MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
PRIMEIRA CÂMARA

PROCESSO Nº	:	10814-002907/90-21
SESSÃO DE	:	30 de abril de 1993
ACÓRDÃO Nº	:	301-27.394
RECURSO Nº	:	112.899
RECORRENTE	:	TAUNUS PRODUTOS ESPECIAIS LTDA.
RECORRIDA	:	IRF - AEROP. INTERNACIONAL DE SÃO PAULO-SP

Importação, classificação. Máquina ferramenta para corte, que também procede a solda, classifica-se no código TAB 8515.80.9900. Recurso provido.

Vistos, relatados e discutidos os presentes autos.

ACORDAM os Membros da Primeira Câmara do Terceiro Conselho de Contribuintes, por unanimidade de votos, em dar provimento ao recurso, na forma do relatório e voto que passam a integrar o presente julgado.

Brasília-DF, em 30 de abril de 1993

ITAMAR VIEIRA DA COSTA
Presidente

JOÃO BAPTISTA MOREIRA
Relator "ad hoc"

Luiz Fernando Oliveira de M.rae
Procurador da Fazenda Nacional

VISTA EM 17 JUL 1996

Participaram, ainda, do presente julgamento, os seguintes Conselheiros: Fausto de Freitas e Castro Neto, Ronaldo Lindimar José Marton, José Theodoro Mascarenhas Menck, Miguel Calmon Villas Boas e Maria de Fátima Pessoa de Mello Cartaxo. Ausente o Conselheiro Luiz Antonio Jacques.

mfc/112899

RECURSO Nº	:	112.899
ACÓRDÃO Nº	:	301-27.394
RECORRENTE	:	TAUNUS PRODUTOS ESPECIAIS LTDA.
RECORRIDA	:	IRF - AEROP. INTERNACIONAL DE SÃO PAULO-SP
RELATOR(A)	:	JOÃO BAPTISTA MOREIRA

RELATÓRIO

Adoto o Relatório integrante da Decisão Recorrida, de fls. 67 **et seqs, ut infra:**

Através da Declaração de Importação nº 016966/90, amparada pela Guia de Importação nº 0191-89/004540-2 e aditivos nºs 000282 e 000289, ambos de 1990, a empresa Taunus Produtos Especiais Ltda importou uma máquina de corte "laser", classificando-a no código TAB nº 8515.80.9900, com alíquota de 40% para o Imposto de Importação.

Ao proceder a conferência física da mercadoria, a fiscalização reclassificou-a para o "Ex" do código TAB 8456.10.0100, com alíquota de 65% para o Imposto de Importação por entender que tratar-se de máquina ferramenta para corte, conforme descrição na própria Guia de Importação e com base no Laudo Técnico de fls. 21 a 23 por ele requisitado, exigindo a diferença de Imposto de Importação, no valor de Cr$ 5.537.974,11 e a multa da Lei nº 7.738/89, no valor de Cr$ 553.797,41. Como o importador discordou do crédito exigido, lavrou-se o Auto de Infração de fl. 01.

No Laudo Pericial, às fls. 22, o técnico informa que trata-se de uma máquina ferramenta para corte e que existem condições da mesma ser preparada para solda. O sistema "laser" pode trabalhar materiais em processos de corte, perfuração, solda, etc. Finalizando, o parecer conclusivo é pela predominância da função de corte.

Tempestivamente, a empresa impugnou o lançamento, alegando, em síntese, em sua defesa que: as Notas Explicativas da classificação tarifária 8515 enquadram nesta a mercadoria importada, porquanto no referido código estão as máquinas de cortar, que ao mesmo tempo servem para soldar; tal fato é corroborado pelo próprio Laudo Pericial quando afirma que a máquina também pode operar para solda. Argumenta, ainda, que as Notas Explicativas esclarecem que as máquinas-ferramentas do código 8456 devem satisfazer a condição de trabalhar por desbaste da matéria, o que não ocorre nas operações com "laser", em que há evaporação do material, e que o fato de ter omitido a expressão atinente à operação de solda não significa, por si só, que o equipamento importado não é de corte e de solda.

RECURSO Nº : 112.899
ACÓRDÃO Nº : 301-27.394

Com fundamento na Portaria MF nº 389/76, solicitou a interessada a liberação das mercadorias anteriormente ao julgamento do Auto de Infração, sendo autorizados pelo Sr. Chefe da Tributação os respectivos desembaraços.

A autoridade fiscal autuante, manifestando-se sobre a impugnação, diz às fls. 54/55 que a máquina foi importada com função primordial de efetuar corte e não solda; a D.I. e a G.I. mencionam que ela é para corte; o folheto apresentado pelo importador, fls. 52/53, mostra somente a máquina em operação de corte; que na G.I. não consta nenhum acessório para operação de solda, fato esse que comprova que a função da máquina é de executar corte, tanto que foram importados cinco bicos de corte, conforme descrito no anexo 3 da G.I., fls. 33.

Às fls. 56 e seguintes a interessada novamente comparece aos autos reiterando os argumentos já apresentados e juntando Laudo Técnico emitido pelo Instituto de Pesquisas e Estudos Industriais da Faculdade de Engenharia Industrial, às fls. 59, que examinando o equipamento concluiu ser o mesmo máquina de corte e solda, anexando exemplares de chapas de aço, às fls. 60, em que foram executados trabalhos de corte e solda, bem como carta do exportador, às fls. 62, informando que o equipamento em questão, quando exportado para outros países, é enquadrado no item tarifário 8515.

A Autoridade "a quo", às fls. 72, assim decidiu:

Máquina ferramenta de corte "laser", podendo após as devidas alterações operar com solda, classifica-se no código TAB 8456.
Amparo de Laudo Técnico.
Característica essencial da máquina - corte.
AÇÃO FISCAL PROCEDENTE.

Houve laudo do Engenheiro certificante às fls. 21 e 22:

1) Trata-se de máquina ferramenta para corte ou de um aparelho de solda com capacidade de corte?

2) Outros esclarecimentos julgados de interesse.

Em resposta aos quesitos formulados pelo Senhor Auditor Fiscal, a respeito da mercadoria em pauta, apresento o meu laudo referente a D.I. nº 016966-8.

Respostas dos Quesitos.

R.01. Trata-se de uma máquina ferramenta para corte. Há também condições da máquina ser preparada para solda.

R.02 A máquina examinada tem a função de executar cortes em chapas pelo processo laser do tipo CO_2 em operação contínua. Em linhas gerais, ela é uma estrutura de forma de mesa plana que além de dar sustentação as chapas a serem trabalhadas, como também comporta certos dispositivos, que não a acompanharam, mas servem para ampliar os recursos de trabalho da máquina. Uma estrutura maior e que fica paralela à máquina isto é a mesa; sustenta o "cabeçote" e o ressonador. Um outro gabinete é o comando da máquina bem como outros equipamentos próprios ao seu funcionamento. O cabeçote tem movimento em 3 eixos, que possibilita a execução de inúmeras formas de cortes complexos:

CONSIDERAÇÕES GERAIS

As máquinas ferramentas trabalham por deformação ou por separação de material (desbaste, acabamento etc,) sendo este último, de forma sólida, líquida ou gasosa. No caso de corte a laser, esta forma é de fusão ou vaporização. O trabalho que a máquina vai realizar também poderá ser feito por métodos convencionais - evidentemente sem os recursos do lazer - e por fim é uma operação de corte a laser por fusão com gás reativo, satisfazendo pois as condições de máquina ferramenta (NESH). O sistema laser pode trabalhar materiais em processos de corte, tratamento térmico, perfuração, solda etc. Para que isto ocorra com rendimento e qualidade necessária, exige-se determinadas características específicas para cada processo. Estas são fornecidas pelo fabricante de máquina, de forma que o usuário possa operar e obter melhores rendimentos, e são compiladas em catálagos e principalmente em manuais. No caso em tela, foram apresentados os folhetos "BYFLEX 3103 CNC Laser Centre", sendo que a máquina importada é "YLAS 3012(confere com a D.I. e a Guia) mas cujo folheto e o manual do usuário não foi localizado e nem apresentado. O importador informa também que não existe similar no país. Através das especificações do ressonador e do cabeçote, seria possível detalhar para este caso, as funções que esta máquina poderia executar além da função de corte. Por exemplo: executar o processo de solda nos padrões exigidos. Os dois cabeçotes que acompanham a máquina são de focos de 2,5" e 5, mas são cabeçotes de CORTE, conforme descrição da D.I.

RECURSO Nº : 112.899
ACÓRDÃO Nº : 301-27.394

PARECER CONCLUSIVO

Uma máquina de corte é uma máquina ferramenta. O processo laser tem aplicações além do corte, também em solda. No presente caso e através dos dados disponíveis, há uma predominância para a função e aplicação principal da máquina para ser de corte. Note-se que a qualquer tempo, com as devidas alterações ela poderá operar com solda.

A empresa apresentou laudo particular, em desacordo com o preceituado no Decreto 70.235/72.

Com tempestividade, foi interposto o recurso de fls. 76 ***et seqs***, que leio para meus pares.

É o relatório.

RECURSO Nº : 112.899
ACÓRDÃO Nº : 301-27.394

VOTO

Retorna os presentes autos de diligência, junto ao INT através da repartição de origem, determinada pela resolução nº 301.649, de fls. 95 **ut seqs.**

O relatar da época perguntava ao prestigioso Instituto de Análises, para dirimir dúvidas sobre a fiança do produto importado, se:

1°) Que alterações se fazem necessárias para que a máquina possa ser utilizada em trabalho de solda?

Resposta: - As únicas alterações que sofre o processo para que a máquina possa executar as operações de corte ou de soldagem são a alteração da distância focal da lente que converge o raio laser para a peça em trabalho e a utilização do gás de corte quando a máquina está realizando a operação de corte. Cabe ressaltar que a máquina não sofre nenhuma alteração física para se alterar o processo, isto é, não é necessário introduzir, substituir ou retirar nenhum componente da máquina para se alterar a operação.

2°) Se no estado em que se encontra, a máquina pode realizar tarefas de "desbaste".
Resposta - não

3°) Se "desbaste" é ou não uma forma de "corte".

Resposta - Devemos primeiramente definir de que se trata uma operação de desbaste. A terminologia desbaste é utilizada quando se executa uma operação de arrancar cavaco de uma peça para aproximar a dimensão bruta para uma dimensão de acabamento. Pode-se exemplificar a operação de desbaste de um corpo de revolução, ou seja, um eixo em usinagem em um torno, quando se deseja diminuir seu diâmetro bruto para um diâmetro com tolerâncias pré-determinadas que será a medida final para uma montagem que requer ajustagem. Outro exemplo pode ser dado quando se quer reduzir a espessura de

uma chapa para outra de medida estabelecida previamente no projeto para uma determinada aplicação. Neste caso executa-se uma operação de fresamento, em máquina apropriada denominada de fresadora, que possui uma ferramenta com movimento circular contínuo que contém arestas cortantes em seu topo, e, desta forma, arrancará cavaco em toda a superfície da chapa na área que o operador do equipamento direcionar a ferramenta. Pode-se citar também como uma operação de desbaste o ato de se arrancar cavaco em uma peça com uma ferramenta denominada de brocha, normalmente utilizada com um movimento retilíneo contínuo, onde no início da ferramenta estão posicionadas as arestas cortantes para desbaste e, na sua extremidade final as arestas cortantes de acabamento, sendo o produto da operação uma dimensão com perfil designado em projeto e com forma idêntica ao contorno da brocha, na sua seção transversal, na região de acabamento. neste caso a máquina utilizada denomina-se brochadeira. De tudo visto pode-se deduzir que no caso em questão, isto é, simples corte de chapa que visa a divisão de uma peça em duas ou mais, não pode ser aplicada a terminologia de desbaste como uma forma de corte.

Tendo este último laudo concluído que a máquina pode desempenhar as duas funções, quais sejam, a de corte e solda, bastando afastar ou aproximar a distância focal da lente que converge o raio laser para a peça trabalhada e que não pode, *in casu*, ser aplicada a terminologia de desbaste como uma forma de corte, cabe razão à Recorrente.

Destarte dou provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de abril de 1993

JOÃO BAPTISTA MOREIRA - RELATOR "AD HOC"