução de processo constituído na forma a Lei n.º 8.884, de 11 de junho de 1994, em curso perante o Sistema Brasileiro de Defesa da Concorrência – SBDC.**

**Não encerra, por isto, conteúdo decisório ou vinculante, mas apenas auxiliar ao julgamento, pelo Conselho Administrativo de Defesa Econômica – CADE, dos atos e condutas de que trata a Lei.**

**A divulgação de seu teor atende ao propósito de conferir publicidade aos conceitos e critérios observados em procedimentos da espécie pela Secretaria de Acompanhamento Econômico – SEAE, em benefício da transparência e uniformidade de condutas.**

## **I – Das Requerentes**

### **I.1 – Sandvik do Brasil S/A Ind. Com.**

A Sandvik do Brasil S/A Ind. Com., doravante denominada Sandvik, é uma empresa de origem sueca, com sede na capital do Estado de São Paulo. A Sandvik, que pertence ao Grupo Sandvik, atua nas áreas de aços especiais, ferramentas e máquinas e equipamentos pesados. O Grupo Sandvik faturou no ano de 2000, R\$188,74 milhões no Brasil, R\$25,61 milhões<sup>1</sup> no Mercosul e R\$8,05 bilhões<sup>1</sup> no mundo.

As participações no capital social da empresa estão discriminadas da seguinte forma: Sandvik AB (99,9997%) e o restante dividido em partes iguais entre três pessoas físicas.

### **I.2 – URT Universal Rotating Tools Ltda.**

A URT Universal Roating Tools Ltda., doravante URT, é uma empresa “holding”, de origem sueca, com sede em Sorocaba, São Paulo. A URT pertence ao Grupo Sandvik e não apresentou faturamento em 2000.

As participações no capital social da empresa estão discriminadas da seguinte forma: Sandvik do Brasil S/A Ind. e Com. (99,9998%) e o restante dividido em partes iguais entre duas pessoas físicas.

### **I.3 – Hurth Infer Indústria De Máquinas e Ferramentas Ltda.**

A Hurth Infer Indústria de Máquinas e Ferramentas Ltda., doravante denominada Hurth Infer, é uma empresa brasileira, com sede em Sorocaba, no Estado de São Paulo. A Hurth Infer não pertence a nenhum grupo econômico e atua no desenvolvimento, manufatura e comercialização, no território brasileiro, de ferramentas rotativas de metal duro sólido. No exercício de 2000, a Hurth Infer obteve um faturamento, no Brasil, de R\$18,68 milhões.

As participações no capital social da empresa estão discriminadas pelas seguintes pessoas físicas: Paschoal Milone (40%), Leopoldo Funaro (40%), Aniello Milone Neto e Rafael Funaro.

## **II – Da Operação**

Trata-se de um acordo de opção para aquisição de 80% das ações da Hurth Infer pelo Grupo Sandvik, neste ato representado pela URT. A parte do negócio a ser transferida

---

<sup>1</sup>Foi considerada a taxa de câmbio (R\$/US\$), média livre anual de venda em 2000 = 1,83 – Fonte: BACEN.

---

para URT, por opção única da Hurth, passou para sociedade Sandvik Hurth Infer S/A, controlada exclusivamente pelos sócios majoritários da Hurth Infer. Em 09 de maio de 2001, foi concedida à URT uma opção de 80% das ações da Sandvik Hurth Infer S/A, opção que deverá ser exercida até 11 de julho de 2001, ou em data posterior, conforme estabelecido pelas partes contratantes. O valor do contrato da opção é de R\$13,20 milhões, sendo que R\$1,30 milhão foi pago na data de assinatura de opção.

No caso da URT adquirir os 80% das ações, os senhores Paschoal Milano e Leopoldo Funaro concederão uma opção de compra dos 20% restantes, que poderá ser exercida ou não pela URT, a partir de 1º janeiro de 2002.

O resultado da presente operação alterará da seguinte maneira a estrutura societária das empresas adquiridas:

### QUADRO I – Sandvik Hurth Infer S/A

	Antes da operação (%)	Após a operação (%)
Sandvik do Brasil	-	80
Sr. Pasquale Milone	50	10
Sr. Leopoldo Funaro	50	10
Total	100	100

Fonte :Requerentes.

### III - Definição do Mercado Relevante

#### III.1 – Dimensão do Produto

**Quadro II - Produtos e Serviços Ofertados Pelas Requerentes no Brasil**

Produtos	GRUPO SANDVIK	HURTH INFER
Ferramentas rotativas de aço rápido (HSS).	X	
Ferramentas rotativas de aço rápido cobalto (HSCo).	X	
<b>Ferramentas rotativas de metal duro (HSS).</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
Escavadeiras.	X	
Caminhões	X	
Máquinas para perfuração subterrânea e a céu aberto de rochas.	X	
Produtos de aços e ligas especiais (produção e venda de tubos e canos de aço inoxidável, resistências, fitas de aço para uso em aparelho de barbear, arames, etc.	X	
Afiadores.	X	
Produtos de acabamento para dentes de engrenagem.	X	

Fonte: Requerentes.

Pela observação do Quadro II, verifica-se a sobreposição horizontal nas ferramentas rotativas de metal duro (SC), a seguir a análise deter-se-á nas características e a existência de alguma substitutibilidade pelo lado da oferta e pelo lado da demanda das ferramentas rotativas.

As ferramentas rotativas são instrumentos (brocas e fresas) que, acoplados a máquinas, servem para furar ou moldar peças dos mais diferentes materiais. São utilizadas em geral pela indústria mecânica, em especial a automobilística, a aeroespacial e de engenharia, para furar ou moldar peças que serão incorporadas em seus produtos finais. Os tipos de ferramentas rotativas, de acordo com o material utilizado, são:

a) Ferramentas rotativas de aço rápido (HSS) – São adequadas para aplicação em furadeiras manuais e portáteis, próprias para pequenos serviços de furação e moldagem de materiais, em geral de baixa resistência. Se essas ferramentas rotativas forem

utilizadas para serviços intensos de furação ou moldagem de materiais de alta resistência, sua vida útil será bem menor;

b) Ferramentas rotativas de aço rápido cobalto (HSCo) – Recomendadas para furação ou moldagem de aços inoxidáveis, ligas de titânio e outros materiais de média resistência à tração e dureza normais, suportando maiores esforços de corte. Podem ser utilizadas quando se necessita de maior produtividade, rapidez de corte e furos precisos;

c) Ferramentas rotativas de metal duro (SC) – Utilizadas em furação ou moldagem de aços de alta resistência à tração, ferro fundido, bronze e latão, além de outros materiais. Recomendadas para furação de alta performance, onde se necessita de altas velocidades de corte e resistência ao desgaste;

Os demandantes das ferramentas rotativas produzidas pelas Requerentes são as indústrias, não havendo direta ou indiretamente venda a consumidores. Um outro dado importante é que as ferramentas de um material podem substituir ferramentas de outro material, embora tal substituição não seja recomendável. Explica-se da seguinte forma: para um consumidor que deseje adquirir uma ferramenta rotativa para utilização pouco freqüente em sua furadeira manual, não fará diferença o tipo de ferramenta adquirida, exceto pelo preço, uma vez que a ferramenta SC custa R\$100,00, enquanto as de HSCo e HSS custam em média de R\$1,00 a R\$5,00. Porém, por exemplo, no caso da indústria automobilística, um consumidor, que deseje comprar ferramentas rotativas para uso em sua linha de produção, deverá escolher o material adequado de ferramenta para utilização que deseja, sob pena de não obter a melhor performance e ter que substituí-la o mais rápido possível e paralisar sua produção.

Uma ferramenta rotativa de metal duro (SC) é normalmente utilizada em máquinas de última geração, onde a furação ou moldagem é precisa, indicada para aplicação em qualquer tipo de material com grande eficiência. Apesar de ter um preço bem maior que as ferramentas de HSS e HSCo, sua relação custo/benefício é bem maior, uma vez que pode ser utilizada à alta velocidade, furando e moldando uma quantidade maior de peças, na seguinte proporção, enquanto uma SC fura/molda 10 peças, a HSCo 3 peças e a HSS 1 peça. Em grande parte das vezes, as ferramentas rotativas são feitas de acordo com as orientações necessidades específicas de cada cliente, inclusive quanto à modernidade de seu maquinário, variando no tamanho e no diâmetro de acordo com os furos ou moldes que se deseja. Dessa forma, deve-se entender que o consumidor adquirirá a ferramenta rotativa considerando o material a ser furado/moldado, o custo, a utilização, o que leva a concluir que a substituição de um tipo de ferramenta rotativa por outra não é recomendável.

As máquinas que produzem ferramentas rotativas podem produzir todos os tipos de ferramentas (HSS, HSCo e SC). Portanto, todas as empresas que fabricam ferramentas rotativas, com pequenas mudanças, podem adaptar sua linha de produção para fabricar outros tipos de ferramenta. Quanto ao custo para se iniciar a produção de ferramentas rotativas, cabe informar que é relativamente baixo, sendo que a montagem desta linha tem custo aproximado de US\$500,00 mil.

Outro aspecto que se deve ressaltar, em geral, é que as máquinas de grande porte que usam ferramentas rotativas, quando adquiridas pelas empresas, em razão do custo ínfimo das ferramentas rotativas em face de preço das máquinas, já vêm com todas as ferramentas rotativas necessárias, inclusive sobressalentes, para a produção específica que a empresa necessita. As empresas automobilísticas e de grande porte têm condições, em caso de necessidade suas próprias ferramentas rotativas, em particular aquelas de uso especial, uma vez que possuem o ferramental necessário, precisando apenas adquirir a matéria-prima, que é uma “commodity”, no mercado internacional.

Embora haja um diferencial do preço, além da substituição das ferramentas rotativas não ser recomendável, classifica-se como mercado relevante as ferramentas rotativas em geral, sem classificá-las em separado, uma vez que a facilidade de um produtor de ferramenta rotativa passar a fabricar um outro tipo deste produto.

### **III.2 – Dimensão Geográfica**

As Requerentes apresentaram dados em que a diferença entre os preços internados e os preços ex-fábrica das ferramentas rotativas, em média foi da ordem de 95%. Em virtude de certas particularidades do mercado, foi informado não ser possível a obtenção de dados sobre importações independentes. A alíquota de imposto de importação chega a 20,5%.

As empresas envolvidas na operação informaram que têm condições de levar o seu produto a qualquer região do país, uma vez que possuem revendedores autorizados, representantes e distribuidores de suas ferramentas rotativas em diversos pontos do território nacional.

Em resposta aos Ofícios enviados pela SEAE, três clientes disseram ser possível recorrer ao mercado internacional, a fim de adquirir ferramentas rotativas a preços competitivos, citando alguns exemplos, o que gera um choque de dados para a determinação do cenário deste mercado.

Devido as divergências das informações obtidas junto a clientes e requerentes para a determinação da dimensão geográfica do mercado de ferramentas rotativas, esta SEAE irá prosseguir a análise de forma a contemplar tanto a dimensão geográfica nacional quanto a dimensão geográfica internacional do produto em questão.

## **IV – Possibilidade de Exercício De Poder De Mercado**

### **IV.1 – Mercado Internacional**

No caso da dimensão geográfica de ferramentas rotativas ser considerada internacional, a agregação da participação da Hurth Infer neste cenário será insignificante, visto que a mesma não exporta os seus produtos.

## IV.2 – Mercado Nacional

**Quadro III**  
**Estrutura da Oferta no Mercado Nacional de Ferramentas Rotativas**

EMPRESAS	PART. % ANTES	PART. % APÓS
American Tools	29%	29%
<b>Dormer (Sandvik)</b>	<b>16%</b>	<b>24%</b>
<b>Hurth Infer</b>	<b>8%</b>	
OSG	8%	8%
Guhring	7%	7%
Outros	32%	32%
<b>TOTAL</b>	<b>100.0%</b>	<b>100.0%</b>

Fonte: Requerentes.

Verifica-se, na observação do Quadro III, que, antes da operação, a participação da Dormer, do Grupo Sandvik, era de 16%. Após a operação, o *market-share* alcançado pela adquirente será de 24%.

### Cálculo do C4

Antes (%)	Depois (%)
61	68

Observa-se, nesse mercado, que o índice C4 é inferior a 75% e a participação da Dormer com a Hurth Infer, após a operação, será de 24%, havendo necessidade de passar a outra etapa desta análise.

## V - Probabilidade de Exercício de Poder de Mercado

### Efetividade da Rivalidade

Existem vários ofertantes no segmento de ferramentas rotativas que não fazem parte das estatísticas, visto que, a participação de inúmeras pequenas empresas, bem como importações independentes e fabricação própria de clientes deste mercado não têm como ser aferidas. Do exposto, conclui-se, não haver necessidade de se passar para as etapas posteriores desta análise.

## **VI – Recomendação**

Como a operação em análise não gera integração vertical e a concentração horizontal não acarreta efeitos anticompetitivos, conclui-se, do ponto de vista estritamente econômico, pela sua aprovação sem restrição.

À apreciação superior.

RONALDO WANDERLEY RABELLO  
Técnico

THOMPSON DA GAMA MORET SANTOS  
Coordenador da CONDU

CRISTIANE ALKMIN JUNQUEIRA SCHMIDT  
Coordenadora Geral

De acordo.

CLAUDIO MONTEIRO CONSIDERA  
Secretário de Acompanhamento Econômico