



MINISTÉRIO DA FAZENDA
CONSELHO ADMINISTRATIVO DE RECURSOS FISCAIS
TERCEIRA SEÇÃO DE JULGAMENTO

Processo nº 10831.003859/00-33
Recurso nº Voluntário
Acórdão nº 3201-003.506 – 2ª Câmara / 1ª Turma Ordinária
Sessão de 20 de março de 2018
Matéria Classificação de mercadorias
Recorrente PLASTIPAK PACKAGING DO BRASIL LTDA
Recorrida FAZENDA NACIONAL

ASSUNTO: CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

Data do fato gerador: 09/08/1996

PRELIMINAR. ALTERAÇÃO DE CRITÉRIO JURÍDICO. SÚMULA 227-TFR. ART. 146-CTN. ÂMBITO DE APLICAÇÃO. DESEMBARAÇO ADUANEIRO. INEXISTÊNCIA. REVISÃO ADUANEIRA. POSSIBILIDADE.

O ato de revisão aduaneira não representa, efetivamente, nova análise, mas continuidade da análise empreendida, ainda no curso do despacho de importação, que não se encerra com o desembaraço. Não se aplicam ao caso, assim, o art. 146 do CTN nem a Súmula 227 do extinto Tribunal Federal de Recursos (que afirma que "a mudança de critério adotado pelo fisco não autoriza a revisão de lançamento").

CLASSIFICAÇÃO TARIFÁRIA. LAUDO TÉCNICO. AMOSTRA. PRESCINDIBILIDADE. PERFEITA E COMPLETA IDENTIFICAÇÃO DA MERCADORIA NOS AUTOS.

Uma vez que os documentos coligidos aos autos permitem a perfeita e completa identificação da mercadoria importada, prescindível a análise de amostras que visa a elaboração de laudo técnico para os mesmos fins.

Correta a reclassificação realizada pelo Fisco, pois realizada conforme as prescrições dos textos das Regras Gerais "1" e "2. a)" para Interpretação do Sistema Harmonizado.

DESCRIÇÃO FÍSICA. CONCESSÃO DE BENEFÍCIO DE EX TARIFÁRIO. MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS

Correto o benefício tarifário por tratar-se de máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindro, integrada por (i) Manipulador de partes automático - Robô; (ii) Unidade desumidificadora de ar com enclausuramento; (iii) Unidade desumidificadora de resina (PET) e (iv) Unidade de Transporte e alimentação de resina (PET). Correta portanto a descrição feita pela Recorrente, o que possibilita o benefício do ex tarifário.

Recurso Voluntário Provido em Parte

Acordam os membros do colegiado, por maioria de votos dar parcial provimento ao recurso voluntário. Vencidos os Conselheiros Leonardo Vinicius Toledo de Andrade e Pedro Rinaldi de Oliveira Lima, que davam provimento para afastar a reclassificação fiscal das Pré-formas. Designado para o voto vencedor quanto a reclassificação fiscal o Conselheiro Paulo Roberto Duarte Moreira. Acompanhou o julgamento a patrona Dra. Renata Frizu, OAB/DF 23.602.

Winderley Moraes Pereira - Presidente

Leonardo Vinicius Toledo de Andrade - Relator

Paulo Roberto Duarte Moreira - Redator designado

Participaram da sessão de julgamento os conselheiros: Winderley Moraes Pereira (Presidente), Paulo Roberto Duarte Moreira, Pedro Rinaldi de Oliveira Lima, Tatiana Josefovicz Belisário, Marcelo Giovani Vieira e Leonardo Vinicius Toledo de Andrade.

Relatório

Por retratar com fidelidade os fatos, adoto, com os devidos acréscimos, o relatório produzido em primeira instância, o qual está consignado nos seguintes termos:

"Trata o presente processo de auto de infração, lavrado em 07/06/2000, em face do contribuinte em epígrafe, formalizando a exigência do Imposto de Importação, Imposto sobre Produtos Industrializados, acrescidos de juros de mora, multa proporcional e multa administrativa, no valor de R\$ 2.081.280,13, em face dos fatos a seguir descritos.

- A empresa acima qualificada foi submetida à fiscalização, tendo por âmbito importações com os benefícios do "EX TARIFÁRIO" no período compreendido entre julho/1.996 até janeiro/1.998;*

- Nas Declarações de Importação No. 97/0945547-8 de 15/10/1997, No. 97/1059833-3 de 14/11/1997, No. 96/216841 de 04/11/1996, 96/219515 de 30/12/1996 e 96/312403 de 09/08/1996 o importador usou indevidamente no despacho*

aduanheiro de importação o "EX TARIFÁRIO" destinado a máquinas de moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-forma de garrafas PET, com classificação fiscal na posição NCM 8477.10.29 "EX 002";

- Com base no laudo de assistência técnica 10831/FOPIM/003/2000, apurou-se a descrição errônea de uma série de componentes do sistema de moldar e das linhas de produção de pré-formas, como sendo componentes da injetora, quando na realidade a máquina de moldar por injeção é que se constitui em um componente do sistema de moldar pré-formas e, em consequência, de sua linha de produção. Portanto, o benefício estaria revogado;*
- O "EX TARIFÁRIO" específico para o manipulador (robô) , só foi criado pela Portaria MF No. 339/97 de 18/12/1997;*
- Por consequência, em virtude do licenciamento para importação ter ocorrido também de modo irregular, a autuada acabou por incorrer em infração por importação desamparada de licença de importação, capitulada no artigo 526, II do Regulamento Aduaneiro - Decreto 91.030/85;*
- Para efeito de autuação, foram criadas novas adições para as Declarações de Importação relacionadas, sendo as mercadorias individualizadas em função de suas classificações fiscais específicas, de acordo com a Regra No. 1 das Regras Gerais do Sistema Harmonizado;*
- O valor aduanheiro da mercadoria foi determinado de acordo com a documentação apresentada pelo importador, não sendo efetuada qualquer valoração;*
- A autuada também incorreu na infração prevista no artigo 44, I da Lei 9.430/96, sobre o Imposto de Importação não recolhido;*
- Nova classificação fiscal definida pela fiscalização:*

No. 97/0945547-8

Benefício pleiteado - "EX 002" da posição NCM 8477.10.29

Nova classificação fiscal -

NCM 8419.39.00

NCM 8428.90.90

NCM 8477.80.00

NCM 8479.89.99

No. 97/1059833-3 -

Benefício pleiteado - "EX 002" da posição NCM 8477.10.29

Nova classificação fiscal -

NCM 8419.39.00

NCM 8479.89.99

No. 96/216841 -

Benefício pleiteado - "EX 001" da posição NCM 8477.10.29

Nova classificação fiscal -

NCM 8419.39.00

NCM 8428.90.90

NCM 8479.89.99

No. 96/219515

Benefício pleiteado - "EX 002" da posição NCM 8477.10.29

Nova classificação fiscal -

NCM 8419.39.00

NCM 8479.89.99

No. 96/312403

Benefício pleiteado - "EX 001" da posição NCM 8477.10.29

Nova classificação fiscal -

NCM 8419.39.00

NCM 8477.90.00

NCM 8479.89.99

Com base nas Declarações de Importação paradigma e tabelas de preço do mercado atacadista nacional, invocando o 2º e o 3º métodos de valoração aduaneira, foi lavrado o presente auto de infração, exigindo do contribuinte o recolhimento do Imposto de Importação, Imposto sobre Produtos Industrializados, acrescidos de juros de mora, multa proporcional e multa administrativa, no valor de R\$ 2.081.280,13.

Cientificado do auto de infração, pessoalmente, em 09/06/2000 (fls. 1-frente), o contribuinte, protocolizou impugnação, por intermédio de seu advogado (procuração fls. 792) protocolizou impugnação, tempestivamente na forma do artigo 15 do Decreto

70.235/72, em 07/07/2000, de fls. 763 à 792, instaurando assim a fase litigiosa do procedimento.

Na forma do artigo 16 do Decreto 70.235/72 a impugnante alegou resumidamente que:

- Realizou ao longo dos anos de 1.996 e 1.997 diversas importações de mercadorias que nos respectivos despachos aduaneiros tiveram classificação fiscal na posição NCM 3907.60.00 com incidência das alíquotas de 14% para o Imposto de Importação. A fiscalização reclama a incidência de 18%;
- A fiscalização também reclama o gravame tributário decorrente da nova classificação fiscal das mercadorias das Declarações de Importação No. 97/0945547-8 de 15/10/1997, No. 97/1059833-3 de 14/11/1997, No. 96/216841 de 04/11/1996, 96/219515 de 30/12/1996 e 96/312403 de 09/08/1996;
- Preliminarmente, suscita a impropriedade jurídica da revisão aduaneira, desautorizada pelas cortes judiciais, citando para tanto o voto do STF, tendo por relator o Ministro Francisco Rezek;
- Votos no STJ e no TRF já esposaram esse mesmo entendimento;
- O Conselho de Contribuintes já decidiu reiteradas vezes que na impossibilidade de produção de provas (ausência de amostra), prevalece a posição adotada pelo importador;
- O laudo de assistência técnica apresentado pela impugnante é taxativo em suas afirmações;
- Em todas as Declarações de Importação analisadas, a descrição do equipamento é sempre a mesma;
- O que está em discussão é saber se os componentes relacionados são partes integrantes da máquina ou equipamentos complementares, a ponto de serem entendidos como acessórios e autônomos;
- Define que a máquina em exame é uma de moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-forma de garrafas PET, .que tem por única função produzir pré-formas de garrafas PET;
- Quando um máquina é constituída por componentes distintos ou separados, deve prevalecer a função que desempenha;
- Todos os componentes descritos estão contidos tecnicamente no conceito de máquina;
- Não se concebe uma moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-forma de garrafas PET sem robô ou manipulador de partes automático;
- Sem o robô, não há como efetuar o ciclo produtivo;

- *A unidade desumidificadora de ar se justifica pela necessidade de manter uma atmosfera controlada na área de produção para que não ocorra condensação de vapor de água sobre a superfície do molde e do robô;*
- *A unidade desumidificadora de ar com o respectivo enclausuramento perfazem um conjunto, de modo que a área não receba qualquer tipo de condições atmosféricas adversas, fazendo parte do equipamento;*
- *O desumidificador de resina tem por função retirar da resina toda a umidade antes de entrar na extrusora, a fim de evitar defeitos no ciclo de produção, fazendo também parte do equipamento;*
- *Os conjuntos macho/cavidade são peças sobressalente para o molde, nas quantidades permitidas na Lei;*
- *As unidades mencionadas formam uma unidade funcional e não uma linha de produção;*
- *Os componentes assinalados não tem função própria diversa da produção de pré-formas de garrafas PET;*
- *Sugere a produção de perícia;*
- *Se correta a descrição e a classificação fiscal, incabível a multa por ausência de Licença de Importação;*
- *É ilegal a aplicação da TAXA SELIC, por desrespeito ao princípio da legalidade;*

Pugna a improcedência do Auto de Infração."

A decisão recorrida apresenta a seguinte ementa:

"ASSUNTO: CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

Data do fato gerador: 09/08/1996

"EX TARIFÁRIO" destinado a máquinas de moldar por injeção de garrafas PET.

Benefício pleiteado - "EX 001" e "EX 002" da posição NCM 8477.10.29.

Importador não faz jus ao "EX TARIFÁRIO". São identificados equipamentos não pertencentes à máquina injetora com características próprias e específicas.

Incidência da multa por ausência de Licença de Importação e da Taxa Selic.

Lançamento Procedente"

O recurso voluntário foi interposto de forma hábil e tempestiva, e contém os argumentos e os fundamentos apresentados em sua impugnação, tendo colacionado com a peça recursal jurisprudência deste Conselho Administrativo de Recursos Fiscais.

O processo foi encaminhado a este Conselho Administrativo de Recursos Fiscais, tendo sido convertido o julgamento em diligência, conforme Resolução nº 3201-00057, de 17 de junho de 2009.

Mencionada Resolução determinou a adoção das seguintes providências:

"Neste diapasão, ante as divergências apresentadas pelas partes litigantes, apoiadas em Laudos Técnicos conflitantes, proponho que se converta o julgamento deste processo em diligência, para que seja oficiado o Instituto Nacional de Tecnologia (INT), para emissão de Laudo solucionador da controvérsia.

Para tanto, deverá o INT emitir Parecer detalhado identificando a mercadoria importada, em comento, respondendo, conclusivamente, aos seguintes quesitos:

1) Considerando que nas Declarações de Importação No. 97/0945547-8 de 15/10/1997, No. 97/1059833-3 de 14/11/1997, No. 96/216841 de 04/11/1996, 96/219515 de 30/12/1996 e 96/312403 de 09/08/1996, a descrição do equipamento importado é sempre coincidente. Esclarecer: Se os componentes descritos nas referidas DI's como: Manipulador de partes automático - Robô; Unidade desumidificadora de ar com enclausuramento; Unidade desumidificadora de resina (PET); Unidade de Transporte e alimentação de resina (PET) e Unidade de granulação de resina (PET) são partes integrantes da "MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS" ou se são equipamentos dispensáveis para o perfeito funcionamento da referida máquina?

2) Considerando tratar-se de máquina de moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-formas de garrafas de Tereftalato de Polietileno, máquina que tem como função única e definida a produção de pré-formas de garrafas PET. Responder: Quais são os componentes necessários e imprescindíveis para que referida máquina desempenhe determinada função?

3) Informar sobre a função específica de cada um dos componentes descritos nas DI's acima citadas, inclusive a função de cada um deles isoladamente e com relação à máquina injetora;

4) Outras informações de natureza técnica que julgar relevantes, a fim de permitir a perfeita identificação das mercadorias declaradas.

Desta feita, VOTO no sentido de CONVERTER o presente julgamento em DILIGÊNCIA, com o respectivo retorno dos autos a repartição fiscal de origem, para que seja realizado laudo técnico nos termos acima expostos pelo Instituto Nacional de Tecnologia, instituto este que tem credibilidade atestada nos termos do artigo 30 do Decreto nº 70.235/72."

Em cumprimento à diligência, o Instituto Nacional de Tecnologia elaborou o Relatório Técnico 000.135/16, na forma de parecer, subscrito pelos engenheiros mecânicos João Carlos da Silva e Valéria Said de Barros Pimentel, cujas conclusões serão abordadas no voto.

Foi anexada, ainda, tradução juramentada firmada pelo Gerente de Contas Globais-Chave da empresa Husky Injection Molding Systems, fornecedora da máquina de moldar por fechamento horizontal para pré-formas de tereftalato de polietileno (PET) e itens auxiliares, descritos nas Declarações de Importação nº's 96/26841; 96/1059833-3; 96/312403; 97/0945547-8 e 97/0945547-8.

É o relatório.

Voto Vencido

Conselheiro Leonardo Vinicius Toledo de Andrade

- Da preliminar

Em relação a preliminar aventada em impugnação e reiterada em recurso, quanto à inviabilidade jurídica de, em ato de revisão, ocorrer a mudança de critérios de classificação de bens importados, entendo que não assiste razão à recorrente.

A matéria tem sido decidida de modo reiterado pelo CARF nos seguintes termos:

"Assunto: Imposto sobre Produtos Industrializados - IPI

Período de apuração: 01/08/2007 a 30/06/2010

PRINCÍPIOS CONSTITUCIONAIS. SÚMULA CARF Nº 2. APLICAÇÃO.

Em conformidade com a Súmula CARF nº 2, este Conselho não é competente para se pronunciar sobre a inconstitucionalidade de lei tributária.

ALTERAÇÃO DE CRITÉRIO JURÍDICO. SÚMULA 227-TFR. ART. 146-CTN. ÂMBITO DE APLICAÇÃO. DESEMBARAÇO ADUANEIRO. HOMOLOGAÇÃO DE LANÇAMENTO. INEXISTÊNCIA. REVISÃO ADUANEIRA. POSSIBILIDADE.

O desembaraço aduaneiro não representa lançamento efetuado pela fiscalização nem homologação, por esta, de lançamento

"efetuado pelo importador". Tal homologação ocorre apenas com a "revisão aduaneira" (homologação expressa), ou com o decurso de prazo para sua realização (homologação tácita). A homologação expressa, por meio da "revisão aduaneira" de que trata o art. 54 do Decreto-lei no 37/1966, com a redação dada pelo Decreto-lei no 2.472/1988, em que pese a inadequação terminológica, derivada de atos infralegais, não representa, efetivamente, nova análise, mas continuidade da análise empreendida, ainda no curso do despacho de importação, que não se encerra com o desembaraço. Não se aplicam ao caso, assim, o art. 146 do CTN (que pressupõe a existência de lançamento) nem a Súmula 227 do extinto Tribunal Federal de Recursos (que afirma que "a mudança de critério adotado pelo fisco não autoriza a revisão de lançamento")." (Processo 11080.731133/2012-47; Acórdão 3401-004.020; Relator Conselheiro Leonardo Ogassawara de Araújo Branco; sessão de 24/10/2017)

"Assunto: Classificação de Mercadorias

Período de apuração: 19/08/2008 a 21/08/2012

*UNIDADES EVAPORADORAS E UNIDADES
CONDENSADORES DE SISTEMAS DE AR CONDICIONADO
MULTI-SPLIT.*

A unidades evaporadoras e as unidades condensadoras de sistemas de ar condicionado do tipo multi-split, apresentadas separadamente, são classificadas no código 8415.90.00 até a vigência da Resolução Camex nº 69, de 20/09/2011. A partir de então, classificam-se, respectivamente, nos códigos 8415.90.10 (evaporadoras) e 8415.90.20 (condensadoras), ou no Ex tarifário correspondente, conforme a capacidade frigorífica. Equipamentos com capacidade superior a 30.000 frigorias/hora classificam-se na posição 8415.90.90.

(...)

*ALTERAÇÃO DE CRITÉRIO JURÍDICO. INTELIGÊNCIA DO
ART. 146 DO CTN NA REVISÃO ADUANEIRA.*

A revisão aduaneira é procedimento expressamente previsto na legislação pertinente e não vulnera o art. 146 do CTN." (Processo 10283.720654/2013-19; Acórdão 3201-003.065; Relator Conselheiro Marcelo Giovani Vieira; sessão de 26/07/2017)

"Assunto: Imposto sobre a Importação - II

Data do fato gerador: 08/03/2003

CLASSIFICAÇÃO FISCAL. CICLOPENTANO 70.

Mistura de hidrocarbonetos constituída por ciclopentano e isopentano, sem constituição química definida, classifica-se no código NCM 2710.19.99, como outros óleos de petróleo.

MUDANÇA DE CRITÉRIO JURÍDICO. INOCORRÊNCIA

A correção de ofício da classificação fiscal fornecida pelo sujeito passivo, levada a efeito em sede de Revisão Aduaneira, realizada nos contornos do art. 54 do Decreto-lei nº 37, de 1966, segundo a redação que lhe foi fornecida pelo Decreto-lei nº 2.472, de 1988, não representa retificação do lançamento em razão de erro de direito ou de mudança de critério jurídico, não afrontando, consequentemente o art. 146 do Código Tributário Nacional. Tratando-se de correção de informação prestada pelo sujeito passivo, tal procedimento encontra pleno respaldo no art. 149, IV do mesmo Código Tributário Nacional. Ademais, não se pode falar em mudança de critério jurídico se a identificação e a classificação fiscal da mercadoria foram referendadas pelo Fisco, que só entregou a mercadoria mediante a retirada de amostra e assinatura de termo de responsabilidade." (Processo 11128.007389/2006-06; Acórdão 3201-002.826; Relator Conselheiro Winderley Moraes Pereira; sessão de 27/04/2017)

Diante do exposto, inacolho a preliminar arguida.

- Do mérito

(i) Classificação incorreta de "pré-formas PET"

Entendo que em tal tópico, assiste razão à recorrente.

Conforme alegado durante o transcurso processual, não há como cobrar-se a diferença do imposto de importação, pretendida no item 001 do auto de infração, por inexistência de amostra, ou sequer laudo técnico.

É equivocada a decisão recorrida quando afirma:

"A ausência de amostras para análise não tem qualquer ascendência sobre o mérito, mesmo porque a questão a ser decida, a cognição a ser empreendida, é de natureza eminentemente interpretativa."

A questão não é de índole interpretativa, mas envolve a análise da mercadoria importada para sua correta identificação e enquadramento de forma correta na classificação tarifária.

O próprio auto de infração que cobra a diferença do Imposto de Importação - II indica que a atuada/recorrente classificou indevidamente as pré-formas de tereftalato de polietileno - PET no código TEC 3907.6000, quando no entendimento da fiscalização tais mercadorias deveriam ter sido classificadas no código TEC 3923.3000.

A ausência de análise por parte da fiscalização de amostras da mercadoria importada, implica inclusive em ofensa ao amplo direito de defesa e contraditório, inclusive pelo fato de implicar que a recorrente fizesse prova negativa do seu direito.

É de se salientar que em laudo requerido pela recorrente, a inexistência da amostra é apontada expressamente.

Assim, e considerando que a autuação não apreciou nenhuma amostra das pré-formas PET, não há prova quanto às características técnicas de tal mercadoria, posto que a análise de amostras por parte da fiscalização, caracteriza ausência de prova para subsidiar a alteração da classificação fiscal da mercadoria descrita pela recorrente na declaração de importação objeto do litígio.

Diante do exposto, dou provimento ao recurso neste tópico para cancelar a exigência fiscal.

(ii) Classificação incorreta da "máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros"

O Relatório Técnico produzido pelo Instituto Nacional de Tecnologia - INT foi conclusivo em relação aos questionamentos constantes na Resolução nº 3201-00057, de 17 de junho de 2009.

Assim, sua reprodução e integração ao voto é medida que se impõe.

Os questionamentos contidos na Resolução foram respondidos, cujos principais excertos das respostas são a seguir transcritos, juntamente com a respectiva indagação.

1) Considerando que nas Declarações de Importação No. 97/0945547-8 de 15/10/1997, No. 97/1059833-3 de 14/11/1997, No. 96/216841 de 04/11/1996, 96/219515 de 30/12/1996 e 96/312403 de 09/08/1996, a descrição do equipamento importado é sempre coincidente. Esclarecer: Se os componentes descritos nas referidas DI's como: Manipulador de partes automático - Robô; Unidade desumidificadora de ar com enclausuramento; Unidade desumidificadora de resina (PET); Unidade de Transporte e alimentação de resina (PET) e Unidade de granulação de resina (PET) são partes integrantes da "MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS" ou se são equipamentos dispensáveis para o perfeito funcionamento da referida máquina?

Resposta: O Manipulador de partes automático – Robô é o responsável por sustentar a placa extratora durante a etapa de retirar as preformas do molde de injeção; fixar a placa extratora durante a hospedagem das preformas no seu interior durante seis movimentos retilíneos alternados para que neste período de tempo as peças em formação sejam resfriadas com a água gelada que circula no interior da placa extratora e que é abastecida e circulante com a máquina injetora; rotacionar a placa extratora segundo um ângulo de noventa graus para que as preformas assim resfriadas sejam ejetadas desta ferramenta e, ao mesmo tempo, depositadas sobre a esteira de descarga da máquina e, finalmente, se comunicar eletronicamente com a injetora para poder introduzir e retirar a placa extratora por entre as duas partes do molde – fixa e móvel – em intervalos de tempo cronometrados e exatos de forma a manter a alta produção para o qual a máquina foi construída, assim como a integridade dos mecanismos utilizados.

Caso o Manipulador de partes automático – Robô seja retirado da máquina injetora, esta perde os seus movimentos, sua utilidade no necessário resfriamento das peças em formação para recristalização do material de forma isenta de trincas, de leitosamento (enfumaçamento) e de deformidades na rosca e na espessura do produto, de forma a garantir que no momento do sopro e moldagem para constituir a garrafa final nos seus clientes não ocorram rompimentos nas peças em fabricação nem qualquer tipo de deformidade que comprometa a integridade do produto.

Ainda com a ausência do robô as peças injetadas, neste caso, não seriam retiradas dos pinos do molde – parte móvel – e não teriam o tempo necessário para o adequado resfriamento na placa extratora que também tem a circulação de água gelada pelo seu interior, durante os movimentos detalhados anteriormente. Estas peças cairiam pelo interior da máquina injetora – e não na esteira de descarga – sendo depositadas na parte suja da máquina, portanto, sendo contaminadas e ocorreria a fusão das peças entre si conforme mostrado na fotografia a seguir. Em outras palavras, o sistema sem robô não apresentaria peças aproveitáveis para comercialização.

(...)

Pelo exposto o Manipulador de partes automático – Robô é um equipamento indispensável para o perfeito funcionamento da referida máquina devendo ser considerado como parte integrante da máquina injetora por ser, além dos motivos citados, projetado e construído junto com a máquina pelo seu fornecedor HUSKY INJECTION MOLDING SYSTEMS LTD., ter a sua estrutura (*"frame"*) fixada à máquina em dois pontos distintos com um total de quatro parafusos sextavados Ø M30 mm x 100 mm (peça número N-641615), quatro porcas sextavadas Ø M30 mm (peça número N-622882) e oito arruelas Ø 30 mm (peça número 3-681245), conforme especificado no desenho nº 702.599 – Rev. A – *Estrutura SX 600*, fixações mostradas nas fotografias abaixo:

(...)

As mangueiras de ar e fiação elétrica descritas nas Declarações de Importação são os elementos de comunicação elétrica, eletrônica e pneumática que podem ser identificadas nas fotografias abaixo e cujas finalidades foram relatadas acima, neste Relatório Técnico.  

Conclusão: O manipulador de partes automático – Robô é parte integrante de todo sistema da máquina injetora, sendo indispensável para o seu funcionamento na produção industrial de preformas de garrafas de tereftalato de polietileno – PET.

Para avaliar a necessidade de uso do **sistema de alimentação de material plástico, fabricado por PIOVAN LTD.** foi feito um acompanhamento da atuação deste sistema no processo industrial do Interessado, na unidade industrial de Manaus.

Descrição: Trata-se de um sistema que utiliza uma *bomba de vácuo* para succionar a resina PET, na forma de grânulos, do reservatório – ou pré-silo – para o secador que retirará a umidade contida na matéria-prima.

O componente do sistema em análise, com número de série LA 003-6106, tem modelo F316/2 e foi fabricado em 1996, se encontra em operação na unidade industrial situada no Município de Manaus, no Estado do Amazonas. Instalado sempre ao lado do silo de desumidificação da resina PET, o equipamento tem a finalidade de succionar a matéria-prima PET do pré-silo até o silo de secagem, fazendo com que ocorra a alimentação da matéria-prima no sistema produtivo. Os componentes deste sistema estão relatados acima, no parágrafo que trata da homogeneização de conhecimentos, assim como todo o seu funcionamento.

Conclusão: O **sistema de alimentação de material plástico, fabricado por PIOVAN LTD.** é parte integrante de todo sistema da máquina injetora, sendo indispensável para o seu funcionamento na produção industrial de preformas de garrafas de tereftalato de polietileno – PET, sem o qual a máquina injetora não recebe alimentação de matéria-prima e, por conseguinte o processo industrial não tem início sem este sistema.

Para avaliar a real necessidade de uso da **desumidificadora de ar com enclausuramento** este Instituto elaborou um procedimento de teste durante a produção de uma máquina, na Unidade de Manaus, com o objetivo de constatar o que poderia acarretar no produto acabado injetado sem o controle da umidade no ambiente do molde de injeção, uma vez que o referido enclausuramento é feito neste espaço do processo industrial.

O procedimento foi apenas não ligar a desumidificadora de ar com enclausuramento e com muito cuidado injetar a resina PET no molde e recolher amostras ao longo do processo de teste. O enclausuramento é parte de todo o conjunto da máquina, portanto, ele permaneceu inalterado com a mesma umidade do ar da região do Distrito Industrial de Manaus.

À medida que a água gelada refrigerante circulava no interior do molde e da placa extratora, a umidade relativa do ar se condensava por todas as superfícies destas ferramentas, como mostrado nas fotografias abaixo. A água gelada é necessária durante a fabricação para percorrer os interiores da placa extratora e dos moldes para se obter um resfriamento controlado da preforma e, assim, fazer com que a cristalização do PET ocorra de maneira adequada, conferindo às peças as características necessárias para que o produto cumpra sua função, quer seja, receber um reaquecimento, ser soprado de dentro para fora, aderir à superfície interna do molde conformador das garrafas e, finalmente, resultar em embalagens com resistência mecânica suficiente para armazenar líquido e transportá-los até o final do seu consumo.

(...)

Conclusão: A **desumidificadora de ar com enclausuramento** é parte integrante de todo sistema da máquina injetora, sendo indispensável para o seu funcionamento na produção industrial de preformas de garrafas de tereftalato de polietileno – PET.

Para avaliar a real necessidade de uso da **unidade desumidificadora de resina (PET)** este Instituto elaborou um procedimento de teste na produção de uma máquina, na Unidade de Manaus, com o objetivo de constatar o que poderia acarretar no produto acabado injetado sem o controle da umidade nos grãos da resina (PET), deixando totalmente desligado todo o sistema em análise. Este teste foi feito em conjunto com a desumidificadora de ar com enclausuramento porque são duas situações distintas não havendo qualquer influência nos resultados de ambas as partes.

O procedimento foi o seguinte:

⇒ Esvaziamento total do silo da unidade desumidificadora de resina (PET), retirando todos os grãos remanescentes da produção interior. O sistema permaneceu desligado e vazio por uma noite adquirindo, portanto, as condições climáticas locais.

⇒ Carregamento do silo da unidade desumidificadora de resina (PET), com o sistema totalmente desligado, com matéria-prima suficiente para injetar preformas em quantidade suficiente para posterior análise das amostras em laboratório.

⇒ Redução da pressão de injeção de 95 % para 40 % (início do teste).

⇒ Redução da contrapressão de 35 % para zero (início do teste).

⇒ Pressões de recalque igual a zero (início do teste).

⇒ Pré-set da máquina para iniciar o processo em teste.

As condições de umidade no decorrer do teste foram as mesmas registradas na tabela acima, uma vez que os dois testes foram realizados simultaneamente.

(...)

Segundo informações colhidas no local a máquina de teste de sopro “Free Blow” foi projetada e construída pelo Interessado em um laboratório de sua unidade americana e trazida para o Brasil com número de patrimônio 100.697, única plaqueta de identificação existente no equipamento.

Nos ensaios de controle de qualidade a preforma é fixada em um cabeçote móvel situado na parte superior do dispositivo em um ponto onde há alimentação de ar comprimido. Este cabeçote móvel desce verticalmente até que a preforma esteja imersa em um recipiente apropriado contendo óleo de cozinha aquecido para simular a temperatura adequada para insuflação do material.

Embora não sejam sopradas dentro de um molde para limitar a expansão da peça para obter sua forma final de garrafa, as preformas inflam e estouram antes de atingirem seu volume final. Ocorre que as peças defeituosas devido à presença de umidade na resina PET antes da injeção, se rompem antes de atingir o volume desejado, mostrando sua inadequação para conformação e transformação.

O estrago produzido nessa condição ocorre com uma pressão de sopro livre presumivelmente na ordem de um quinto da pressão de trabalho, rompendo-se, portanto, muito aquém da especificação solicitada pelo cliente.

Conclusão: A **unidade desumidificadora de resina (PET)** é parte integrante de todo sistema da máquina injetora, sendo indispensável para o seu funcionamento na produção industrial de preformas de garrafas de tereftalato de polietileno – PET.

Para avaliar a necessidade de uso do **sistema composto de granulador e aparelho destinado a medição de partículas, fabricado por RAPID GRANULATOR INCORPORATION** foi feito um acompanhamento da atuação deste sistema no processo industrial do Interessado.

O sistema em análise, com número de série 150.474, se encontra em operação na unidade industrial situada no Município Cabo de Santo Agostinho, no Estado de Pernambuco. Instalado em um cômodo imediatamente ao lado da Sala de Pré-Silos o equipamento produz muito pó quando está em operação, embora possua três filtros de manga, um sobre o funil de pó e dois sobre o funil de moído. Devido a este ambiente insalubre o equipamento não pode operar próximo às linhas de produção, até porque sua função é moer, ou granular, as preformas que foram rejeitadas na produção.

(...)

Funcionários antigos da PLASTIPACK demonstraram ter lembrança da importação em diligência e informaram que o sistema existente naquela unidade, e que será mostrado abaixo, é o importado com o número de série 150.473, pois, dizem ter acompanhado os procedimentos de transferências do equipamento entre as fábricas, no passado, e que somente houve uma importação, simultânea, de dois moinhos, ocorrida na época da Declaração de Importação deste tipo de equipamento.

Instalado em um cômodo fechado e devidamente isolado das linhas de produção o equipamento opera totalmente independente da maquinaria importada e identificada no início deste Relatório Técnico, embora utilize preformas rejeitadas provenientes daquelas máquinas. As fotografias abaixo mostram o equipamento instalado e em funcionamento pleno em Paulínia.

(...)

Conclusão: O sistema composto de granulador não é parte integrante de todo sistema da máquina injetora, sendo dispensável para o seu funcionamento na produção industrial de preformas de garrafas de tereftalato de polietileno – PET, porém, indispensável para aproveitar o estrago feito em toda unidade industrial e, assim, diminuir o custo ambiental do País e/ou o custo com transporte e processamento do material com empresas terceirizadas especializadas em descarte de material inservível.

2) Considerando tratar-se de máquina de moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-formas de garrafas de Tereftalato de Polietileno, máquina que tem como função única e definida a produção de pré-formas de garrafas PET. Responder: Quais são os componentes necessários e imprescindíveis para que referida máquina desempenhe determinada função?

Resposta: Tratando-se dos componentes citados no primeiro quesito e elencados nas Declarações de Importação relacionadas no início deste Relatório Técnico, este Instituto afirma que todos os referidos componentes são necessários e imprescindíveis para que a referida máquina desempenhe a função de produzir preformas de tereftalato de polietileno – PET como produto acabado íntegro para comercialização e isento de defeitos e aprovados pelo sistema de controle da qualidade.

Exclua-se desta afirmativa o sistema composto de granulador e o aparelho destinado a medição de partículas pelas razões explicadas no quesito anterior, embora a utilização do moinho evidencie-se para aproveitamento do descarte gerado no decorrer do processo industrial.

3) *Informar sobre a função específica de cada um dos componentes descritos nas DI's acima citadas, inclusive a função de cada um deles isoladamente e com relação à máquina injetora;*

Resposta: A função específica de cada um dos componentes descritos nas Declarações de Importação, objetos desta diligência, assim como funcionamento, detalhes inerentes ao processo fabril e os detalhes construtivos e funcionais observados durante as diligências realizadas estão minuciosamente descritas no teor deste Relatório Técnico.

4) *Outras informações de natureza técnica que julgar relevantes, a fim de permitir a perfeita identificação das mercadorias declaradas.*

Resposta: Abaixo estão comentadas algumas observações que foram feitas durante as diligências que, embora não tenham sido quesitadas, ficam registradas por fazerem parte do processo industrial analisado:

a) Os equipamentos descritos no início deste Relatório Técnico, objetos deste trabalho, estão sempre em operação com máquinas injetoras, marca HUSKY INJECTION MOLDING SYSTEMS LTDA., modelos P120/140 E 140 e em um caso a máquina injetora, de mesmo fabricante, apresentava em sua plaqueta o modelo P420/140/E-140.

b) Os equipamentos referidos estão identificados no primeiro parágrafo, nas páginas 1 a 3 deste Relatório Técnico.

A recorrente formulou quesitos, os quais foram devidamente respondidos. As indagações e os principais excertos das respostas estão a seguir reproduzidos:

1) *Descrever o processo produtivo da "máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros" e a função desempenhada pelo (i) manipulador de partes automático - robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET), (iv) unidade de transporte e alimentação de resina PET, e (v) unidade de granulação de resina, no contexto do funcionamento dessa máquina.*

Resposta: A descrição do processo produtivo da “máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros” se encontra no parágrafo 3, páginas 6 a 8, deste Relatório Técnico e a função desempenhada pelo (i) manipulador de partes automático – robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET), (iv) unidade de transporte e alimentação de resina PET, e (v) unidade de granulação de resina, no contexto do funcionamento dessa máquina, assim como funcionamento, detalhes inerentes ao processo fabril e os detalhes construtivos e funcionais observados durante as diligências realizadas estão minuciosamente descritas no teor deste Relatório Técnico.

2) Os componentes (i) manipulador de partes automático - robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET), (iv) unidade de transporte e alimentação de resina PET, e (v) unidade de granulação de resina são fundamentais para obtenção do produto acabado?

Resposta: Sim, conforme ficou comprovado durante os ensaios realizados, principalmente na fábrica existente no Município de Manaus, no Estado do Amazonas, se houver a remoção de qualquer deste componentes – exceto a unidade de granulação de resina – não há como produzir as preformas pelos diversos motivos relatados e minuciosamente explicados acima neste Relatório Técnico.

3) Os componentes (i) manipulador de partes automático - robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET), (iv) unidade de transporte e alimentação de resina são fundamentais para garantir a integridade da "máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros" durante o processo de fabricação do produto acabado? Existe algum risco para a referida máquina se a operação for realizada sem qualquer um destes componentes? Há riscos de um produto não íntegro danificar a máquina principal ou até mesmo algum componente?

Resposta: Sim, porque se houver a insistência em tentar produzir preformas sem todos os cuidados de operação deste componentes o sistema fica comprometido como um todo. Por exemplo, se o robô for retirado do processo industrial não haverá como extrair e refrigerar as preformas injetadas nos moldes, nem sequer será possível depositá-las sobre a esteira de descarga da máquina que se encontra a mais de um metro de distância da área de desmoldagem. Neste caso as preformas cairiam no fundo da máquina injetora contaminando-se com óleo de máquina, poeira e diversas sujeiras, além de obrigar o recolhimento manual que deve ser evitado por se tratar de embalagens para alimentos.

Se as umidades da resina e do meio ambiente de injeção não forem controlados não se consegue produzir peças em condições de serem utilizadas, se não houver um sistema de transporte e alimentação da resina não haverá matéria-prima para se produzir preformas e assim por diante.

4) Após análise do processo produtivo no qual é utilizada a "máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para pré-formas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais colindros", queira o Sr. perito informar se os componentes (i) manipulador de partes automático - robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET), (iv) unidade de transporte e alimentação de resina PET, e (v) unidade de granulação de resina são indispensáveis ao efetivo funcionamento da referida máquina e se a configuração destes componentes é necessária e eficaz para sua operação de forma a obter produtos acabados."

Resposta: Após análise do processo produtivo no qual é utilizada a máquina de moldar por injeção, de fechamento horizontal, para preformas de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros, com os componentes (i) manipulador de partes automático – robô, (ii) unidade desumidificadora de ar com enclausuramento, (iii) unidade desumidificadora de resina (PET) e a (iv) unidade de transporte e alimentação de resina PET, este Instituto conclui que estes equipamentos são indispensáveis ao efetivo funcionamento da referida máquina e a configuração destes componentes é necessária e eficaz para sua operação de forma a obter produtos acabados com os requisitos a que se propõem.

Excetua-se desta conclusão a (v) unidade de granulação de resina que entendemos ser o moinho de peças defeituosas que embora seja de grande importância no processo industrial, não se faz necessária para o efetivo funcionamento da máquina de injeção.

A Portaria 153/96, vigente à época do desembaraço aduaneiro das Declarações de Importação, determinava como "EX 001" e "EX 002" da posição NCM 8477.10.29 o seguinte texto:

"Máquina de moldar por injeção de fechamento horizontal para pré-forma de garrafas de tereftalato de polietileno, com força de fechamento do molde igual ou superior a 300 toneladas e dois ou mais cilindros."

Pelo laudo técnico elaborado não restam dúvidas de que os componentes descritos nas referidas DI's como: (i) Manipulador de partes automático - Robô; (ii) Unidade desumidificadora de ar com enclausuramento; (iii) Unidade desumidificadora de resina (PET) e (iv) Unidade de Transporte e alimentação de resina (PET) são partes integrantes e compõem a "MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS", excetuando-se de tal categorização a denominada Unidade de granulação de resina (PET), sendo, portanto indispensáveis para o perfeito funcionamento da referida máquina.

Assim, é possível concluir que a "MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS", sob o ponto de vista técnico é integrada pelos componentes antes referidos e se constitui em equipamento único. É uma máquina que tem a função única e definida de só produzir pré-formas de garrafas PET.

Nestes termos, o laudo do INT deve ser adotado imperiosamente, nos termos do que preconiza o art. 30 do Decreto 70235/1972

"Art. 30. Os laudos ou pareceres do Laboratório Nacional de Análises, do Instituto Nacional de Tecnologia e de outros órgãos federais congêneres serão adotados nos aspectos técnicos de sua competência, salvo se comprovada a improcedência desses laudos ou pareceres."

O CARF entende que as combinações de máquinas de espécies diferentes, destinadas a funcionar em conjunto e constituindo um corpo único, bem como as máquinas concebidas para executar duas ou mais funções diferentes, alternativas ou complementares, classificam-se de acordo com a função principal que caracterize o conjunto, tal qual reconhecido em laudo técnico. Neste sentido colaciono os seguintes precedentes:

"Assunto: Imposto sobre a Importação - II

Data do fato gerador: 19/08/1997, 17/09/1997, 29/10/1997, 17/12/1997, 12/01/1998

CLASSIFICAÇÃO FISCAL. EXTRUSORA DE TUBOS PVC. TEC 8477.20.10

As combinações de máquinas de espécies diferentes, destinadas a funcionar em conjunto e constituindo um corpo único, bem como as máquinas concebidas para executar duas ou mais funções diferentes, alternativas ou complementares, classificam-se de acordo com a função principal que caracterize o conjunto, tal qual reconhecido em laudo técnico da linha para extrusão de tubos PVC, cujos puxadores e bacias de resfriamento desempenham funções complementares à extrusão (função principal), devendo ser classificados, na posição TEC 8477.20.10, conforme Nota 3 da Seção XVI, das Notas Explicativas do Sistema Harmonizado.

CLASSIFICAÇÃO FISCAL. TRANSPORTADOR PARA ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA COM CARREGADOR E DESCARREGADOR. TEC 8428.20.90

Quando uma máquina ou combinação de máquinas seja constituída de elementos distintos (mesmo separados ou ligados entre si por condutos, dispositivos de transmissão, cabos elétricos ou outros dispositivos), de forma a desempenhar conjuntamente uma função bem determinada, compreendida em uma das posições do Capítulo 84 ou do Capítulo 85, o conjunto classifica-se na posição correspondente à função que desempenha, tal qual reconhecido em laudo técnico do transportador para alimentação automática, cujos carregador e descarregador desempenham a função determinada de transportador para alimentação automática”, classificando-se, portanto, na posição TEC 8428.20.90

CLASSIFICAÇÃO FISCAL. MÁQUINA DE RECICLAGEM DE MATERIAIS TERMOPLÁSTICOS. TEC 8477.59.90

Correta a classificação adotada pela Recorrente na posição 8477.59.90, já que a máquina importada reaproveita o material para reintroduzi-lo à linha de produção, atendendo às características da reciclagem.

CLASSIFICAÇÃO FISCAL MÁQUINAS DE EMBALAGEM DE TUBOS OU BARRAS DE METAL. 8428.40.20

A classificação adotada pela Recorrente é perfeitamente aplicável, pois, nada impede que embale tanto tubos de PVC quanto tubos de metal, conforme demonstrado pelos ensaios do INT, sendo mais adequada a classificação adotada pela Recorrente.

DESCRIÇÃO FÍSICA. CONCESSÃO DE BENEFÍCIO DE EX TARIFÁRIA. MISTURADORES.

Correto o benefício tarifário pretendido por tratar-se de aparelho misturador que aglomera o material, inicialmente em pó, transformando-o numa mistura homogênea com grânulos. Correta portanto a descrição feita pela Recorrente, o que possibilita o benefício da ex tarifária pretendida.

Recurso Provido" (Processo 10831.006690/99-95; Acórdão 3101-001.431; Relator Conselheiro Luiz Roberto Domingo; sessão de 23/07/2013)

"ASSUNTO: CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

Data do fato gerador: 14/02/2007

NOMENCLATURA COMUM DO MERCOSUL (NCM). SISTEMA A LASER PARA INSPEÇÃO DE GEOMETRIA DE PNEUS, DENOMINADO "TGIS" . ENQUADRAMENTO TARIFÁRIO.

O Sistema a Laser para Inspeção de Geometria de Pneus, denominado "TGIS", utilizado para leitura da geometria de pneus, ainda que integrado a máquina balanceadora dinâmica de pneus desmontados, classifica-se no código NCM 9013.20.00.

EX-TARIFÁRIO. DESCRIÇÃO CORRESPONDENTE À MERCADORIA IMPORTADA. UTILIZAÇÃO DA ALÍQUOTA REDUZIDA. CABIMENTO.

A máquina importada e identificada em Laudo de Assistência de Técnica como sendo uma "balanceadora dinâmica para pneus desmontados para controle da uniformidade de pneumáticos, contendo estação de lubrificação, estação de controle, estação de marcação, painéis de acionamento e controle, esteiras de entrada e saída, estrutura metálica e interligação eletromecânica", corresponde à descrição do Ex-Tarifário 004 do código NCM 9031.10.00, fazendo jus, portanto, ao benefício da redução da alíquota previsto no referido Ex-Tarifário. (...)" (Processo 10314.003607/2007-46; Acórdão 3802-000.899; Relator Conselheiro José Fernandes do Nascimento; sessão de 21/03/2012)

"Assunto: Classificação de Mercadorias

Data do fato gerador: 29/10/2002, 02/12/2002

GUINDASTES AUTOPROPULSORES. EX TARIFÁRIOS.

Classificam-se na posição NCM 84.26 os guindastes autopropulsores sobre pneus, nos quais um ou vários dos mecanismos de propulsão ou de comando se encontrem reunidos na cabine do aparelho de elevação ou de movimentação, mesmo que o conjunto seja capaz de circular por estrada por seus próprios meios.

Para os equipamentos corretamente classificados na código NCM 8426.41.00, demonstrado que suas características e capacidade máxima de carga atendem ao disposto no texto do "EX 004", correta sua inclusão no tratamento excepcional tarifário. Recurso Especial do Procurador Negado." (Processo 10314.003993/2007-76; Acórdão 9303-005.263; Relator Conselheiro Rodrigo da Costa Pôssas; sessão de 21/06/2017)

Diante do exposto, pelo fato de a matéria em debate ser eminentemente técnica é de se considerar como válidas e aptas as respostas e esclarecimentos prestados pelo INT que elucidaram a matéria no sentido de se dar parcial provimento ao recurso neste tópico, considerando, portanto, como correta a classificação fiscal adotada pela recorrente para a denominada "MÁQUINA DE MOLDAR POR INJEÇÃO, DE FECHAMENTO HORIZONTAL, PARA PRÉ-FORMAS DE GARRAFAS DE TEREFTALATO DE POLIETILENO, COM FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE IGUAL OU SUPERIOR A 300 TONELADAS E DOIS OU MAIS CILINDROS, constituída por (i) Manipulador de partes automático - Robô; (ii) Unidade desumidificadora de ar com enclausuramento; (iii) Unidade desumidificadora de resina (PET) e (iv) Unidade de Transporte e alimentação de resina (PET), na TEC 8477.10.29.

- Conclusão

Diante do exposto, dou parcial provimento Recurso Voluntário interposto pela recorrente, mantendo-se a exigência fiscal somente em relação a "unidade de granulação de resina (PET)".

Leonardo Vinicius Toledo de Andrade - Relator

Voto Vencedor

Conselheiro Paulo Roberto Duarte Moreira, Redator designado.

Inaugurei a divergência ao bem fundamento voto do Relator quanto ao cancelamento da exigência no tocante à reclassificação das "pre-formas de tereftalato de polietileno" em decorrência de inexistência de laudo técnico específico da amostra do produto importado.

Assim, coube-me a designação para redigir este voto vencedor.

A questão que se afigura é decidir quanto à imprescindibilidade (ou não) da retirada de amostra do lote de mercadoria importada submetendo-a à exame laboratorial e elaboração de laudo técnico para sua perfeita e completa identificação, para fins de classificação fiscal.

A fiscalização, durante a revisão aduaneira, intimou e obteve os documentos que instruíram as importações de "pre-formas de tereftalato de polietileno", dentre eles: declarações de importação (DI), conhecimentos de carga (BL), Guias de Importações (GIA),

além de notas fiscais de entrada, informações do nome comercial, nome técnico, especificações e fabricantes da mercadoria.

Diante da análise documental constatou a fiscalização que a mercadoria importada tratava-se, em verdade, e mormente em decorrência da descrição consignada nos documentos, de objeto em forma de embalagem plástica de cor verde ou "clara", para acondicionar bebida carbonatada, pesando 36 ou 52 gramas e comercializado em unidades (milheiro), ou seja, em peças (não em unidade de peso).

De se ressaltar que (i) nota fiscal de entrada emitida pela recorrente descreve as mercadorias como "preformas em pet verdes, 36 g pco para bebidas carbonatadas" (fl. 604) e comercializada em milheiro; (ii) em várias DIs o fornecedor é a empresa estrangeira Plastipak Packaging, fabricante de preforma, que igualmente descreve como Preformas em Pet, claras ou verdes e comercializa em milheiro; e (iii) em Guias de Importação emitidas pelo Banco do Brasil, a mercadoria está descrita como "preforma verde para embalagens plásticas 52 gr" e classificada no código 3923.30.00 (fls. 468 e 490)

Dessa forma, é de se assentar que a fiscalização aduaneira teve conhecimento da plena identificação da mercadoria importada o que implicou, no caso dos autos, a prescindibilidade da retirada de amostra para exame quanto à característica constitutiva da mercadoria.

No tocante a classificação pretendida pela recorrente no código tarifário 3907.60.00, não lhe assiste razão.

Isto porque a mercadoria importada deveria apresentar-se em "forma primária", que conforme a nota "6" do Capítulo 39¹, é aquela em que a substância se apresenta em forma líquida, pasta, bloco irregular, pedaço, grumo, pós, grânulo, flocos e massa, o que não é o caso de uma preforma, identificada pelo exportador e importador como uma embalagem para acondicionar bebida, de 36 ou 52 gramas e comercializada em unidades.

Eis o texto da posição pretendida e a exigência de apresentação em forma primária, que a faste qualquer dos códigos da posição 39.07:

39.07	Poliacetais, outros poliésteres e resinas epóxicas, em formas primárias; policarbonatos, resinas alquídicas, poliésteres alílicos e outros poliésteres, em formas primárias.	
-------	---	--

De outra banda, o texto do código 39.23.30.00 inclui os artigos de embalagem, de plástico, em forma de garrafa, frasco e semelhantes:

¹ Notas do Capítulo 39:

6.- Na aceção das posições 39.01 a 39.14, a expressão "formas primárias" aplica-se unicamente às seguintes formas:

a) Líquidos e pastas, incluindo as dispersões (emulsões e suspensões) e as soluções;
b) Blocos irregulares, pedaços, grumos, pós (incluindo os pós para moldagem), grânulos, flocos e massas não coerentes semelhantes.

39.23	Artigos de transporte ou de embalagem, de plásticos; rolhas, tampas, cápsulas e outros dispositivos para fechar recipientes, de plásticos.	
3923.10	- Caixas, caixotes, engradados e artigos semelhantes	
3923.10.10	Estojos de plástico, dos tipos utilizados para acondicionar discos para sistemas de leitura por raio laser	18
3923.10.90	Outros	18
3923.2	- Sacos de quaisquer dimensões, bolsas e cartuchos:	
3923.21	-- De polímeros de etileno	
3923.21.10	De capacidade inferior ou igual a 1.000 cm ³	18
3923.21.90	Outros	18
3923.29	-- De outros plásticos	
3923.29.10	De capacidade inferior ou igual a 1.000 cm ³	18
3923.29.90	Outros	18
3923.30.00	- Garrações, garrafas, frascos e artigos semelhantes	18
3923.40.00	- Bobinas, carretéis, canelas e suportes semelhantes	18
3923.50.00	- Rolhas, tampas, cápsulas e outros dispositivos para fechar recipientes	18
3923.90.00	- Outros	18

Conclusão

Uma vez que os documentos coligidos aos autos permitem a completa identificação da mercadoria importada, prescindível a análise de amostras que visa a elaboração de laudo técnico para os mesmos fins.

Destarte, correta a reclassificação realizada pelo Fisco e sua manutenção pela decisão recorrida, pois se subsume às regras "1" e "2. a)" das Regras Gerais para Interpretação do Sistema Harmonizado.

Assim, na matéria reclassificação fiscal da mercadoria identificada como "pre-formas de tereftalato de polietileno", nego-lhe provimento.

Acompanho o relator em seu voto em relação às demais matérias.