

## **ORIENTAÇÃO TÉCNICA**

Trata-se de Orientação Técnica, contendo seis páginas, que objetiva justificar a classificação no código 8449.00.20, da Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM), da combinação de máquinas abaixo descrita.

### **Descrição da combinação de máquinas:**

Combinação de máquinas para fabricação de não tecidos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 180 metros/min, constituída por: 1(um) conjunto de 3 (três) abridores de fardos para não tecidos, com largura de trabalho de até 1500mm, contendo esteiras motorizadas e células de carga individuais, detectores de metal para abertura das fibras da matéria-prima; 1 (uma) caixa para alimentação de não tecidos, com 2 (dois) rolos e controle de altura de enchimento, porta de acesso aos compartimentos pelos dois lados e suporte especial para a correia transportadora; 1 (uma) caixa com ativação pneumática e funil alimentador de não tecidos, contendo 2 (dois) ciclones e 4 (quatro) rolos de abertura fina, largura de trabalho de até 2000mm para abertura fina e homogeneização dos fardos da matéria prima; 1 (uma) caixa alimentadora de não tecidos com 1 (um) par de rolos e batedor de agulhas com ventilador-transportador com capacidade máxima de 5.700m<sup>3</sup>/h, canal de aspiração e dispositivo de controle de enchimento; 1 (um) alimentador de carda de não tecidos, com largura de trabalho de 4000mm, contendo rolo abridor de 419mm de diâmetro, sistema ajustável

de 80 a 160mm, sistema de transporte com suporte especial em células de carga, para distribuição das fibras antes do processo de cardagem; 1 (uma) carda para produção de não tecido cardado de até 4000mm de largura, com velocidade de até 200m/min, contendo cilindro principal de 1500mm de diâmetro, 5 (cinco) rolos trabalhadores principais de 219mm de diâmetro, 5 (cinco) rolos *strippers* principais de 123mm de diâmetro, sistema de transporte da manta via correias transportadoras, sistema de sucção de emergência e sistema de sucção de pó e “fibras voadoras” com 6 (seis) filtros; 1 (um) aplicador de resina composta por látex, água, pigmento e outros aditivos, com velocidade de até 200 m/min, contendo 2 rolos de 600mm de diâmetro e sistema misturador da resina para impregnação *in-line* na manta; 1(um) sistema de evaporação de água, com velocidade de até 150m/min, contendo 12 (doze) rolos de 800mm, revestidos por teflon, aquecidos por vapor saturado d’água, pressão de até 10bars, sistema de 2 (dois) rolos-guias de 150mm de diâmetro, para secagem da superfície da manta de forma a evitar a migração da resina para os próximos estágios de secagem do produto; 1 (um) tambor secador de não tecido perfurado, tipo 1/2600-4200, com 2600mm de diâmetro e 4000mm de largura, projeto do tipo “ômega horizontal”, velocidade de até 200m/min, contendo sistema de aquecimento a gás e sucção unilateral, para secagem da manta, com a passagem de ar através do produto; 1 (um) sistema de cura para não tecido, tamanho 2/1414-4200, com sistema de aquecimento a gás, contendo chapas perfuradas para homogeneização do ar, circuito interno de aproximadamente 37m de comprimento para cura do produto resinado; 1 (um) sistema de resfriamento de não tecido, tipo 1/700-4200, com 1 (um) tambor perfurado de 700mm de diâmetro e 4000mm de largura; 1 (um) sistema de inspeção visual com velocidade de até 300m/min, com 4 câmeras de 4k e 60MHz, resolução CD de 0,52mm e MD de 0,34mm, para detecção de falhas no produto; 1 (uma) enroladora, com velocidade de operação de 250m/min e velocidade mecânica de 300m/min, capaz

de produzir rolos de no máximo 2000mm de diâmetro, contendo sistema automático de controle de tensão da manta, tambor motorizado com 500mm de diâmetro, sopradores de ar, dispositivo de sustentação do rolo motorizado com cobertura de tungstênio, sistema de armazenamento de até 3 eixos; 1 (uma) desenroladora, contendo 2 (dois) rolos revestidos para passagem da manta, com braço especial acionado pneumáticamente, 1 (um) sistema de emenda através de “fio quente”, 1 (um) sistema de corte com posicionamento automático das facas e contra-facas, com ajuste mínimo das tiras de 60mm, 1 (um) sistema de controle de vida útil das facas, 1 (um) sistema removedor de pó com sucção independente em cada faca e separador de ar/pó, 1 (uma) reenroladora com 2 (dois) rolos revestidos para eixos de até 6 e  $\frac{3}{4}$  de polegadas, 1 (um) rolo piloto acionado por 2 (dois) cilindros pneumáticos, velocidade mecânica máxima de 800m/min, 1 (uma) mesa para descarga dos rolos e capacidade de produzir rolos acabados de até 1200mm de diâmetro; 1 (um) sistema de empacotamento para pacotes de até 2400mm de altura, rolos de 1200mm de diâmetro, com carro sobre trilho para transferência dos rolos entre a reenroladora e a empacotadora, estação reserva de rolos, equipamento acionado por sistema hidráulico para transferência dos rolos da posição horizontal para vertical, esteiras motorizadas em formato “V” para movimentação de rolos, mecanismo especial para centragem dos rolos, estação de pesagem, equipamento de embalagem vertical com razão máxima largura/diâmetro igual a 3, sistema automático de colocação de etiquetas, estação para descarga de produtos acabados, com capacidade máxima de produção de 30 (trinta) pacotes por hora.

**Código NCM:**

8449.00.20

**Justificativa da classificação efetuada:**

Trata-se de uma combinação de máquinas, do tipo unidade funcional, para fabricação de não tecidos, os quais são denominados falsos tecidos<sup>1</sup> na Nomenclatura Comum do Mercosul.

Ora, segundo a Nota 4 da Seção XVI, reproduzida a seguir, esse tipo de combinação de máquinas deverá ser classificada na posição correspondente à função principal que desempenha (*in verbis*, grifou-se para destacar):

*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.*

Em consequência, tendo em mente que a função principal é a fabricação de não tecidos (também denominados falsos tecidos), segue, por meio da 1ª Regra Geral para Interpretação do Sistema Harmonizado, que a posição onde classificar a combinação de máquinas sob análise é 8449, haja vista que aí residem as “*máquinas e aparelhos para fabricação ou acabamento de feltro ou de falsos tecidos, em peça ou em formas determinadas, incluídas as máquinas e aparelhos para fabricação de chapéus de feltro; formas para chapelaria*”.

As Notas Explicativas do Sistema Harmonizado (NESH) da posição 8449 ensinam que (grifos para destaque):

*Esta posição refere-se às máquinas e aparelhos para fabricação ou acabamento de feltro de qualquer espécie ou de falsos tecidos e de artefatos destas matérias, com exceção dos tecidos feltrados.*

*Omissis...*

*A.- MÁQUINAS E APARELHOS PARA A FABRICAÇÃO OU O ACABAMENTO DO FELTRO OU DE FALSOS TECIDOS EM GERAL*

*Pertencem a este grupo entre outros:*

*Omissis...*

*6) As máquinas de fabricar falsos tecidos, tais como as que utilizam a via seca, a via úmida ou a fiação direta.*

Dessa maneira a combinação de máquinas para a fabricação de não tecidos de fato se aloja na posição 8449, que não foi desdobrada em subposição de primeiro e segundo, níveis. Destarte, tem-se que essa combinação de máquinas se aloja em 8449.00.

Todavia, no Mercosul, essa posição, desprovida de subposição, foi desdobrada em quatro itens, sendo que o item 2 serve de nicho para as máquinas e aparelhos para a fabricação de falsos tecidos.

Assim sendo, a combinação de máquinas para a fabricação de não tecidos alvo dessa Orientação Técnica se classifica no código NCM 8449.00.20, um BK cuja alíquota do II é 0%.

<sup>1</sup> A Associação Brasileiro de Nãotecidos e Tecidos Técnicos (ABINT) afirma que o termo nãotecido deve ser utilizado como padrão, ao invés da expressão falso tecido, que já está em desuso no mercado brasileiro. (<http://www.abint.org.br/pdfs/AbintNews8.pdf>, 19/09/2011).