



MINISTÉRIO DA ECONOMIA, FAZENDA E PLANEJAMENTO
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
SEGUNDA CAMARA

PROCESSO Nº 10831.001254/93-71

Sessão de 25 de janeiro de 1.996 ACORDÃO Nº 302-33.258

Recurso nº.: 116.971
Recorrente: FASSON PRODUTOS ADESIVOS
Recorrid ALF/VIRACOPOS/SP

CLASSIFICAÇÃO

E nulo o Auto de Infração que deixa de atender aos requisitos estabelecidos no Decreto nr. 70.235/72, sendo fundamental a perfeita descrição do fato infracionário.

VISTOS, relatados e discutidos os presentes autos,

ACORDAM os Membros da Segunda Câmara do Terceiro Conselho de Contribuintes, por unanimidade de votos, em anular o processo a partir do Auto de Infração, inclusive.

Brasília-DF, 25 de janeiro de 1996

ELIZABETH EMILIO DE M. CHIEREGATTO - Presidente

ELIZABETH MARIA VIOLATTO - Relatora

VISTO EM
SESSAO DE

10 OUT 1996

Lutz Bernardo Oliveira de Mattos
Procurador da Fazenda Nacional

Participaram ainda do presente julgamento os seguintes Conselheiros: RICARDO LUZ DE BARROS BARRETO, LUIS ANTONIO FLO-RA, PAULO ROBERTO CUCO ANTUNES, HENRIQUE PRADO MEGDA e ANTENOR DE BARROS L. FILHO. Ausente justificadamente o Conselheiro UBALDO CAMPELLO NETO.

MF - TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES-SEGUNDA CAMARA
RECURSO NR. 116.971
ACORDÃO NR. 302-33.258
RECORRENTE: FASSON PRODUTOS ADESIVOS LTDA.
RECORRIDA : ALF/VIRACOPOS/SP.
RELATORA : ELIZABETH MARIA VIOLATTO

R E L A T O R I O

Em ato de conferência física de mercadoria submetida a despacho através da D.I. nr. 008001/93, pela empresa em referência, foi constatado que seu errôneo enquadramento no "Ex" 003 da posição tarifária 8422.30.9900, instituído pela Port. MF nr. 34/93.

O importador descreveu a mercadoria como sendo "máquina automática rotativa modelo TD-1000", invocando o benefício concedido para a importação de "máquina automática rotativa, com controlador lógico programável (CLP) e autodiagnose, para aplicação de rótulos em frascos plásticos de seção retangular de 500 ml ou mais, com detecção de falhas de rotulação e velocidade igual ou superior a 60 frascos/min."

A fiscalização concluiu que, por suas características técnicas, a máquina importada não é alcançada pelo referido benefício.

Assim, foi lavrado Auto de Infração com vistas à exigência do Imposto de Importação e respectiva multa, capitulada no art. 4o., I, da Lei nr. 8.218/91.

Em impugnação tempestiva a atuada argúi preliminar de nulidade do Auto de Infração, eis que ausentes naquela peça acusatória as razões de fato que fundamentam a exigência, alegando pura e simplesmente que "a máquina submetida a despacho por suas características técnicas, não se enquadra no "Ex" mencionado".

Observa que deixou de ser-lhe facultado o direito à redução de cinquenta por cento das multas aplicadas, no caso de liquidação do débito dentro do prazo de impugnação.

No mérito, informa a impugnante que a alegação da fiscalização para o não enquadramento da mercadoria no "Ex" pleiteado, era de que a máquina examinada apresentava condição de rotular frascos de 36 a 1000 ml, enquanto o "Ex" contempla apenas as máquinas capazes de rotular frascos de 500 ml.

Argumenta, nesse aspecto, que a simples leitura do texto da Portaria evidencia o equívoco do atuante, eis que o referido ato contempla com o benefício as máquinas que, entre outras características, apresente capacidade para rotular frascos de 500 ml ou mais.

Com vistas à comprovação de suas alegações requer exame pericial da máquina, a fim de que sejam respondidos os quesitos que formula em anexo.

Requer, também, que seja solicitado ao Departamento Técnico de Tarifas (D.T.T.), cópia do processo que gerou o referido "Ex".

Amparando-se em Parecer da CST, defende-se contra a penalidade aplicada, eis que a incorreta classificação não enseja tal procedimento.

Finalmente, solicita ser notificada do resultado da perícia, para que possa complementar sua defesa.

Acolhido o pedido de exame pericial, obteve-se o laudo de fls. 27 à 42, a seguir apresentado.

RESPOSTA AOS QUESITOS FORMULADOS PELO IMPORTADOR:

- 1- A máquina examinada, trata-se de uma máquina automática rotativa, modelo TD-1000, dotado de sensores opto-eletrônicos (auto diagnose parcial) de presença de frascos e presença/qualidade do rótulo aplicado, mas a mesma não dispõe de CLP - CONTROLADOR LOGICO PROGRAMAVEL.
- 2- A capacidade volumétrica (milimetragem) máxima dos frascos que podem ser rotulados pela máquina, segundo catálogo oferecido pela empresa importadora, é de 1.000 ml (1 litro) - pg 1-6 anexo.
- 3- Tal como se encontra a máquina pode operar na rotulagem de frascos com volume inferior a 500 ml.
- 4- A capacidade produtiva máxima da máquina pode chegar a 120 frascos/minuto dependendo da forma e tamanho do frasco e dos acessórios à máquina agregados.
- 5- A máquina pode rotular frascos desde 18 ml até 1.000 ml - pg 1-6 anexo.

* NOTA: O tamanho do frasco depende dos acessórios à máquina agregados, ex: magazine, mas a máquina é a mesma para volumes acima mencionados.

1- RESPOSTA AOS QUESITOS FORMULADOS PELO AUTOR DO AUTO
DA INFRAÇÃO:

1.2.1 - Os catálogos técnicos apresentados se referem às máquinas da família TD, inclusive a TD-1000, objeto desta análise.

1.2.2 - A capacidade volumétrica dos frascos a serem rotulados variam de 18 até 1.000 ml.

1.2.3 - Em via de regra os documentos de máquinas e equipamentos, como é o caso deste, são necessários e suficientes para instalação, preparação e manutenção.

1.2.4 - A capacidade de rotular desta máquina é a partir de frascos de 18 ml, portanto pode rotular frascos inferiores a 500 ml.

1.2.5 - É muito difícil que a máquina rotule frascos diferentes concomitantemente devido à limitações de:

- Pela forma do frasco - dependência direta do magazine;
- Pelo volume - a bobina de rótulos já vem com volume impresso.

1.2.6 - Para que a máquina possa rotular frascos de diferentes capacidade, basta trocar os acessórios à ela agregados.

1.2.7 - O controlador lógico programável (CLP), é um módulo microprocessado, que incorporado à máquina ou equipamento, tem a capacidade de monitorar e/ou mudar determinadas funções, como exemplo: temperatura, velocidade, força, etc.

1.2.8 - A máquina pode rotular frascos redondos até 100 mm.

1.2.9 - A máquina pode rotular frascos quadrados até 102 mm de lado.

1.2.10 - Pela documentação analisada, não disponho de informações suficientes sobre a forma retangular, inclusive o catálogo não menciona esta possibilidade, mas acredito ser possível.

1.2.11 - A máquina modelo TD é de utilização exclusiva para rotular frascos plásticos.

1.2.12 - Seção retangular de uma estrutura se define à particularidade desta ter lados paralelos, dois a dois, e perpendiculares entre si e dimensões laterais diferenciadas.

1.2.13 - O fato da máquina poder rotular frasco de seção quadrada nos leva a concluir que também possa rotular de seção retangular.

1.2.14 - A forma dos fracos a serem rotulados depende de acessórios incorporados à máquina.

1.2.15 - A máquina modelo TD se destina à rotular frascos plásticos de diferentes formas e tamanhos. Quanto a forma e o tamanho dependem única e exclusivamente dos acessórios e não da máquina em si.

[Handwritten signature]

1.2.16 - Na descrição geral da máquina modelo TD, pg 1-1, esta pode rotular, dependendo dos acessórios agregados, frascos de diferentes formas, como: redondo, oval, quadrado, chato ou cônico.

2 - INFORMACOES IMPORTANTES:

2.1 - Quem limita a forma do frasco a ser rotulado não é a máquina e sim os acessórios, em particular a torre (magazine).

2.2 - A máquina TD-1000 não dispõe de CLP (CONTROLADOR LOGICO PROGRAMAVEL).

2.3 - O termo "autodiagnose", utilizado na descrição do campo 11-adição 001 da DI pertinente, não é apropriado às funções executadas pela máquina em sua plenitude.

2.4 - A velocidade de produção pode variar dependendo da forma, tamanho e acessórios de 30 a 120 frascos/minuto.

2.5 - A máquina modelo TD-1000, é uma máquina automática de controles eletrônicos analógicos e não digitais, como descrita pelo importador.

NOTA: CLP é um controle digital, o qual a máquina não dispõe".

Paralelamente às providências no sentido de que fosse produzido o laudo técnico, a repartição fiscal diligenciou junto ao D.T.T. para obter cópia do processo que embasou a criação do "ex".

No entanto, considerada a demora no atendimento de seu pedido, a autoridade preparadora, considerando ser desnecessária tal instrução, deu prosseguimento à ação, abrindo prazo para que o sujeito passivo se manifestasse a respeito da perícia realizada, e impugnasse o Auto de Infração Complementar, lavrado para impor a exigência da multa capitulada no artigo 526, II, do R.A., uma vez entender o autuante que, segundo o resultado pericial, a máquina descrita na G.I, não corresponde à efetivamente importada.

Complementando sua impugnação, a autuada questiona as conclusões apresentadas no laudo técnico, discordando da definição ali adotada para o controlador lógico "digital", alegando que nenhum momento descreveu-o como sendo digital.

Insiste em que a máquina dispõe de circuitos integrados, micro computadores, que monitoram o processo de rotulagem e que a programação não está disponível ao usuário por motivo de segurança da própria rotulagem.

Assegura, por outro lado, que a máquina como se encontra não tem condição de rotular frascos com capacidade inferior a 500 ml, contrariamente ao que afirma o técnico.



Ressalta que os esclarecimentos constantes da nota 1.1.5. do laudo conflita com o que foi dito em seus itens 1.1.3, 1.2.6 e 1.2.15, sendo fundamental frizar que o autor do laudo deixa claro que a máquina corresponde à descrita na G.I. e na D.I. apenas não dispondo do CLP.

Relativamente a aplicação da penalidade descrita no art. 526, II, do R.A., argumenta que a máquina importada é a mesma descrita no documentário fiscal, sendo de se considerar que a guia existe e encontra-se nos autos.

Alega, pois, a ausência de tipificação da infração apenável com a referida multa.

Concluindo, requer a realização de nova perícia, uma vez que não pode admitir que um perito conheça melhor um equipamento do que seu fabricante, que atesta a existência do CLP na máquina.

Assim, pede que a repartição indique um engenheiro especializado em eletrônica e outro em mecânica para examinar o equipamento, formulando os quesitos que espera virem a ser respondidos pelos peritos.

Acolhido o pedido e realizada a perícia, obteve-se o seguinte resultado:

RESPOSTAS AOS QUESITOS DO A.F.T.N

- 1 - Sim. A máquina pode rotular frascos de capacidade e formatos diversos
- 2 - Sim. A máquina tem condições de rotular frascos à partir de 17 ml.
- 3 - As fotos de fls. 30/34 mostram as diversas unidades (e detalhes) que irão compor a máquina (no estado em que se encontrava, isto é desmontada). Essas partes correspondem às da máquina examinada.
- 4 - A figura geométrica retângulo é, por definição, um paralelogramo com ângulos retos (90) cujos lados paralelos tem comprimento diferente dos outros dois lados. Assim, quando o corte transversal de uma embalagem tem a forma de um retângulo, a seção da embalagem é retangular.
- 5 - A máquina examinada tem um único carrossel (torre) preparado para receber embalagens de seção retangular de 60x80mm.
- 6 - A peça mais importante é o carrossel (torre) que determina a dimensão e o formato da seção do fundo da embalagem. Mantendo fixas essas características, pode-se variar a altura da embalagem e, por consequência, a sua capacidade volumétrica. O módulo de rotulagem pode ser regulado sem a necessidade de troca de peças. O afastamento das guias em relação à altura e a largura das guias da esteira de duas vias é feito manualmente. Por ultimo, o variador de velocidade e a polia variável são importantes toda a vez que uma mudança de tipo de embalagem implique em alteração da velocidade da máquina. Resumindo: Os elementos fundamentais para adequar a máquina em função da capacidade volumétrica da embalagem a rotular, são: o carrossel, o módulo de rotulagem, as guias da esteira, o variador de velocidade do motor de acionamento da mesma, e, por

JJ

- fim, a polia variável do motor principal.
- 7 - Para alterar a velocidade do corpo principal da máquina (que inclui o carrossel e o módulo de rotulagem) basta usar a polia variável que está acoplada ao eixo do motor elétrico de acionamento. A velocidade da esteira de alimentação e saída é feita por meio de um variador elétrico, acionado manualmente, que faz variar a rotação do motor elétrico de corrente contínua que aciona o conjunto da esteira.
- 8 - Como pode se concluir da resposta ao quesito 7, a velocidade da máquina é feita manualmente de forma mecânica e elétrica. Não foram encontrados componentes eletrônicos na máquina.
- 9 - O folheto que nos foi apresentado é o da máquina TD-1000, especificamente. Nele consta a capacidade de rotular até 150 un/min. Já nos catálogos da "família TD", aos quais só tivemos acesso ao examinar o processo, constam as velocidades mínimas e máximas de 30 à 80 e 20 à 120 un/min à título de exemplo das diversas configurações que o conjunto pode ter. Assim, baseados no folheto da TD 1000, que é a máquina objeto do presente laudo, podemos afirmar que a mesma pode rotular até 150 frascos por minuto.
- 10- Não pode ser descartada a hipótese de ser utilizada um mesmo tamanho e formato de rótulo para embalagens de diferentes formatos e capacidades volumétricas. Por outro lado, para um mesmo tipo de frasco pode se variar o tamanho e o formato do rótulo.

RESPOSTAS AOS QUESITOS DA AUTUADA

- 8 - Desconhecemos o termo milimetragem. Supomos que se deseja saber qual a capacidade volumétrica dos frascos a serem rotulados. Com base nessa hipótese. Informamos que o único dado disponível e que foi apurado "in loco" é a dimensão e o formato do fundo do frasco: retangular - de 60x80mm. Com a altura da embalagem pode variar, a capacidade volumétrica também será variável em função da altura da embalagem. Assim, com um único carrossel que trabalha apenas com frascos de fundo retangular de 60x80mm, se a altura desta for 100mm, o volume total do frasco será de 480 ml; se a altura for 125mm, o volume passa a 600ml, e assim por diante. A capacidade volumétrica, descontado o volume da embalagem, é sempre um pouco inferior ao volume total.
- 9 - Sim, conforme resposta ao quesito anterior.
- 10- A máquina não trabalha com programação. Apesar disso, no estado em que se encontra, pode operar com frascos de diversas capacidades volumétricas.
- 11- O conceito de automatismo não é o de sinônimo de programação. Pode ser estabelecido um programa para uma determinada máquina sem que esta seja automática. Da mesma forma, uma determinada *pode ser automática sem que haja um programador". A título de exemplo, podemos citar um número considerável de elementos comumente usados na automação da máquinas, entre os quais, os excêntricos, as chaves fim-de-curso, as chaves de proximidade, as células fotoelétricas, os "timers", as válvulas, as fitas perfuradas, etc.

Na máquina examinada, a velocidade do carrossel é conjugada à do rotulador sendo ambas reguladas por meio de uma polia variável acoplada ao motor elétrico principal. A velocidade da esteira é controlada manualmente por um operador através de um variador de rotação de um motor elétrico de corrente contínua. Uma vez ajustadas as velocidades acima citadas, a máquina passa a funcionar de forma automática.

RESPOSTAS AOS QUESITOS FORMULADOS PELO A.F.T.N

- 1 - Existem "controladores de lógica fixa" e "controladores programáveis" (CLP s). O termo "controlador lógico" não especifica tratar-se de controlador de lógica fixa ou de lógica programável. Na realidade, o termo "controlador lógico" é uma generalização dos dois. Certamente, todo controlador lógico programável é um controlador lógico. O inverso não se aplica.
- 2 - Não existem na máquina "circuitos integrados - micro-computadores" para monitorar o processo de rotulagem.
- 3 - Não. Os "circuitos integrados" são componentes usados para a implementação de "microcomputadores".
- 4 - Não. Os "circuitos integrados" são componentes usados para a implementação de "controladores lógicos". Devemos salientar que não encontramos no controle da máquina "circuitos integrados", micro-computadores", e controladores lógicos".
- 5 - A afirmação não é correta, pois a máquina não é programável.
- 6 - A presença do controlador lógico programável, CLP, (o que não acontece com a máquina em questão) representa uma "modernização" na construção de máquinas, cuja grande vantagem está na flexibilidade do seu controle. Por exemplo, se a máquina deve ser adaptada para um novo tipo de produto ou forma de rotulagem, certamente isto ocorrerá de forma mais rápida no caso do controle via CLP devido à sua possibilidade de programação. O controle de uma máquina dotada de CLP é tecnicamente mais sofisticado que de uma máquina dotada de "controle de lógica fixa" e mais sofisticado ainda que o de uma máquina dotada de controle através de painel de relês (que é o caso da máquina em questão). Em escala de produção, o fato de uma máquina ser dotada de CLP, aumenta seu desempenho visto que qualquer alteração na produção (tipo de frasco, rótulo ou produto) é facilmente programável no CLP, o que não acontece quando dotada, como no caso em questão, de controladores analógicos. Também, o fato de ele ser programável permite, via otimização do programa de controle, simplificações, resultando numa maior eficiência de operação.
- 7 - A máquina em análise não possui controlador lógico, seja de lógica fixa ou programável. Ela é dotada de controle através de painel de relês. Normalmente os controladores de lógica fixa são usados para substituição de painéis de relês, ocupando menor espaço, menor consumo, menor custo, e mantendo as funcionalidades e o "design" do circuito original.
Os controladores lógicos programáveis têm a vantagem dos controladores de lógica fixa mas trazem como vantagem adicional a flexibilidade de se alterar todo o projeto lógico via software, ou seja, são programáveis. No anexo A anexamos fotografias da máquina ana-

lisada e, principalmente, do seu painel de controle.

RESPOSTAS AOS QUESITOS FORMULADOS PELA AUTUADA

- 1 - A máquina examinada é uma máquina automática rotativa modelo TD 1000, porém sem controlador lógico programável. Quanto à autodiagnose, ela não existe, uma vez esta característica é encontrada em sistemas dotados de lógica programável, onde podemos, através da execução de um programa, detectar e localizar qualquer falha da própria máquina. O único tipo de diagnose (não significa autodiagnose) disponível na máquina em questões é para acusar a presença ou não de frascos no carrossel e do rótulo aplicado, o que é feito através de sensores ópticos. Portanto, em relação à descrição na guia citada, a máquina analisada se enquadra quanto ao modelo e função principal (aplicação de rótulos em frascos plásticos), divergindo quanto à presença do controlador lógico e à presença do recurso de autodiagnose.
- 2 - Como já respondido no quesito anterior, a máquina em questão diverge em relação à sua descrição na guia de importação, no que diz respeito à presença do controlador lógico e da autodiagnose declarados. Estas divergências não descaracterizam quanto à função e modelo licenciados.
- 3 - Considerando-se que a função essencial da máquina é aplicação de rótulos em frascos plásticos, a presença ou não do controlador lógico e da autodiagnose não influenciam diretamente em função. Estas duas características representam um avanço no projeto das máquinas modernas; o controlador lógico programável contribui dotando-a de flexibilidade frente a novos produtos e, a autodiagnose contribui acelerando o processo de manutenção através da detecção e localização automática de falhas no sistema. Estas duas características contribuem indiretamente para o aumento de performance da máquina.
- 4 - Tanto um CLP - Controlador Lógico Programável, como um Controlador Analógico permitem a monitoração/controla de certos parâmetros de um processo ou de uma máquina sob controle. O CLP faz isso através de circuitos eletrônicos digitais microprocessos, enquanto o controlador analógico usa apenas relés e transistores sem a utilização de circuitos eletrônicos digitais. Esta característica torna os controladores lógicos programáveis mais compactos em relação aos analógicos e também com uma possibilidade de um número bem maior de funções. Contudo, a principal vantagem de um CLP em relação a um controlador analógico é a possibilidade de programação, o que garante ao sistema flexibilidade. Qualquer alteração no processo sob controle de um controlador de lógica fixa envolveria alteração no projeto eletrônico do mesmo, incluindo até refabricação dos seus circuitos eletrônicos. No caso do CLP, estas alterações envolveriam apenas reprogramação (via software), o que implica em economia de custo e tempo.
- 5 - Sim. A palavra "lógica" é sinônimo de "digital". Todos os controladores lógicos programáveis existentes são necessariamente digitais.
- 6 - A máquina incorpora apenas controlador analógico.
- 7 - Como já respondido no quesito 1, a máquina possui apenas diagnose para acusar a presença ou não de frascos no carrossel e do rótulo

Jarj

aplicado. O conceito de autodiagnose está relacionado à função de detecção e localização de falhas da própria máquina, função não encontrada na máquina em questão.

- 11- (parte 2) - Certamente qualquer pré-ajuste para um valor de produção de unidades/minuto de frascos rotulados é mais preciso no caso do CLP. No caso de controladores analógicos, este pré-ajuste pode levar, quando muito, a resultados apenas estimativos.

Dando prosseguimento à ação fiscal, a autoridade de primeira instância proferiu a decisão de fls. 75 à 80, privando, no entanto, o sujeito passivo de manifestar-se a respeito do laudo pericial produzido.

Em recurso tempestivo, o sujeito passivo argúi preliminar de nulidade da decisão singular, por cerceamento do direito de defesa.

Sustenta tal preliminar com os seguintes argumentos:

- 1 - as irregularidades apontadas no A.I. não foram sanadas.
- 2 - a autoridade julgadora deixou de proporcionar-lhe oportunidade de manifestar-se sobre os resultados da segunda perícia realizada.
- 3 - com relação à diligência junto ao D.T.T., nada nos autos acusa seu resultado.

No mérito, com relação à multa do art. 526, II, do RA, afirma a recorrente que a mercadoria importada, "máquina automática rotativa, modelo TD-1000", coincide com a mercadoria descrita na D.I. e G.I.. Tal coincidência é atestada pelo autor do laudo pericial, no item 1.1.1. do referido documento.

Acrescenta que a hipotética falta do CLP nessa máquina não é suficiente para descaracterizá-la a ponto de justificar a nulidade da G.I., sendo notável que em todos os seus demais aspectos a mercadoria despachada coincide com a descrita.

Com relação ao não enquadramento do produto no "Ex" pretendido, rebate o argumento de que interpreta-se literalmente a legislação aduaneira que dispuser sobre outorga de isenção ou redução tributária, lembrando que o benefício proporcionado por tais destaques contempla o produto com alíquota diferenciada, não constituindo um favor fiscal.

Conclui dessa forma que a simples ausência do controlador lógico programável não é suficiente para excluir a máquina do alcance da tarifa mais amena, proporcionada pelo referido "Ex".

Com relação à penalidade capitulada no inciso I do art. 4o. da Lei 8.218/91, defende a tese de que a mera incorreção na classificação tarifária não tipifica hipótese infracionária.



Tece, a esse respeito, comentário sobre a diferença entre lançamento de ofício e retificação, de ofício, da classificação adotada na D.I.

E o relatório 

V O T O

Antecipando-se às razões de mérito a recorrente argúi a nulidade da decisão singular, eis que proferida com preterição de seu direito de defesa.

Acusa a peticionária falhas no Auto de Infração que, conquanto tenham sido denunciadas na peça impugnatória, não foram devidamente sanadas na fase de instrução processual.

Protesta, também, contra o fato de não ter sido cientificada do resultado da perícia técnica realizada e, conseqüentemente ter-lhe sido vedada a complementação de suas razões de defesa.

Finalmente, reporta-se a pedido seu, formulado junto à repartição fiscal, no sentido de que fosse obtida cópia do processo que orientou a criação do "Ex", o qual, embora acolhido pela autoridade, não surtiu qualquer efeito, eis que nada a esse respeito veio a ser objeto de menção nos autos.

Diante das razões expostas, examinando-se os autos tem-se que de fato o auto de infração apresenta-se pouco loquaz no que se refere a sua fundamentação fática.

A peça inicial não expõe, absolutamente, qual ou quais aspectos técnicos da mercadoria ensejavam sua exclusão do "ex" indicado pelo importador. Apenas afirma que "por suas características técnicas" a mercadoria não se enquadra naquele destaque.

Somente a impugnante resvala nos motivos que teriam conduzido a fiscalização à conclusão exposta no Auto de Infração.

Em uma alusão aos fatos que determinaram a autuação, a impugnante revela que teria sido alegado pela fiscalização que a consulta efetuada nos catálogos que acompanhavam a máquina indicaram que essa poderia aplicar rótulos em frascos de 36 a 1000 ml, e que o "Ex" 003, da posição tarifária onde se classifica a máquina, menciona 500 ml ou mais.

Ainda que único, tivesse sido esse o motivo da autuação, sua menção no Auto de Infração seria indispensável. Por outro lado, causa espécie que nenhum laudo técnico tivesse sido produzido, com vistas a amparar a pretensão fiscal.

Pois bem, diante de tal lacuna, a impugnante solicitou perícia no equipamento, a qual aceita e realizada produziu os efeitos indicados no auto de infração complementar, de fls. 47 e 48 do processo.

Contudo, as informações técnicas obtidas com o exame pericial não foram aproveitadas para embasar o deslocamento da mercadoria da Tarifa privilegiada pelo "Ex" - Serviram apenas para que fosse acrescentada à exigência fiscal o valor correspondente à multa capitulada no art. 526, II, do RA

Dessa forma, permaneceu obscuro o fato que determinou o não enquadramento da mercadoria no "Ex" criado pela Portaria MF nr. 34/93. Permanece no desconhecimento quais entre as diversas características da máquina é suficiente para excluí-la da tributação pleiteada pelo importador.

Inegável, igualmente, a preterição do direito de defesa do sujeito passivo, ao ser proferida a decisão singular, sem que lhe fosse reaberto prazo para manifestar-se sobre os laudos produzidos por ocasião da realização do segundo exame pericial da mercadoria.

Quanto ao argumento referente ao pedido formulado, no sentido de que viesse a ser objeto de exame o processo que deu origem à Portaria MF nr. 34/93, entendo não assistir razão à recorrente.

De fato, a autoridade aduaneira diligenciou junto ao D.T.T, com vistas a obter cópia do referido processo. Posteriormente, no entanto, face à demora no atendimento de sua solicitação junto àquele órgão e à consideração exposta à fl. 45/verso, essa mesma autoridade deu sequência à ação fiscal, por considerar despicienda a providência, eis que a inclusão de mercadoria no "Ex" deve ater-se à redação dada pela Portaria que o instituiu.

Nesse aspecto, concordo com o entendimento exposto por aquela autoridade que, de posse dos laudos técnicos, passou a dispor de elemento suficiente para dispensar qualquer consulta ao D.T.T., uma vez que as dúvidas antes surgidas puderam ser dirimidas.

Assim sendo, voto no sentido de anular o processo desde o Auto de Infração inclusive, para que a peça acusatória venha a ser lavrada em boa e nova forma, conforme preceitua o Dec. 70.235/72.

Sala das sessões, de 25 de janeiro de 1996.


ELIZABETH MARIA VIOLATTO - Relatora