

MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUÍTES
SEGUNDA CÂMARA

PROCESSO Nº : 10845-005.195/91-25
SESSÃO DE : 29 de Junho de 1995.
ACÓRDÃO Nº : 302-33.068
RECURSO Nº : 115.200
RECORRENTE : METALÚRGICA DETROIT S/A
RECORRIDA : DRF - SANTOS /SP

- CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIA

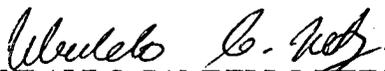
- O torno marca Mori Seiki, modelo SL 15M, com comando numérico, FANUC OT-C, completo com motores elétricos é um torno tipicamente automático, classificando-se no código NBM/SH/TAB 8458.11.0101.
- O fato de não ter o torno alimentador de matéria-prima e recebedor de peças acabadas incorporados, não o descaracteriza como "tipicamente automático".

- Recurso provido.

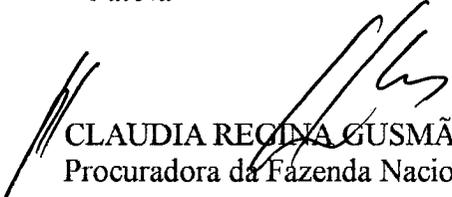
Vistos, relatados e discutidos os presentes autos.

ACORDAM os Membros da Segunda 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, 29 de Junho de 1995.


UBALDO CAMPELLO NETO
Presidente em exercício


ELIZABETH EMÍLIO DE MORAES CHIEREGATTO
Relatora


CLAUDIA REGINA GUSMÃO
Procuradora da Fazenda Nacional

VISTA EM 05 MAR 1996

Participaram, ainda, do presente julgamento, os seguintes Conselheiros: PAULO ROBERTO CUCO ANTUNES, OTACÍLIO DANTAS CARTAXO, ELIZABETH MARIA VIOLATTO, RICARDO LUZ DE BARROS BARRETO e LUIS ANTONIO FLORA. Ausente o conselheiro, SÉRGIO DE CASTRO NEVES.

MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
SEGUNDA CÂMARA

RECURSO Nº : 115.200
ACÓRDÃO Nº : 302.33.068
RECORRENTE : METALÚRGICA DETROIT S.A.
RECORRIDA : DRF SANTOS /SP
RELATORA : ELIZABETH EMÍLIO DE MORAES CHIEREGATTO

RELATÓRIO

Trata-se de retorno de diligência ao INT - Instituto Nacional de Tecnologia - para que o mesmo se manifestasse a respeito da matéria sob litígio, a qual descreverei, sinteticamente, a seguir:

Metalúrgica Detroit S/A importou do Japão a mercadoria descrita no campo 11 do Anexo II da D.I. nº 029570, de 31/07/91, como "Torno Horizontal Automático, Monofuso, Marca Mori Seiki, Modelo SL - 15M, com comando numérico, FANUC OT-C, completo com motores elétricos e equipado com: transportador de cavalos lateral, medidor de coordenadas de ferramentas, placas hidráulicas DIA 150 mm de 3 castanhas, jogo de castanhas duras, jogo de castanhas moles 40 mm Alt, e porta ferramentas T 32028, " classificando o produto no código TAB/SH 8458.11.0101, com alíquota reduzida de 20% para o II e alíquota de 5% para o IPI.

Em ato de conferência física da mercadoria, a fiscalização entendeu, com base no Laudo Técnico às fls. 09/verso, que os dois tornos importados não se tratavam de tornos tipicamente automáticos, desclassificando a mercadoria para o código NBM/SH 8458.910299, com alíquotas de 50% para o II e de 5% para o IPI.

Foi lavrado o Auto de Infração de fls. 01 para exigir da importadora a diferença do Imposto de Importação recolhido a menor e a multa capitulada no artigo 524 do Regulamento Aduaneiro.

A autuada impugnou a ação fiscal (fls. 44/49) alegando basicamente que a classificação original está correta por trata-se de dois tornos horizontais, de comando numérico, tipicamente automáticos, monofusos, pesando acima de 3.000 Kg.

Anexou à impugnação apresentada literatura técnica sobre a matéria (fls. 51/54), solicitando a realização de novo laudo técnico por engenheiro habilitado na área de mecânica.

Tal diligência foi atendida (fls. 62/63) sendo que seu resultado ratificou o Laudo Técnico original, ou seja, concluiu o perito que os tornos em questão não são tipicamente automáticos e, sim, semi-automáticos, uma vez que os primeiros são dotados de alimentador automático de matéria-prima, possuindo também um sistema de descarga automática de peças acabadas e um sistema automático de operação das ferramentas. Esclareceu, ainda, que, no caso dos tornos importados, tanto a operação de alimentação de matéria-prima, como a retirada da peça pronta, são efetuadas manualmente.

ELIZABETH EMÍLIO DE MORAES CHIEREGATTO

MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
SEGUNDA CÂMARA

RECURSO Nº : 115.200
ACÓRDÃO Nº : 302.33.068

A autoridade de primeira instância, em Decisão às fls. 81, julgou a ação fiscal procedente, mantendo integralmente a exigência de recolhimento do crédito tributário lançado.

A importadora recorreu tempestivamente da decisão singular (fls. 85/100) e, por não concordar com os termos de nenhum dos dois laudos emitidos, apresentou novo laudo produzido pelo IPT - Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo - S.A., pelo qual os tornos importados são tipicamente automáticos. Juntou, ademais, aos autos nova literatura sobre o assunto.

Através da Resolução nº 302-673, esta Egrégia Câmara, por maioria de votos, converteu o julgamento em diligência ao INT para que o mesmo opinasse sobre a matéria e respondesse os seguintes quesitos:

- são os tornos importados tipicamente automáticos ou semi-automáticos;
- o fato de os tornos não possuírem alimentador de matéria-prima e recebedor de peças acabadas incorporados descaracteriza-os como “tipicamente automáticos” ou tal fato é irrelevante quanto a sua caracterização?

Através do Relatório Técnico nº 100018 (fls. 119/122), o INT informou basicamente que:

- foi realizada, por engenheiros de seu quadro, perícia na mercadoria importada;
- é importante que se distinga duas situações básicas; ciclo de fabricação automático e usinagem automática;
- considera que a divergência de entendimento consiste na característica do torno mecânico e não no processo de fabricação a que as peças são submetidas;
- partindo desta premissa, as respostas aos quesitos formulados são:
 - os tornos importados são tipicamente automáticos;
 - o fato de os mesmos terem ou não alimentador de matéria-prima e recebedor de peças acabadas incorporados, não o descaracterizam como “tipicamente automáticos”, sendo tal fato irrelevante à caracterização do torno mecânico em si.

Retornou, assim, o processo a esta Colenda Câmara para julgamento do mérito.

É o relatório.



RECURSO Nº : 115.200
ACÓRDÃO Nº : 302-33.068

VOTO

O Relatório Técnico emitido pelo INT foi bastante claro em relação aos esclarecimentos solicitados, distinguindo dois aspectos de relevância referentes à matéria, ou seja, a diferença de enfoque entre “ciclo de fabricação automático” e “usinagem automática”.

Segundo citado Relatório, existem tornos mecânicos cujos projetos foram concebidos com a alimentação de matéria-prima e descarga de peças incorporadas ao equipamento, ou seja, nenhuma destas etapas de produção necessita do manuseio do operador. Nestes casos, o ciclo de fabricação é considerado automático.

Entretanto, esclarece o INT, existem também tornos mecânicos automáticos que não possuem o sistema de alimentação de matéria-prima e/ou mecanismo de descarga de peças acabadas.

Neste caso, o torno mecânico realiza a(s) operação(ões) da usinagem automaticamente, sendo comum, a aquisição de um sistema de alimentação e/ou um sistema de descarga concomitantemente ou após a instalação do equipamento, podendo estes sistemas serem adquiridos de outros fabricantes que não o fornecedor do torno mecânico propriamente dito. Esta situação não descaracteriza o torno como automático, pois o mesmo não sofrerá nenhuma alteração em seu funcionamento quando a ele são acrescentados os dois estágios de trabalho citados.

Salienta, ainda, o INT, que o sistema de alimentação nada mais é do que um tubo por onde a matéria-prima se deslocará em seu interior, com respectivos suportes, sendo que este conjunto - tubo e suportes - pode ser fabricado pelo próprio usuário do equipamento a custos mais reduzidos, evitando-se, desta forma, onerar a aquisição do equipamento.

Tendo formado minha convicção face aos esclarecimentos prestados pelo Instituto Nacional de Tecnologia e considerando tudo o mais que do processo consta, conheço o recurso por tempestivo para, no mérito, dar-lhe provimento integral.

Sala das Sessões, em 29 de Junho de 1995.



ELIZABETH EMÍLIO DE MORAES CHIEREGATTO - RELATORA