



MINISTÉRIO DA ECONOMIA
Conselho Administrativo de Recursos Fiscais



Processo nº 10711.001298/2008-78
Recurso Voluntário
Acórdão nº 3401-009.648 – 3ª Seção de Julgamento / 4ª Câmara / 1ª Turma Ordinária
Sessão de 26 de agosto de 2021
Recorrente PRINCIPAL COMERCIO E INDUSTRIA DE CAFE LTDA
Interessado FAZENDA NACIONAL

ASSUNTO: IMPOSTO SOBRE A IMPORTAÇÃO (II)

Ano-calendário: 2010

EX TARIFÁRIO. PROVA.

A redução de alíquota do imposto de importação é uma exceção tarifária (por isto, *Ex tarifário*), enquanto exceção deve ser provada, isto é, a descrição abstrata deve encontrar correspondente fático de todos os elementos, sob pena de tornar à regra geral - no caso a regular incidência do imposto de importação.

Vistos, relatados e discutidos os presentes autos.

Acordam os membros do colegiado, por unanimidade de votos, em negar provimento ao recurso.

(documento assinado digitalmente)

Ronaldo Souza Dias - Presidente

(documento assinado digitalmente)

Oswaldo Goncalves de Castro Neto - Relator

Participaram do presente julgamento os Conselheiros: Luis Felipe de Barros Reche, Oswaldo Goncalves de Castro Neto, Gustavo Garcia Dias dos Santos, Fernanda Vieira Kotzias, Marcos Antonio Borges (suplente convocado(a)), Leonardo Ogassawara de Araujo Branco, Carolina Machado Freire Martins, Ronaldo Souza Dias (Presidente)

Relatório

1.1. Trata-se de Auto de Infração para aplicação de “*para efetuar o lançamento da diferença de Imposto de Importação, [PIS/COFINS Importação e Multa por incorreto enquadramento de mercadoria em Ex Tarifário], com os acréscimos legais devidos, e da multa por classificação incorreta da mercadoria na forma do previsto no Artigo 54, Inciso I da MP 2.158-35/O1 c/c Inciso III do §2º do Artigo 69 da Lei 10.833/03*”.

1.2. Narra o auto de infração que a **Recorrente** importou máquina para a fabricação de filtros de papel para café e que no curso da conferência aduaneira, parte realizada em armazém alfandegado e parte no galpão da **Recorrente** (entrega antecipada), contatou-se diferenças entre a máquina efetivamente importada e o bem descrito na Declaração de Importação, nomeadamente, a máquina importada:

- Não possui 02 linhas independentes de produção de filtros;
- Não há durante a produção 02 unidades de corte do papel já dobrado, só uma unidade de corte na máquina;
- Quanto à parte do texto do Ex 037 onde é citado "02 unidades de costura papel já dobrado e cortado para fechamento do filtro", não condiz com a sequência de operações da máquina, em face de haver duas unidades de costura do papel já dobrado, porém este ainda não foi cortado, sendo que o corte será feito numa operação subsequente.

1.3. Intimada, a **Recorrente** apresentou Impugnação em que argumenta:

1.3.1. Ter pleiteado e obtido Ex-Tarifário junto à CAMEX para o maquinário importado;

1.3.2. Não há motivo para importar bem diverso do qual obteve a Exceção Tarifária;

1.3.3. Nos termos de parecer técnico emitido por consultoria contratada pela **Recorrente**, a máquina importada apresenta dois desbobinadores que alimentam duas máquinas de dobrar papel;

1.3.3.1. Ademais, *“cada linha independente de produção alimenta uma unidade de dobra*

1.3.3.2. A máquina opera com as duas linhas de produção de forma independente, o que não implica possuir todas as unidades de operação em duplicidade;

1.3.4. O procedimento de costura ocorre após a dobra e antes do corte;

1.3.4.1. A *“costura é feita por corte e transpassamento das folhas de papel para manter o filtro 'costurado' durante sua utilização pelo consumidor”*;

1.3.5. A máquina dispõe de um rolete com duas unidades de corte (lâminas);

1.3.6. O engenheiro credenciado, ainda em zona primária, chegou à conclusão de que a mercadoria importada tinha a capacidade de produzir até 2.000 filtros por minuto, eis que dotada de apenas uma linha de alimentação e tendo em vista que a capacidade de produção de máquina com duas linhas de alimentação até 4.000 filtros por minuto;

1.3.6.1. No entanto, sem alterar a premissa inicial de que a máquina importada era dotada de apenas uma linha de alimentação, em vistoria realizada no galpão da **Recorrente**, o engenheiro credenciado chegou à conclusão de que o maquinário importado possuía capacidade de produção

de 3.500 peças por minuto, o que leva a entender que a máquina goza de duas linhas de alimentação.

1.4. A DRJ de Florianópolis manteve integralmente o lançamento, pois, *“analisando-se o conjunto de dados informados pelos 03 engenheiros chega-se à clara conclusão de que após a operação de dobra e costura as duas linhas de produção se juntam (ficam sobrepostas) numa mesma unidade de produção (rolete). Tal característica fulmina de modo direto a possibilidade de que as duas linhas de produção de filtros sejam independentes. (...) Embora se vislumbre a possibilidade de funcionamento de apenas uma linha de produção, não é possível efetuar a parada, ajuste, manutenção ou modificação de uma linha de produção (a partir desta etapa) sem que a “outra” linha seja igualmente parada, vale dizer, há clara relação de interdependência no funcionamento.*

1.4.1. Ademais, *“a mercadoria em apreço possui uma única unidade de corte que possui um cilindro (rolete) com duas lâminas de corte (duas facas)”. “A existência de duas, três, cinco, dez ou mais lâminas de corte num único cilindro não tem a capacidade de transformar referido cilindro em duas unidades”.*

1.4.2. Por fim, o corte do papel para o filtro ocorre *“após a etapa da costura [ou seja, a] máquina em apreço não trabalha na sequência operacional prevista na descrição estabelecida no “Ex tarifário”; a saber, primeiro a dobra, seguido da costura e, depois do corte.*

1.5. Intimada em 23 de abril de 2012, a **Recorrente** apresentou irressignação a este Conselho em 22 de maio de 2012 em que reitera *in totum* o quanto descrito em sede de Manifestação de Inconformidade.

Voto

Conselheiro Oswaldo Gonçalves de Castro Neto, Relator.

2. No presente caso fisco e **Recorrente** debatem acerca do **ENQUADRAMENTO DE MERCADORIA IMPORTADA EM EX TARIFÁRIO**. De um lado a fiscalização ressalta que após procedimento de fiscalização constatou-se que a mercadoria importada pela **Recorrente**, ao contrário do que dispõe a publicação que veicula a exceção: i) não possui duas linhas independentes de produção de filtro, a linha se torna única após a operação de dobra e costura; ii) não há duas unidades de corte, apenas uma com duas lâminas; iii) realiza o corte após a operação de dobra (dobra, corta e costura) e não após a costura (dobra, costura e corta).

2.1. De outro lado, a **Recorrente** ressalta que as linhas de dobra e costura são independentes (funcionam independentemente da outra) e em duplicidade, a operação industrial se torna única apenas na fase de corte. Ademais, o *“equipamento esta provido de um rolete que contém duas unidades de facas para corte do papel já dobrado”*. Por fim, a costura ocorre em parte por corte (transpassamento) das folhas, após esta etapa as folhas são novamente cortadas.

2.2. Sem adentrar no mérito da natureza jurídica do “instituto”, é certo que a redução de alíquota do imposto de importação é uma exceção tarifária (por isto, *Ex tarifário*), enquanto exceção deve ser provada, isto é, a descrição abstrata deve encontrar correspondente fático de todos os elementos, sob pena de tornar à regra geral – no caso a regular incidência do imposto de importação. No caso em liça a descrição abstrata do maquinário importado é a seguinte:

Máquina automática para fabricação de filtros de papel para café, com 04 (quatro) desbobinadores de papel filtro, 02 (duas) unidades dobradoras de papel para 02 (duas) linhas independentes de produção de filtros, 02 (duas) unidades de corte do papel já dobrado, 02 (duas) unidades de costura do papel já dobrado e cortado para fechamentos do filtro, 01 (uma) unidade acumuladora de filtros acabados para empacotamento, painel de energia e controle, com velocidade de operação de até 4.000 peças/minto.

2.3. A **Recorrente** descreve o maquinário importado (beneficiado com ex tarifário) pelas etapas de produção. Primeiro, há a dobra do papel, seguida do corte e finalizando com a costura. Ela (**Recorrente**) indica tal processo de produção como essencial à máquina e, porquanto essencial, aquilo que torna a máquina singular, sem similar nacional, conforme pleito de Ex Tarifário:

- Memorial técnico descritivo de funcionamento:

As unidades dobradoras são alimentadas com papel filtro pelas unidades desbobinadoras em velocidade controlada e constante para manter o tensionamento correto do papel na região de dobra.

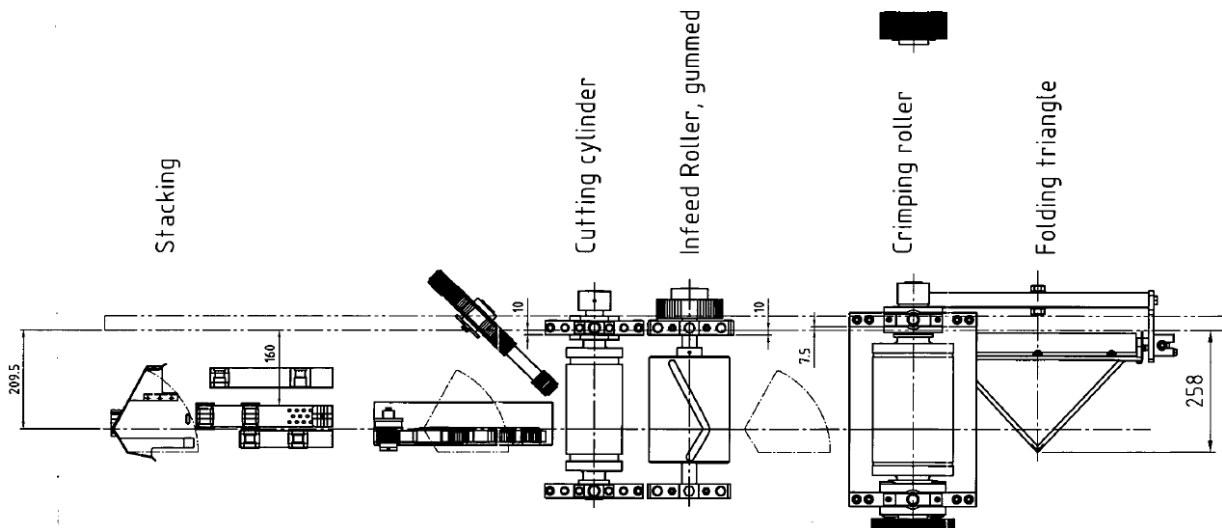
O papel já dobrado entra nas unidades de corte em linhas individuais para serem cortados com faca circular nos tamanhos 102 ou 103.

O papel já cortado entra então na seção de costura à seco em linhas individuais.

Os filtros já completamente formados então são acumulados em conjuntos de 40 peças para posterior empacotamento manual ou automático.

2.3.1. No entanto, o *Data Sheet* do maquinário importado indica que primeiro é realizada a operação de costura (crimping) e posteriormente de corte, ou seja, a máquina não possui duas unidades de costura do papel já dobrado e cortado e sim duas unidades de costura do papel já dobrado, somente – conclusão compartilhada por todos os Engenheiros que se manifestaram neste processo:

Data Sheet (fls. 424):



Parecer Técnico Engenheiro Marcelo da Silva Ribeiro (fls. 728)

DESCRIÇÃO DE FUNCIONAMENTO

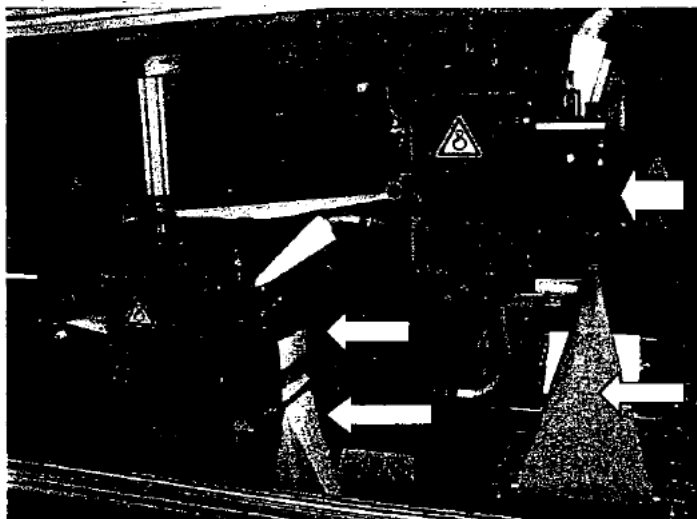
- Faz-se a programação do equipamento conforme o tipo do produto a ser fabricado, filtros 102 ou 103.
- Alimenta os desbobinadores com a matéria prima (papel tipo filtro) com as seguintes dimensões: (gramatura 58g/m2 x largura 30cm x diâmetro 90cm).
- Coloca os papeis nos puxadores (roletes) para que estes sejam puxados automaticamente.
- Da-se a partida no equipamento e o mesmo têm funcionamento automático e contínuo.
- Duas bobinas são acionadas automaticamente, alimentando duas linhas independentes para fabricação dos filtros.
- Cada linha alimenta uma unidade de dobra, ou seja, duas unidades dobra são alimentadas, fazendo a dobra.
- Após as dobras, estas linhas alimentam duas unidades de costuras, que realizam este processo, através de prensagem em recartilhados fazendo corte no papel.
- Após processo de costura, as duas linhas juntam-se passando por um rolete que contém duas unidades de corte (duas facas), cortando os filtros das bobinas, neste processo também ocorre a eliminação de sobras cortadas através de um sistema de aspiração.
- Após os cortes os filtros acabados são automaticamente acondicionados em uma unidade de acumuladores para serem embalados.

Parecer Engenheiro Wesley de Almeida Junior (fls. 746)

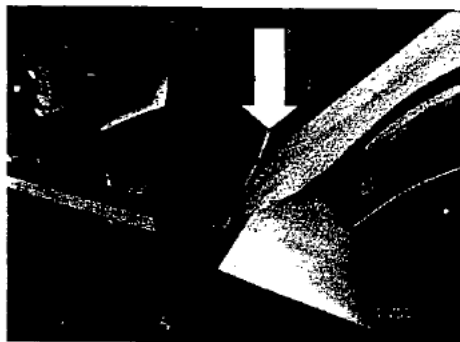
Onde se lê “Corte: as duas tiras de papel procedentes de unidades (independentes) de costuras, encontram-se, encontrando-se e se juntam superpostas, no rolo de borracha de tração, tornando a partir deste ponto as duas linhas concomitantes. Daí, entram juntas na única unidade de corte da máquina, onde um cilindro com lâminas contraposto ao outro dá o formato final nos filtros.”; entenda-se: linha contínua dupla, uma vez que continua podendo se operar o equipamento apenas com uma linha de alimentação e corte e costura. Esta unidade é responsável pela separação dos filtros e suas aparas, além de acabamento externo dos filtros, que se pode ver claramente durante a operação do equipamento.

Laudo Elcino Del Penho Junior (fls. 753/4)

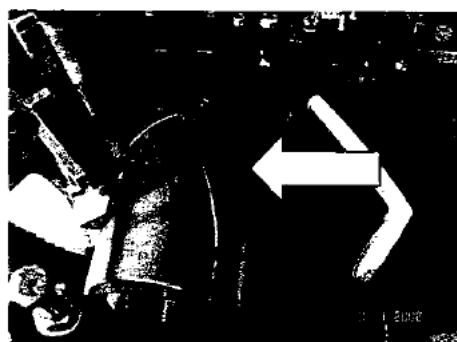
DOBRA E COSTURA: as duas tiras de papel entram de forma independente na máquina e sendo dobradas e então costuradas sob pressão de cilindros ranhurados.



CORTE: as duas tiras de papel, procedentes de unidades (independentes) de costuras, encontram-se e se juntam superpostas, no rolo de borracha de tração, tornando a partir deste ponto as duas linhas concomitantes. Daí, entram juntas na única unidade de corte da máquina, onde um cilindro com lâminas contraposto a outro dá o formato final nos filtros.



Junção das duas linhas no rolo de tração



Unidade de corte (marrom)

2.4. Não fosse suficiente para o afastamento do *Ex Tarifário*, a **Recorrente** indica que o maquinário importado está provido de duas unidades de corte, *rectius*, duas unidades de faca de corte. Todavia, nos termos da Nota 4 da Seção XVI das Notas Explicativas do Sistema

Harmonizado (dentro da qual se encontra o capítulo 84), unidade está vinculada à função, a uma unidade funcional:

Aplica-se esta Nota quando uma máquina ou uma combinação de máquinas são constituídas por elementos distintos concebidos para executar conjuntamente uma função bem determinada incluída em uma das posições do Capítulo 84 ou, mais frequentemente, do Capítulo 85. O fato de que, por razões de comodidade, por exemplo, estes elementos estejam separados ou interligados por condutos (de ar, de gás comprimido, de óleo, etc.), dispositivos de transmissão, cabos elétricos ou outros dispositivos, não se opõe à classificação do conjunto na posição correspondente à função que este executa. Na acepção da presente Nota, a expressão “concebidos para executar conjuntamente uma função bem determinada” abrange somente as máquinas e combinações de máquinas necessárias para realização da função própria ao conjunto, que forma uma unidade funcional, excetuando-se as máquinas ou aparelhos que tenham funções auxiliares e não concorram para a função do conjunto.

2.4.1. Ao unir uma bobina com duas lâminas (ou dez, ou três, ou vinte e cinco) com a finalidade específica de cortar papel, temos uma unidade de corte, não duas (ou dez, ou três, ou vinte e cinco); até mesmo porque, facas e bobinas em separado classificam-se como facas e bobinas, e não como unidades de corte, como revela a mesma nota de Seção:

Deve notar-se que os elementos constitutivos que não satisfaçam às condições estabelecidas na Nota 4 da Seção XVI seguem o seu próprio regime. Tal é, por exemplo, o caso dos sistemas de videovigilância em circuito fechado, constituídos pela combinação de um número variável de câmeras de televisão e de monitores de vídeo conectados por meio de cabos coaxiais com um controlador de sistema, comutadores, quadros audiorreceptores e, eventualmente, máquinas automáticas para processamento de dados (para salvar os dados) e/ou aparelhos de videocassete (para gravar imagens).

2.5. Ao que tudo indica (e ao contrário do que aponta a **Recorrente**) o pleito de *Ex Tarifário* foi feito para uma máquina e, efetivamente, outra, semelhante, veio ao Brasil no lugar, não apenas pelo acima descrito mas também pois o pleito de *Ex* descreve uma máquina modelo 186 S e no Brasil desembarcou uma máquina modelo 186:

Pleito de *Ex* (fls. 691):

VI – OUTROS DADOS DA MÁQUINA A SER IMPORTADA:

- Marca Bikoma
- modelo DEDE 186 S
- Quantidade: uma
- Classificação Tarifária (NCM): 8441.80.00
- País de origem: Alemanha
- Valor FOB EUR 500.000
- Fabricante:

BIKOMA AG SPEZIALMASCHINEN
Am Layerhof
D56727 - Mayen – GERMANY

Lauda Pericial (fls. 700):

Caixa 2/3:

Nesta caixa encontra-se a parte da máquina que transforma o papel em filtros, sendo denominada no romaneio do fabricante "Converting Machine".

Apresenta os seguintes dados de plaqueta de identificação: "BIKOMA AG / Typ: 186 / Baujahr: 2007 / M. Nr.: 1720 / [V/Ph/Hz]: 400 3 50 / max. [kVA]: 56 / max. [A]: 80 / max. [bar]: 8".

Fls. 730:

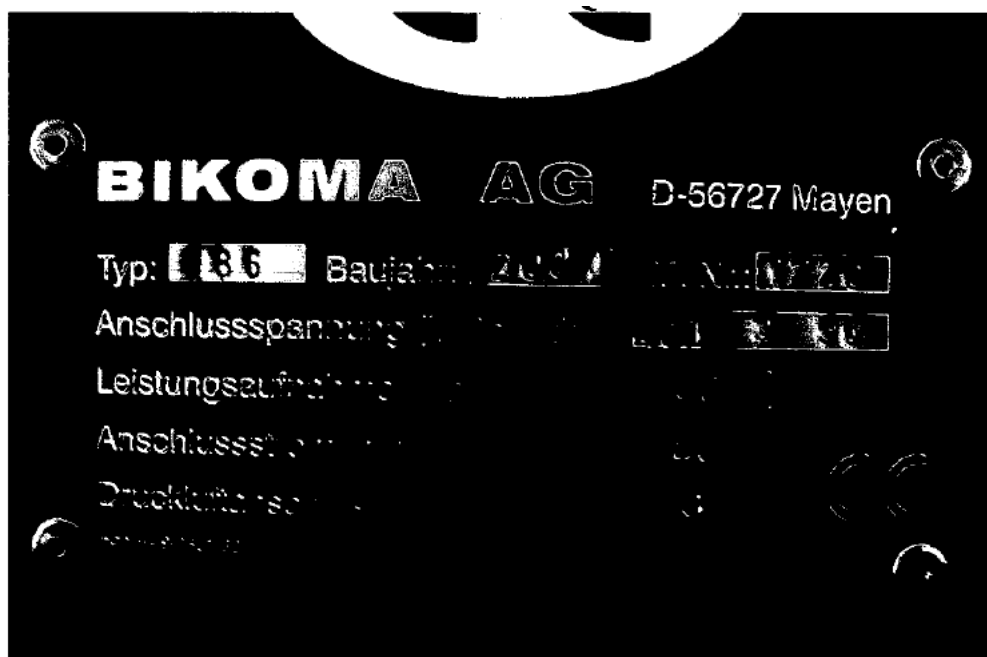


FOTO 2 – PLAQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FABRIC.

Manual de Instruções:

Instruction Manual



Manufacturing plant DEDE 186 / 1720

3. Pelo exposto, admito, porquanto tempestivo, e conheço do Recurso Voluntário negando-o provimento.

(documento assinado digitalmente)

Oswaldo Gonçalves de Castro Neto