

RECURSO Nº : 116.664
ACÓRDÃO Nº : 301-27.797
RECORRENTE : INDÚSTRIAS GESSY LEVER LTDA.
RECORRIDA : IRF - SÃO PAULO - SP
RELATOR(A) : JOÃO BAPTISTA MOREIRA

RELATÓRIO

Adoto o relatório integrante da decisão recorrida, de fls. 85 et seqs, ut infra.

“Indústrias Gessy-Lever LTDA importaram uma máquina de embalar sabonetes, para três tipos de material de embalagem, selável a quente, de alimentação contínua, para produtos com formato mínimo de 35x15x35 mm e máximo de 75x45x115mm. com velocidade para 70 a 300 sabonetes por minuto, dotada de controlador lógico programável tipo A.C.M.A. 791, conforme declaração de importação nº 108610 de 24.04.92, guia de importação nº 387-90-9613-0 de 07.12.90 e aditivos (fls. 6, 7, 15 e 16). Requereu enquadramento do produto na Portaria MEFP nº 502 de 12.06.91 para obter a redução para zero do imposto de importação (fls. 49 e 50).

A Auditora fiscal designada para a conferência física solicitou laudo técnico oficial em 02.07.92 para identificação da mercadoria, que confirmou ser a máquina aquela descrita na DI e na guia (fls. 3, verso, 12 e 13).

Em 28.07.92 foi lavrado auto de infração para cobrança do imposto de importação e cominações legais, com base no argumento de que a máquina não correspondia à descrita na Portaria 502/91, visto que deveria dispor de controle por “comando numérico” e não por “controlador lógico programável”(fls. 2, verso).

A mercadoria foi desembaraçada ao amparo da Portaria nº 389/76, sob termo de responsabilidade com fiança portaria nº 389/92, em 19.08.92 (fls. 63 e 76).

A autuada apresentou defesa tempestiva (fls. 28 a 35), reconhecendo ter havido divergência entre a máquina descrita na Portaria 502/91 e a que declarou nos documentos de importação, no tocante a qual tipo de comando deveria ela possuir, “comando numérico” ou “controlador lógico programável”.

Relata que se dirigiu à coordenação técnica de tarifas, CTT, órgão competente para autorizar redução de imposto, estranhando a discrepância entre o que pedira e o que fora autorizado (folha 32, item 09). O órgão reconheceu o equívoco e providenciou nova Portaria, a de nº 475, de 15.06.92 (fls. 60), alterando a Portaria 502/91. Entretanto, a nova portaria omitiu o número da 502/91 em seu artigo 3., que assegurava o tratamento tarifário de zero por cento nela previsto(fls. 60, artigo entre colchetes).

Nova portaria foi providenciada, sendo publicada em 20 de julho de 1992 sob número da 534 fls. 61 mandado incluir na anterior, a 475, o número 502 no citado artigo 3 (fls. 61, artigo 3, entre colchetes).

MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
PRIMEIRA CÂMARA

RECURSO Nº : 116.664
ACÓRDÃO Nº : 301-27.797

Lamenta, por fim, a relutância da repartição aduaneira em reconhecer validade a esses atos legais, e requer o cancelamento do auto de infração.

Na réplica (fls. 77), a AFTN autuante mantém o auto, alegando que à época da proposição da DI a máquina não se enquadrava na redução, que depois a portaria 502/91 venceu (SIC), passou a vigorar outra, a de nº 475/92, posterior ao registro da DI, e que, mediante os fatos descritos, a mercadoria não se enquadra legalmente no discriminado na Portaria 502/91.

À autoridade “a quo”, às fls. 85 assim decidiu:

II/IPI - “Máquina de embalar sabonetes, selável a quente, de alimentação contínua está albergada pela Port. 534/92 que, por sua vez retificou as de nº 475/92 e 502 /91.

Ação Fiscal Improcedente”

Houve laudo às fls. 12 a 13:

A fim de dirimir dúvidas quanto ao equipamento sob exame, solicito a designação de Assistente Técnico para examinar o mesmo e responder o seguinte:

- 1) Em que consiste o equipamento sob exame?
- 2) O equipamento em pauta opera com comando numérico ou controlador lógico programável?
- 3) Informar qual ou quais as diferenças entre o comando numérico e o controlador lógico programável.
- 4) Programador eletrônico e controlador lógico programável são denominações diferentes para o mesmo modo de operação e controle de máquinas ou equipamentos?
- 5) Outros esclarecimentos julgados oportunos.

- 1) O equipamento sob exame consiste em 01 Máquina para Embalar Sabonetes, contínua de alta velocidade, apta a utilizar 3 tipos diferentes de materiais de embalagem, selável a quente, alimentação contínua, pinça para controle de produto e de embalagem com placas de selagem e transportador de saída do produto, lubrificação forçada por nebulização de óleo, variações contínuas de velocidade por conversor de frequência (inverter DANFOSS), instalação elétrica e painel de controle em caixas a prova de respingos e incorporados à máquina, incluindo um formato, um jogo de suportes para pinças do produto com um apoio (até 70 mm de largura), quatro(4) porta bobinas com sensores de parada, máquina por termino de bobina, célula fotoelétrica para controle de presença do produto com dispositivos não-produto, não-papel, resfriamento de soldagem com circulação de água, sensores de segurança para parada de máquina, tacômetro eletrônico, PLC ALLEN BRADLEY

MINISTÉRIO DA FAZENDA
TERCEIRO CONSELHO DE CONTRIBUINTES
PRIMEIRA CÂMARA

RECURSO Nº : 116.664
ACÓRDÃO Nº : 301-27.797

modelo 2/16, programador eletrônico de fase e motores elétricos de acionamento acoplados completo para operação, instalação elétrica e controles normais:

Formato: min. 35 x 15 x 55mm e max. 75 x 45 x 115mm

Faixa de velocidade: 70/30 velocidades programadas.

- 2) O equipamento em pauta opera com um PLC ou CLP (Controlador Lógico Programável) marca ALLEN BRADLEY, modelo 2/16.
- 3) Genericamente, CNC (Comando Numérico Computadorizado) consiste em um sistema de comando/controle no qual valores numéricos correspondentes a desejadas ferramentas ou posições de controle são geradas por um computador. O CLP (Controlador Lógico Programável) consiste em um aparelho de memória programável que permite armazenar instruções relativas ao desempenho de algumas funções especiais (lógica, seqüenciais, de cronometragem, de contagem aritmética) para comandar por intermédio de módulos de módulo entra/saída, digitais ou analógicas, diferentes tipos de máquinas.
Enquanto o CNC utiliza um computador com, pelo menos, uma unidade central, uma unidade de disco, um monitor de vídeo e um teclado, o CLP utiliza uma arquitetura semelhante, porém, mais simplificada. No caso do CNC a máquina dispõe de maior flexibilidade de operação pois as instruções e programas podem ser alterados a qualquer momento. No caso do CLT as instruções e programas já estão inseridos e sua mudança, embora possível, necessita de apagamento e regravação de determinados circuitos integrados (EPROMS). Além do mais, as máquinas equipadas com CNC tem curso de aquisição mais elevado que uma similar com CLP.
- 4) Não propriamente. A máquina sob exame possui ambos os dispositivo, a saber, o CLP (Controlador Lógico Programável) e o Programador Eletrônico de Fase
- 5) Nada mais a acrescentar.

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

É o relatório.