



Solução de Consulta nº 98.302 - Cosit

Data 29 de outubro de 2020

Processo

Interessado

CNPJ/CPF

ASSUNTO: CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

Código NCM: 8439.10.90

Mercadoria: Unidade funcional para purificação de polpa de celulose, podendo operar, alternadamente, com celulose dos tipos "Kraft" e "solúvel", com capacidade de produção nominal de 4.394,5 toneladas/dia de celulose "Kraft" purificada ou 3.453 toneladas/dia de celulose "solúvel" purificada, com execução de processos de purificação por lavagem de polpa marrom, purificação por deslignificação com oxigênio, purificação por depuração, engrossamento e lavagem pós-depuração e purificação por branqueamento, constituída, exclusivamente, pelas seguintes partes e respectivos componentes: LAVADORES DE POLPA TIPO TAMBOR ROTATIVO "DISPLACEMENT DRUM" (DD WASHER), REATOR DE DESLIGNIFICAÇÃO POR OXIGÊNIO, alimentadores estáticos (de oxigênio, dióxido de cloro, peróxido de hidrogênio), agitadores para reator de oxidação de licor branco, misturadores dinâmicos rotativos, dispositivos de injeção de vapor, lavador de gases do tipo Venturi com ventilador, DEPURADORES DE POLPA COMBINADOS CENTRÍFUGOS DE SEPARAÇÃO DE NÓS, lavador de nós, DEPURADORES COMBINADOS CENTRÍFUGOS PRESSURIZADOS DE FURO CÔNICO OU RANHURA, depuradores simples, ciclones de separação de areia, ciclones para engrossamento do rejeito, lavador de palitos (rejeitos) para recuperar o máximo de fibras boas, rosca separadora de areia, fluidizadores (para manter a polpa em suspensão), bombas de média consistência, bombas centrífugas e de processo, bombas de rejeitos, tubos de alimentação (sucção), tubo de descarga da deslignificação por oxigênio, roscas transportadoras de rejeitos, TORRE DE ESTOCAGEM DE POLPA PRÉ-BRANQUEADA DE MÉDIA CONSISTÊNCIA, engrossadores rotativos de polpa de celulose, ciclone de separação de areia, raspador de descarga de fundo de torre, raspadores de descarga de topo de torres, TORRES DE PROCESSO DOS ESTÁGIOS DO BRANQUEAMENTO com fluxo de polpa ascendente, TORRE DE ESTOCAGEM DE POLPA BRANQUEADA, trocadores de calor em quantidade e configuração compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, filtros de recuperação de fibra em quantidade e

configuração compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, sistema de lubrificação centralizado a graxa com dimensionamento compatível com as necessidades da unidade funcional, válvulas em quantidade e configuração compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, instrumentos em quantidade e configuração compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, bombas de vácuo em quantidade e dimensionamento compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, tubulações especiais em materiais nobres resistentes à corrosão em quantidade e dimensionamento compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional, além de estruturas metálicas para suporte de alguns equipamentos e para permitir acesso de operadores para supervisão e manutenção, em quantidade e configuração compatíveis com as necessidades de operação da unidade funcional.

Dispositivos Legais: RGI 1 (Nota 4 da Seção XVI), RGI 6 e RGC 1 (Nota 4 da Seção XVI) da NCM constante da TEC, aprovada pela Res. Camex nº 125, de 2016, e da Tipi, aprovada pelo Dec. nº 8.950, de 2016; e subsídios extraídos das Nesh, aprovadas pelo Dec. nº 435, de 1992, e atualizadas pela IN RFB nº 1.788, de 2018, e alterações posteriores.

Relatório

Consulta o interessado quanto à classificação fiscal na Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) constante da Tarifa Externa Comum (TEC), aprovada pela Resolução Camex nº 125, de 15 de dezembro de 2016, e da Tabela de Incidência do Imposto sobre Produtos Industrializados (Tipi), aprovada pelo Decreto n 8.950, de 29 de dezembro de 2016, para a mercadoria abaixo especificada, a partir de dados apresentados pelo consulente:

INFORMAÇÃO SIGILOSA

Fundamentos

Identificação da mercadoria:

2. Trata-se de uma Unidade funcional para purificação de polpa de celulose, podendo operar, alternadamente, com celulose dos tipos "Kraft" e "solúvel", com capacidade de produção nominal de 4.394,5 toneladas/dia de celulose "Kraft" purificada ou 3.453 toneladas/dia de celulose "solúvel" purificada, que opera com as seguintes etapas, e equipamentos utilizados em cada uma delas:

- PURIFICAÇÃO POR LAVAGEM DE POLPA MARROM, para remoção do licor gerado durante o processo de cozimento, contando com os seguintes equipamentos principais: bomba de média consistência que recebe a polpa de celulose marrom do processo de produção contínua e envia para os lavadores de polpa tipo tambor

rotativo "Displacement Drum" (*DD Washer*), de onde bombas centrífugas, fornecem, por meio de tubos de alimentação (sucção), a polpa para o estágio seguinte;

- PURIFICAÇÃO POR DESLIGNIFICAÇÃO COM OXIGÊNIO, onde a adição de oxigênio e álcali (licor branco, licor branco oxidado ou soda cáustica) retira o excesso de lignina da mistura. Opera com os seguintes equipamentos principais: alimentador estático de oxigênio, misturadores dinâmicos rotativos, de onde a polpa vai para o reator de deslignificação por oxigênio, que é equipado com um alimentador de polpa do tipo fluidizador, para manter a polpa em suspensão (também instalado no topo do reator de oxigênio para a descarga da polpa). Contribuem ainda para esta fase dispositivos de injeção de vapor utilizados para manter a temperatura adequada na purificação por deslignificação por oxigênio, tubos de descarga, onde os gases da reação são separados e posteriormente enviados para um lavador de gases do tipo Venturi, que purifica os gases com auxílio de um ventilador, que mantém o fluxo de gases para o sistema de recuperação da planta de celulose. O fundo deste tubo de descarga trabalha a baixa consistência para alimentação da próxima etapa do processo, sendo instalados nele dois fluidizadores para descarregar o tubo de descarga e manter uma maior homogeneidade de consistência da pasta de celulose (polpa).
- PURIFICAÇÃO POR DEPURAÇÃO, onde ocorrem a separação grossa (nós, cavacos não cozidos, em dois estágios) e fina (casca, extrativos, areia, pedras, metais, plásticos, ferrugem e ar, em vários estágios), com o seguinte fluxo de operação: bombas de processo levam a polpa diluída do tanque de descarga de deslignificação por oxigênio para depuradores de polpa combinados (centrífugos) de separação de nós; o rejeito vai para um lavador de nós. Abaixo do lavador de nós, há uma rosca transportadora de rejeitos para descarte dos nós. A polpa limpa, o aceite, é enviada para a etapa de depuração fina. A depuração fina é composta de três estágios de depuradores centrífugos, um estágio de separação de areia, um estágio de engrossamento dos rejeitos, e um estágio de lavagem de palitos (rejeitos). O material "bom" (aceite) dos depuradores combinados (primário) vai para engrossamento, e o rejeito para depuradores simples (secundário e terciário) e depois para ciclones de separação de areia (um de processo e outro de recuperação de rejeitos), e a seguir para ciclones para engrossamento do rejeito e para o lavador de palitos (para recuperar o máximo de fibras boas). Abaixo do lavador de palitos há uma rosca transportadora de rejeitos para o reciclo ou descarte dos palitos. Uma bomba de rejeitos retorna rejeitos para etapa anterior do processo para reaproveitamento. Uma rosca separadora de areia recebe os rejeitos e tem a principal função de remover a areia do sistema para descarte.
- PURIFICAÇÃO POR LAVAGEM, onde engrossadores rotativos de polpa de celulose dão maior consistência para alimentar os lavadores do tipo tambor rotativo "Displacement Drum" (*DD Washer*). Licores de lavagem e os filtrados resultantes deste processo vão para as bombas de processo centrífugas. A completa lavagem e circulação de filtrado é pressurizada por bombas centrífugas que cada lavador possui acopladas no próprio equipamento, de onde a polpa é bombeada para a torre de estocagem de polpa pré-branqueada de média consistência. Um ciclone de separação de areia reaproveita o filtrado, e o redireciona para a lavagem.

-
- PURIFICAÇÃO POR BRANQUEAMENTO, feita para remover a lignina residual e outras impurezas da polpa, tais como partículas não fibrosas e extrativos da polpa, e, assim, satisfazer determinados critérios de qualidade de limpeza e alvura. O processo de branqueamento é constituído por três estágios. Um raspador de descarga de fundo de torre extrai a polpa da torre de estocagem de polpa pré-branqueada, alimentando o tubo de sucção da bomba de média consistência para o primeiro estágio do branqueamento (DA). Cada estágio tem uma torre de processo do respectivo estágio de branqueamento, com fluxo de polpa ascendente, que possui raspadores de descarga de topo de torres para auxiliar na descarga da polpa do topo das torres para as tubulações de descarga, as quais alimentam com polpa os lavadores tipo tambor rotativo de cada estágio. O bombeamento da polpa é realizado por bombas de média consistência conectadas nos tubos de sucção instalados na descarga da rosca de cada um dos lavadores tipo tambor rotativo. Em cada estágio, há misturadores de químicos rotativos, onde os químicos do respectivo estágio de branqueamento (dióxido de cloro, peróxido de hidrogênio, dióxido de cloro, respectivamente) são injetados no processo, antes dos alimentadores estáticos, para maior eficiência de reação química. Dispositivos de injeção de vapor são utilizados para manter a temperatura adequada da polpa. Bombas de média consistência enviam a polpa para a torre de estocagem de polpa branqueada.
 - OUTROS DISPOSITIVOS SÃO UTILIZADOS EM DIVERSAS PARTES DO PROCESSO: trocadores de calor, filtros de recuperação de fibra para os efluentes, sistema de lubrificação centralizado a graxa, agitadores para reator de oxidação de licor branco, válvulas, instrumentos, bombas de vácuo e tubulações especiais em materiais nobres resistentes à corrosão, além de estruturas metálicas para suporte de alguns equipamentos e para permitir acesso de operadores para supervisão e manutenção.

Classificação da Mercadoria:

3. A classificação fiscal de mercadorias fundamenta-se, 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/NCM), 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 Regras seguintes (RGI 2 a 5). A RGI 6, por sua vez, dispõe que a classificação de mercadorias nas subposições de uma mesma posição, é determinada, para efeitos legais, pelos textos dessas subposições e das Notas de subposição respectivas, bem como, mutatis mutandis, pelas Regras precedentes, entendendo-se que apenas são comparáveis subposições do mesmo nível. Na aceção da presente Regra, as Notas de Seção e de Capítulo são também aplicáveis, salvo disposições em contrário.

5. A mercadoria a ser classificada é um conjunto de máquinas e dispositivos diversos concebido para realizar a operação de purificação da pasta de celulose, em fábricas de papel e celulose. Todos os elementos que compõem o sistema são conectados entre si e cooperam para a execução da função de retirar impurezas da pasta de celulose, transformando-a de polpa de celulose marrom em polpa de celulose branqueada.

6. A classificação de máquinas que operam em conjunto para o exercício de uma função determinada, prevista em uma das posições dos Capítulos 84 ou 85 da Nomenclatura, é regulada na Nota 4 da Seção XVI, transcrita abaixo:

4.- 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.

7. A posição 84.39 da NCM, que inclui as *máquinas e aparelhos para fabricação de pasta de matérias fibrosas celulósicas*, em suas Notas Explicativas (Nesh), esclarece que em sua abrangência estão, entre outros, os seguintes equipamentos:

I.- MÁQUINAS E APARELHOS PARA FABRICAÇÃO DE PASTA DE MATÉRIAS FIBROSAS CELULÓSICAS

Entre as máquinas e aparelhos incluídos neste grupo, podem citar-se:

[...]

B) Os crivos e classificadores-depuradores de pasta, nos quais a pasta muito diluída se classifica pela grossura das fibras e se depura por meio de um jogo de peneiras que retêm as fibras insuficientemente trituradas, os nós, grumos ou impurezas diversas, exceto os depuradores e refinadores centrífugos (posição 84.21).

[...]

D) As refinadoras, geralmente compostas de um invólucro cônico fixo guarnecido interiormente de lâminas embotadas, no qual gira um cone também provido de lâminas; a pasta diluída que atravessa o aparelho é violentamente agitada entre as lâminas que esmagam os grumos e dão à pasta uma consistência regular.

8. Como se trata de caso de aplicação da Nota 4 da Seção XVI, a unidade funcional deve ser classificada pela função que exerça, conforme parágrafo 6, acima. Apesar de alguns equipamentos do sistema de purificação de polpa objeto de classificação poderem ser considerados depuradores ou refinadores centrífugos, classificáveis na posição 84.21, conforme esclarece a parte I, alínea B) das Nesh da posição 84.39, acima, não se pode dizer que esta seja a função do conjunto como um todo. Diferentemente do que determina a Nota 3 da Seção XVI, sobre a classificação de componentes que constituam um corpo único, a Nota 4, aqui aplicada, estabelece a classificação não a partir da indicação da “função principal”, mas da função que caracterize o conjunto como um todo. Portanto, não se pode, apenas por força da Nota Explicativa mencionada, levar a classificação do conjunto para a posição 84.21.

9. O conjunto como um todo tem por finalidade purificar a polpa de celulose, que é uma suspensão de fibra de celulose em água, retirando o máximo possível de elementos que possam prejudicar o processo de fabricação ou reduzir a qualidade dos produtos que serão produzidos a partir da polpa. Está, portanto, inserido dentro do processo de *fabricação de pasta de matérias fibrosas de celulose*, descrito no texto da posição 84.39 da Nomenclatura.

10. Deve-se também considerar que o conjunto poderia ser entendido como destinado a filtrar ou depurar líquidos, função prevista na posição 84.21 da Nomenclatura. Porém, a observação mais detalhada do processo envolvido na unidade funcional em questão mostra que não é feita uma depuração do líquido envolvido no processo, ou seja, a água. As impurezas são retiradas para permitir a melhor utilização da fibra de celulose contida na polpa e não para obter água mais pura. Dessa forma, não se deve considerar que a função do conjunto seja a purificação da água.

11. Assim sendo, conclui-se que a função de purificar a polpa (pasta) de celulose é melhor descrita pela posição 84.39, cujo texto e aberturas em subposição de primeiro nível são os seguintes:

- 84.39 Máquinas e aparelhos para fabricação de pasta de matérias fibrosas celulósicas ou para fabricação ou acabamento de papel ou cartão.*
- 8439.10 - Máquinas e aparelhos para fabricação de pasta de matérias fibrosas celulósicas*
- 8439.20.00 - Máquinas e aparelhos para fabricação de papel ou cartão*
- 8439.30 - Máquinas e aparelhos para acabamento de papel ou cartão*
- 8439.9 - Partes:*

12. Sendo o conjunto utilizado para *fabricação de pasta de matérias fibrosas celulósicas*, a unidade funcional em questão deve se classificar na subposição NCM 8439.10.

13. A classificação nos desdobramentos regionais é comandada pela RGC-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. A subposição 8439.10 apresenta as seguintes aberturas em itens:

- 8439.10 - Máquinas e aparelhos para fabricação de pasta de matérias fibrosas celulósicas*
- 8439.10.10 Para tratamento preliminar das matérias-primas*
- 8439.10.20 Classificadoras e classificadoras-depuradoras de pasta*
- 8439.10.30 Refinadoras*
- 8439.10.90 Outros*

14. Por reaplicação da Nota 4 da Seção XVI em nível de item, deve-se utilizar a mesma lógica da classificação pela função exercida pelo conjunto. Portanto, embora alguns elementos da unidade funcional possam exercer funções similares à classificadoras-depuradoras ou refinadoras, não se pode dizer que uma dessas funções seja a característica do todo.

15. Assim sendo, a unidade funcional constituída de depuradores, tanques de branqueamento, bombas diversas, tambores rotativos, torres de armazenamento e de processo, além de outros dispositivos, com a finalidade de transformar pasta (polpa) de celulose marrom em pasta (polpa) de celulose branqueada, classifica-se no código NCM 8439.10.90.

16. É importante salientar que, por se tratar de uma unidade funcional complexa e que contém uma quantidade muito grande de elementos, não se torna viável a descrição de

todos os dispositivos, até mesmo porque variações de projeto que não descaracterizem a função típica do conjunto podem levar a diferenças nas quantidades e tipos utilizados, em especial quando se trata de instrumentos, válvulas, tubulações, estruturas metálicas e outros elementos auxiliares. Neste caso, aplica-se o princípio descrito na parte III das Notas Explicativas da Seção XVI, abaixo:

III.- APARELHOS, INSTRUMENTOS E DISPOSITIVOS AUXILIARES

Os aparelhos, instrumentos e dispositivos auxiliares de controle, medida, verificação (manômetros, termômetros, indicadores de nível, etc., contadores de voltas ou de produção, interruptores horários, quadros, armários e cabinas de comando ou reguladores automáticos) apresentados com as máquinas em que são normalmente utilizados, seguem o regime da máquina quando destinados a medir, controlar, comandar, regular uma máquina determinada (constituída, conforme o caso, por uma combinação de máquinas (ver parte VI, abaixo) ou uma unidade funcional (ver parte VII, abaixo)).

Todavia, os aparelhos, instrumentos e dispositivos auxiliares destinados à medida, controle, comando ou regulação de várias máquinas (incluindo o caso de máquinas idênticas), obedecem o seu próprio regime.

17. Para efeitos da aplicação desta Solução de Consulta para qualquer fim cabe ainda ser enfatizado que as Notas Explicativas referentes à Nota 4 da Seção XVI esclarecem que o conceito de “executar conjuntamente uma função bem determinada”, *abrange somente as máquinas e combinações de máquinas necessárias para realização da função própria ao conjunto, que forma uma unidade funcional, excetuando-se as máquinas ou aparelhos que tenham funções auxiliares e não concorram para a função do conjunto.* Isso significa que não poderão ser classificados juntamente os elementos que, mesmo apresentados ao mesmo tempo que os demais componentes, não concorram para o exercício da função que caracterize a Unidade Funcional, ou se apresentem em quantidade incompatível com a configuração do conjunto.

Conclusão

18. Com base nas Regras Gerais para Interpretação do Sistema Harmonizado RGI 1 (Nota 4 da Seção XVI e texto da posição 84.39), RGI 6 (texto da subposição de primeiro nível 8439.10) e RGC 1 (Nota 4 da Seção XVI e texto do item 8439.10.90), da NCM constante da Tarifa Externa Comum (TEC), aprovada pela Resolução Camex n.º 125, de 2016, e da Tabela de Incidência do Imposto sobre Produtos Industrializados (Tipi), aprovada pelo Decreto n.º 8.950, de 2016; e subsídios extraídos das Notas Explicativas do Sistema Harmonizado (Nesh), aprovadas pelo Decreto nº 435, de 1992, e atualizadas pela Instrução Normativa (IN) RFB nº 1.788, de 2018, e alterações posteriores, a mercadoria CLASSIFICA-SE no código **NCM 8439.10.90**.

Ordem de Intimação

Aprovada a Solução de Consulta, nos termos do art. 48 da Lei nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996, pela 5ª Turma constituída pela Portaria RFB nº 1.921, de 13 de abril de

2017, à sessão de 28 de outubro de 2020. 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 unidade de jurisdição para ciência do consulente e demais providências cabíveis.

(Assinado Digitalmente)

STELA FANARA CRUZ COSTA

AUDITORA-FISCAL DA RECEITA FEDERAL DO BRASIL
MEMBRO DA 5ª TURMA

(Assinado Digitalmente)

LUCAS ARAÚJO DE LIMA

AUDITOR-FISCAL DA RECEITA FEDERAL DO BRASIL
MEMBRO DA 5ª TURMA

(Assinado Digitalmente)

GILBERTO DE GUEDES VAZ

AUDITOR-FISCAL DA RECEITA FEDERAL DO BRASIL
RELATOR

(Assinado Digitalmente)

MARCO ANTÔNIO RODRIGUES CASADO

AUDITOR-FISCAL DA RECEITA FEDERAL DO BRASIL
PRESIDENTE DA 5ª TURMA