



Coordenação-Geral de Tributação

Solução de Consulta nº 98.205 - Cosit

Data 31 de agosto de 2018

Processo

Interessado

CNPJ/CPF

ASSUNTO: CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

Código NCM: 7225.40.20

Mercadoria: Produto sinterizado de aço de corte rápido de formato redondo, medindo 312mm de diâmetro e 150mm de espessura, utilizado na fabricação de ferramentas de corte e rolos para laminação.

Dispositivos Legais: RGI 1 (Nota 5 da Seção XV e Notas 1 f), 1 k) e 3 do Capítulo 72), RGI 6 (Nota 3 do Capítulo 72) e RGC 1 (Nota de subposição 1 d) do Capítulo 72) constantes da TEC, aprovada pela Resolução Camex nº 125, de 2016, e da Tipi, aprovada pelo Decreto nº 8.950, de 2016; e em subsídios extraídos das Nesh, aprovadas pelo Decreto nº 435, de 27 de janeiro de 1992, e atualizadas pela IN RFB nº 1.788, de 2018.

Relatório

Fundamentos

Identificação da Mercadoria:

2. Trata-se de um produto sinterizado de aço de corte rápido de formato redondo, composto de carbono, cromo, molibdênio, vanádio, manganês e ferro, medindo cerca de 312 mm de diâmetro e 150 mm de espessura, utilizado na fabricação de ferramentas de corte e rolos para laminação. O presente processo envolve a atomização gasosa e prensagem isostática a quente.

Classificação da Mercadoria:

3. A classificação fiscal de mercadorias se fundamenta, conforme o caso, nas Regras Gerais para a Interpretação do Sistema Harmonizado (RGI) da Convenção Internacional sobre o Sistema Harmonizado de Designação e de Codificação de Mercadorias, nas Regras Gerais

Complementares do Mercosul (RGC), nas Regras Gerais Complementares da Tipi (RGC/Tipi), nos pareceres de classificação do Comitê do Sistema Harmonizado da Organização Mundial das Aduanas (OMA) e nos ditames do Mercosul, e, subsidiariamente, nas Notas Explicativas do Sistema Harmonizado (Nesh).

4. A RGI 1 dispõe que os títulos das Seções, Capítulos e Subcapítulos têm apenas valor indicativo. Para os efeitos legais, a classificação é determinada pelos textos das posições e das Notas de Seção e de Capítulo e, desde que não sejam contrárias aos textos das referidas posições e notas, pelas RGI 2 a 6.

5. O consulente pretende ver seu produto classificado na posição 81.12 – Berílio, cromo, germânio, vanádio, gálio, háfnio (céltio), índio, nióbio (colômbio), rênio e tálio, e suas obras, incluindo os desperdícios e resíduos, e sucata.

6. O produto em pauta é composto dos seguintes elementos: carbono, cromo, molibdênio, vanádio, manganês e ferro. A Nota 3 da Seção XV (Metais comuns e suas obras), determina quais metais são considerados “comuns”:

Seção XV

METAIS COMUNS E SUAS OBRAS

3.- *Na Nomenclatura, consideram-se “metais comuns”: ferro fundido, ferro e aço, cobre, níquel, alumínio, chumbo, zinco, estanho, tungstênio (volfrâmio), molibdênio, tântalo, magnésio, cobalto, bismuto, cádmio, titânio, zircônio, antimônio, manganês, berílio, cromo, germânio, vanádio, gálio, háfnio (céltio), índio, nióbio (colômbio), rênio e o tálio.*

7. A Nota 5 da mesma Seção (regra das ligas) define que as ligas de metais comuns sejam classificadas como o metal que predomine em peso. E as misturas **sinterizadas** de pós metálicos, a exemplo do presente caso, devem seguir o regime das ligas.

5.- *Regra das ligas (excluindo as ferro-ligas e as ligas-mãe, definidas nos Capítulos 72 e 74):*

a) *As ligas de metais comuns classificam-se como o metal que predomine em peso sobre cada um dos outros componentes;*

b) *As ligas de metais comuns da presente Seção com elementos nela não incluídos, classificam-se como ligas de metais comuns da presente Seção, desde que o peso total desses metais seja igual ou superior ao dos outros elementos;*

c) *As misturas sinterizadas de pós metálicos, as misturas heterogêneas íntimas obtidas por fusão (exceto cermets) e os compostos intermetálicos seguem o regime das ligas.*

[grifou-se]

8. Desta forma, a classificação pretendida pelo consulente fica prejudicada, uma vez que o material predominante em seu produto é o aço, com cerca de 80%, mesmo após o processo de sinterização, o qual é definido no Capítulo 72, e não em um dos produtos elencados na posição 81.12.

9. Para melhor entendimento, recorre-se às Notas Explicativas do Sistema Harmonizado (Nesh), aprovadas pelo Decreto n.º 435, de 27 de janeiro de 1992, e atualizadas pela Instrução Normativa RFB n.º 1.788, de 2018, que trazem os seguintes esclarecimentos, em suas considerações gerais, sobre o processo de sinterização, no Capítulo 72:

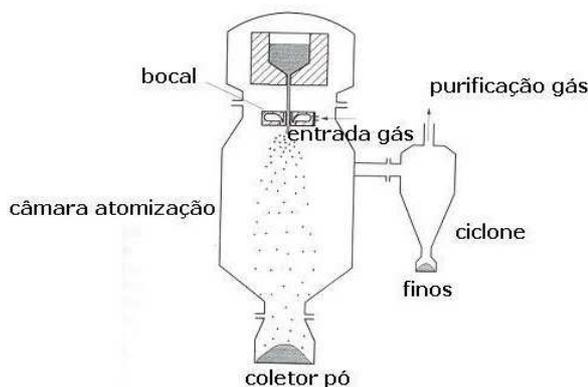
2) Sinterização

Trata-se de uma operação muito importante da metalurgia dos pós que consiste em aquecer num forno apropriado os pós tornados compactos por uma moldagem geralmente combinada com uma prensagem.

Esta operação, que confere propriedades definitivas ao material sinterizado, é efetuada em condições determinadas de temperatura, duração e atmosfera. Produz uma aglomeração no estado sólido. A sinterização também pode ser efetuada no vácuo.

10. A metalurgia do pó, comumente denominada sinterização, é um processo de manufatura de peças metálicas que ocorre quando pós metálicos são transformados em produtos mais densos, com a vantagem de obtenção de um produto com um melhor controle microestrutural resultando em características de maior resistência e durabilidade.

11. Os pós metálicos podem ser obtidos por vários processos, como por exemplo, por métodos mecânicos (trituração, moagem), métodos físico-químicos (pirólise), métodos químicos (redução de óxidos) e atomização. No caso da atomização, que é o processo pelo qual o produto em análise é fabricado, o metal fundido, armazenado num recipiente, é vazado através de um orifício apropriado para essa operação, formando um filete líquido o qual é atingido por jatos de ar, água ou, especificamente como no presente produto, gás. Esses jatos provocam a pulverização e desintegração do filete líquido e seu imediato resfriamento. O pó recolhido é reduzido e peneirado.



12. O tamanho e a forma das partículas variam em função de vários parâmetros, dentre os quais: a espessura do filete, a pressão do gás, a geometria do conjunto de pulverização. Ainda assim, dentro de um mesmo processo, há de se separar os diâmetros dos pós conforme a exigência de cada industrialização.

13. Após essa fase, os pós atomizados, já separados, passam por um processo de compactação. A compactação tem como objetivos, conformar o pó numa forma próxima da desejada, aumentar a densidade, atingir o nível de porosidade desejada e proporcionar o

necessário contato entre as partículas para que o processo de sinterização seja efetuado de modo adequado. A compactação isostática a quente é a técnica mais comum, a qual, inclusive foi usada no presente caso, conforme informado.

14. A compactação isostática a quente é uma técnica de processamento de materiais na qual a combinação de elevadas temperaturas e alta pressão, aplicada isostaticamente a peças ou pré-compactados de pó, produz a união das partículas. Ao se colocar na mistura outros componentes metálicos (cromo, vanádio, molibdênio, manganês, a exemplo desse produto especificamente) durante essa compactação a quente, o composto apresenta-se em duas fases: uma líquida e uma sólida conforme as temperaturas de fusão de cada composto. A parte líquida proporciona um aumento da capilaridade na parte sólida, de modo a promover um maior contato entre as suas partículas. A temperatura de sinterização é o principal determinante da densidade do material, pois controla a razão sólido-líquido do sistema.

15. Caso esse processo tenha sido feito sob vácuo, como no presente caso, diminui ainda mais o aprisionamento de gases nos poros durante o estágio final de densificação, o que limitaria a densidade final da peça. Essa combinação de pressão e temperatura permite a obtenção de materiais com densidade próxima de 100%.

16. De acordo com as definições da Nota 1 do Capítulo 72, e pelo fato do produto em questão conter menos de 2% de carbono e, ainda alguns dos elementos e em quantidades indicadas na alínea f), o mesmo é considerado uma liga de aço.

Capítulo 72

Ferro fundido, ferro e aço

Notas.

1.- Neste Capítulo e, no que se refere às alíneas d), e) e f) da presente Nota, na Nomenclatura, consideram-se:

[...]

d) Aço

As matérias ferrosas, excluindo as da posição 72.03 que, à exceção de certos tipos de aços produzidos sob a forma de peças moldadas, sejam suscetíveis de deformação plástica e contenham, em peso, 2 % ou menos de carbono. Todavia, os aços ao cromo podem apresentar maior proporção de carbono.

e) Aços inoxidáveis

As ligas de aço que contenham, em peso, 1,2 % ou menos de carbono e 10,5 % ou mais de cromo, mesmo com outros elementos.

f) Outras ligas de aço

Os aços que não satisfaçam a definição de aços inoxidáveis e que contenham, em peso, um ou mais dos elementos a seguir discriminados nas proporções indicadas:

- 0,3 % ou mais de alumínio

- 0,0008 % ou mais de boro

- 0,3 % ou mais de cromo
- 0,3 % ou mais de cobalto
- 0,4 % ou mais de cobre
- 0,4 % ou mais de chumbo
- 1,65 % ou mais de manganês
- 0,08 % ou mais de molibdênio
- 0,3 % ou mais de níquel
- 0,06 % ou mais de nióbio
- 0,6 % ou mais de silício
- 0,05 % ou mais de titânio
- 0,3 % ou mais de tungstênio (volfrâmio)
- 0,1 % ou mais de vanádio
- 0,05 % ou mais de zircônio
- 0,1 % ou mais de outros elementos (exceto enxofre, fósforo, carbono e nitrogênio (azoto)), individualmente considerados.

17. A Nota 3 do Capítulo 72, abaixo transcrita, determina que os produtos obtidos por sinterização são classificados, **segundo a sua forma**, dentre outras características, nas posições relativas aos produtos semelhantes **laminados a quente**.

3.- Os produtos de ferro ou aço obtidos por eletrólise, vazamento sob pressão ou por sinterização, são classificados, segundo a sua forma, composição e aspecto, nas posições relativas aos produtos semelhantes laminados a quente.

18. O produto sob análise possui 312 mm de diâmetro e 150 mm de espessura, ou seja, não pode ser considerado uma barra, como o consulente assim o descreve. Desta forma, ele melhor se adequa na descrição definida na Nota 1 k) do Capítulo 72, como um produto laminado plano.

19. A mesma Nota, abaixo transcrita, determina que os produtos laminados planos de **quaisquer formas** (excluindo-se as formas quadradas e retangulares) e **dimensões**, classificam-se como produtos de **largura igual ou superior a 600 mm**. Assim, o produto encontra-se na posição 72.25, que se desdobra nas seguintes subposições:

k)Produtos laminados planos

Os produtos laminados, maciços, de seção transversal retangular, que não satisfaçam a definição da Nota 1 ij) anterior:

- *em rolos de espiras sobrepostas, ou*
- *não enrolados, de uma largura igual a pelo menos dez vezes a espessura, se esta for inferior a 4,75 mm, ou de uma largura superior a 150 mm, se a espessura for igual ou superior a 4,75 mm sem, no entanto, exceder a metade da largura.*

Os produtos que apresentem motivos em relevo provenientes diretamente da laminagem (por exemplo, ranhuras, estrias, gofragens, lágrimas, botões, losangos) e os que tenham sido perfurados, ondulados, polidos, classificam-se como produtos laminados planos, desde que aquelas operações não lhes confirmem as características de artigos ou obras incluídos noutras posições.

Os produtos laminados planos, de quaisquer formas (excluindo a quadrada ou a retangular) e dimensões, classificam-se como produtos de largura igual ou superior a 600 mm, desde que não tenham as características de artigos ou obras incluídos noutras posições.

72.25	Produtos laminados planos, de outras ligas de aço, de largura igual ou superior a 600 mm.
7225.1	- De aços ao silício, denominados "magnéticos":
7225.30.00	- Outros, simplesmente laminados a quente, em rolos
7225.40	- Outros, simplesmente laminados a quente, não enrolados
7225.50	- Outros, simplesmente laminados a frio
7225.9	- Outros:

20. Mais uma vez valendo-se do que a Nota 3 do Capítulo 72 determina, o produto de aço sinterizado classifica-se na subposição referente aos laminados a quente. E, conseqüentemente, pelo fato do mesmo ser não enrolado, na 7225.40.

21. Para a correta determinação de um item dentro de uma posição nos guiamos pela Regra Geral Complementar do Mercosul nº 1 (RGC/NCM 1) que determina que:

As Regras Gerais para Interpretação do Sistema Harmonizado se aplicarão, "mutatis mutandis", para determinar dentro de cada posição ou subposição, o item aplicável e, dentro deste último, o subitem correspondente, entendendo-se que apenas são comparáveis desdobramentos regionais (itens e subitens) do mesmo nível.

22. A posição 7225.40, por sua vez, sofre os seguintes desdobramentos regionais em nível de item:

7225.40	- Outros, simplesmente laminados a quente, não enrolados
7225.40.10	De aço, segundo normas AISI D2, D3 ou D6, de espessura inferior ou igual a 7 mm
7225.40.20	De aços de corte rápido
7225.40.90	Outros

23. Por fim, como o produto possui em sua formulação os elementos identificados e em quantidades determinadas conforme preceitua a Nota de subposição 1 d) do Capítulo 72, o mesmo, classifica-se no código NCM 7225.40.20, como considerado um aço de corte rápido.

Notas de subposições.

1.- Neste Capítulo consideram-se:

[...]

d) **Aços de corte rápido**

As ligas de aço que contenham, mesmo com outros elementos, pelo menos dois dos três elementos seguintes: molibdênio, tungstênio (volfrâmio) e vanádio, com um teor total, em peso, igual ou superior a 7 % para o conjunto desses elementos, 0,6 % ou mais de carbono e 3 % a 6 % de cromo.

Conclusão

24. Com base nas RGI 1 (Nota 5 da Seção XV, Notas 1 f), 1 k) e 3 do Capítulo 72 e texto da posição 72.25), RGI 6 (Nota 3 do Capítulo 72 e texto da subposição 7225.40) e RGC 1 (Nota de subposições 1 d) do Capítulo 72 e texto do item 7225.40.20) constante da TEC, aprovada pela Res. Camex nº 125, de 2016, e da Tipi, aprovada pelo Dec. nº 8.950, de 2016 e em subsídios extraídos das Nesh, aprovadas pelo Decreto nº 435, de 27 de janeiro de 1992, e atualizadas pela IN RFB nº 1.788, de 2018, a mercadoria objeto da consulta CLASSIFICA-SE no código NCM/TEC/Tipi 7225.40.20.

Ordem de Intimação

Com base no relatório e fundamentação acima, a presente Solução de Consulta foi aprovada pela 2ª Turma, constituída pela Portaria RFB nº 1.921, de 13 de abril de 2017, à sessão de 27 de agosto de 2018.

Divulgue-se e publique-se nos termos do art. 28 da Instrução Normativa RFB nº 1.464, de 8 de maio de 2014.

Remeta-se o presente processo à *[informação sigilosa]* para ciência do interessado e demais providências cabíveis.

Assinado digitalmente

ROBERTO COSTA CAMPOS

Auditor-Fiscal da RFB – matrícula 1294313

Relator da 2ª Turma

Assinado digitalmente

ALEXSANDER SILVA ARAUJO

Auditor-Fiscal da RFB – matrícula 1816199

Membro da 2ª Turma

Assinado digitalmente

PEDRO PAULO DA SILVA MENEZES

Auditor-Fiscal da RFB – matrícula 881624

Membro da 2ª Turma

Assinado digitalmente

CARLOS HUMBERTO STECKEL

Auditor-Fiscal da RFB – matrícula 14886

Presidente da 2ª Turma