

## RESOLUÇÃO Nº 17, DE 04 DE JULHO DE 2006.

O CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, conforme o deliberado em reunião realizada no dia 4 de julho de 2006, com fundamento no inciso XIV do art. 2º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, e considerando a Decisão nº 40/05 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

### RESOLVE:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.50.90 (BK)	Ex 010 - Combinações de máquinas para bombeamento de polpa de minério, compostas por bomba alternativa de deslocamento positivo, com diafragmas de elastômero acionados por meio de pistões, motor elétrico trifásico, redutor de velocidade por engrenagens, inversor de frequência para controle de velocidade e sistema completo microprocessado, com potência igual ou superior a 1.800kW, vazão máxima de 350m <sup>3</sup> /h e pressão nominal de descarga igual a 2.276psi
8419.39.00 (BK)	Ex 013 - Câmaras para tratamento de tubos de alumínio (aerosol), dotadas de zona de resfriamento, e zonas de secagem preliminar, intermediária e final, com transporte dos tubos por sistema de correntes de pinos
8419.89.40 (BK)	Ex 002 - Evaporadores de filme fino, para óleo lubrificante usado, com capacidade de evaporação de 4.000Kg/h, temperatura de operação 375º e 1mbar de pressão, compostos de corpo evaporador, rotor, blocos de grafite e blocos guia
8422.30.29 (BK)	Ex 080 - Máquinas envasadoras automáticas a vácuo, para enchimento de leite em pó em recipientes rígidos, com 30 cabeçotes de movimentos rotativos, sistema de controle e ajuste automático de peso líquido final da lata envasada independente por cabeçote, sistema de rejeição automática de latas com peso fora de norma, velocidade de envase maior ou igual a 280 recipientes/mim (para latas com diâmetro igual a 99mm) e maior ou igual a 100 recipientes/mim (para latas com diâmetro igual a 127mm)
8424.89.90 (BK)	Ex 039 - Combinações de máquinas para detecção e extinção de faíscas em equipamentos de transportes de materiais sólidos(pós), compostas por 18 ou mais sensores infravermelho de faíscas, 9 ou mais sensores de faíscas adequados ao trabalho em locais com temperatura acima de 80ºC; 32 ou mais bicos extintores de faíscas, com vazão de 3 litros/s de água, 5 ou mais bicos extintores de faíscas, com vazão de 1,5 litros/s de água, controlador lógico programável, e bomba centrífuga para água
8428.90.90 (BK)	Ex 042 - Combinações de máquinas para automatização de transporte e robô paletizador, para linha de fabricação de sacos de papel multifoldados, compostas por: estrutura básica, esteiras transportadoras, prensas, mesa giratória, mesa de recebimento e de elevação, estações de transporte com rolos, estações volteadoras, esteiras acumuladoras, esteiras de armazenagem, dispositivo basculante, esteiras separadoras, mesa para controle de qualidade, elevador, estação de espera, estação de alinhamento e alimentador da estação de paletização com transportes de paletes, posicionadores, formador de pilhas, sistema de prensagem e esteira rolante de saída
8437.10.00 (BK)	Ex 002 - Batedores de casca para sementes de algodão, com dimensões de 4.887 x 3.746 x 1.524mm, peso igual a 5.352kg, potência do “motor superior” igual a 5HP e do “motor inferior” igual a 2HP, consumo de ar igual a 750CFM, com capacidade de 200 toneladas por dia

8437.80.90 (BK)	Ex 001 – Descortecedores/separadores de sementes de algodão, com dimensões de 4.216 x 2.527 x 1.981mm, peso igual a 4.763kg, consumo de ar igual a 3.200CFM, com capacidade de 200 toneladas métricas por dia
8438.20.19 (BK)	Ex 005 - Combinações de máquinas para fabricação de caramelos duros, caramelos depositados, caramelos de leite e caramelos de leite branco, com capacidade máxima de 2.000kg/h, compostas de: cozinhador rotativo; câmara de evaporação; bombas de descarga; tambor para mesclar massa e conjuntos com bombas para dosagem
8443.51.00 (BK)	Ex 011 - Máquinas para impressão digital de tecidos por jato de tinta, de oito cores, com largura máxima do tecido de 2,19m e largura máxima de impressão de 2,15m e velocidade máxima de impressão de 34m <sup>2</sup> /h, a oito cores e resolução de 360 x 360dpi (dot por inch)
8443.51.00 (BK)	Ex 012 - Máquinas para impressão digital em tecidos, por jato de tinta, com 42 cabeças de impressão, largura de impressão de 155 a 240cm, velocidade de impressão de 150 a 190m <sup>2</sup> /h, resolução máxima de 600dpi (dot por inch)
8443.59.90 (BK)	Ex 030 - Máquinas automáticas, rotativas, para esmaltagem de tubos de alumínio (aerosol) com diâmetro máximo de 66mm, e comprimento máximo do tubo de 200mm, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade compreendida entre 80 e 120 tubos por minuto
8445.19.22 (BK)	Ex 002 - Deslinateiras de serras para caroços de algodão, dotadas de 176 serras iguais de 18 polegadas de diâmetro e 0,035 polegadas de espessura, dimensões de 2.248 x 2.730 x 1.702mm, peso igual a 2.903kg, consumo de ar igual a 2.200CFM, com capacidade de produção compreendida entre 20 e 25 toneladas métricas por dia
8448.49.90 (BK)	Ex 002 - Lamelas para máquina têxtil, com dimensões da abertura de contrato superior 65 x 4,8mm, em aço inoxidável, destinadas a guarda - urdumes elétricos, com varetas de contatos simétricas com olhal em forma de U, com superfície plana, fechadas com a ponta da lamela inclinada unilateralmente
8456.30.19 (BK)	Ex 009 - Máquinas-ferramenta para cortar, por eletroerosão a fio, peças metálicas imersas em meio líquido, com inserção automática do fio, de comando numérico computadorizado (CNC)
8457.10.00 (BK)	Ex 009 - Centros de torneamento horizontal para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para toronar, furar, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável igual a 820mm, comprimento máximo torneável igual a 3.048mm, cursos nos eixos X, Y, Z iguais a 870, 500 e 3.122mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 240°, eixo C com inclinação de 360°, rotação máxima do fuso igual a 10.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, com magazine com capacidade para 80 ferramentas, dotado de ferramentas rotativas, potência do motor principal de 30kW e potência do motor de acionamento das ferramentas igual a 37Kw
8458.11.99 (BK)	Ex 020 - Tornos horizontais de comando numérico computadorizado (CNC), para torneamento, furação e fresamento, com duas árvores contrapostas sendo a contra-árvore com "X3" e "Z3" e eixo "C" em ambas as contra-árvores, 2 torres porta-ferramentas com 12 ferramentas acionadas cada, diâmetro máximo torneável de 7,9 polegadas, distância entre árvores igual a 35,4 polegadas, potência em ambos os eixos-árvore de 46,9HP, faixa de rotação de 25 a 5.000rpm, potência nas ferramentas acionadas de 15,7HP (40%) e 12,6HP (100%), avanços rápidos de 1.181ipm para X e Z na torre 1 e 2
8460.21.00 (BK)	Ex 035 - Retíficas para cames de eixos de comando de válvulas, de comando numérico computadorizado (CNC), com rebolo duplo de nitreto cúbico de boro, sistemas automáticos para balanceamento e dressagem automática do rebolo, configuradas com cabeçote duplo, rebolo de diâmetro de 450mm para desbaste com motor de 30kW e rebolo de diâmetro de 450mm para acabamento com motor de 30kW, para perfil reto e positivo do eixo de comando de válvula com capacidade de 1,2m entre pontos
8460.29.00 (BK)	Ex 005 - Máquinas para retificar e polir estatores, dotadas de mesa rotativa, com 36 morsas hidráulicas, dois fusos com motor de velocidade variável, sistema de líquido refrigerante, sistema "swisher" de acabamento fino e preciso
8462.21.00 (BK)	Ex 029 - Máquinas-ferramenta para puncionar, marcar e perfurar chapas metálicas, com capacidade de puncionamento de 1.100kN, cabeçote de puncionamento com 4 posições, unidade de furação com 1 cabeçote, diâmetro máximo puncionável de 46mm, espessura máxima da chapa de 25mm, peso máximo da chapa de 250Kg, com comando numérico computadorizado (CNC)
8465.99.00 (BK)	Ex 015 - Máquinas fresadoras, cortadoras e perfuradoras de lentes solares e demonstrativas em plásticos diversos, operadas em dois eixos, que podem atuar independente um do outro, com velocidade compreendida entre 6.000 e 28.000rpm
8472.90.30 (BK)	Ex 001 - Máquinas para classificar, contar e verificar a autenticidade de papel-moeda, com velocidade máxima de processamento igual ou superior a 10 cédulas por segundo, mesmo com cintagem automática
8477.80.90 (BK)	Ex 001 - Máquinas automáticas para corte de anéis, perfis e mangueiras de elastômeros e termoplásticos, equipadas com controlador lógico programável, operando através de faca volante, com dispositivo de direcionamento e com ou sem dispositivo de refrigeração
8479.50.00	Ex 001 - Robôs industriais constituídos de braço mecânico com movimentos orbitais de 3 ou mais

(BK)	graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 4kg, painel elétrico de comando, controle e unidade de programação
8479.89.99 (BK)	Ex 052 - Máquinas para micro-oxigenação de bebidas (vinhos e cachaça), com controlador lógico programável
8479.89.99 (BK)	Ex 462 - Máquinas automáticas para aplicação de liga de estanho/chumbo (soldagem) através de nivelamento por jato de ar quente, em placas de circuito impresso, dotadas de tanque com temperatura controlada, transportador de painéis e duas facas de ar comprimido para retirar excesso da liga
8479.89.99 (BK)	Ex 463 - Combinações de máquinas para produção e bobinamento de banda colada para fabricação de grampos industriais, com controlador lógico programável (CLP), capacidade máxima de produção de 20 metros por minuto, compostas por: 1 cabeçote de achatamento (laminador) provido de sistema de resfriamento por água, controlado eletronicamente, com cilindros planos ajustáveis por sistema eletrônico motorizado para controle micrométrico de dimensão do achatamento (laminação); 1 máquina de colagem e secagem da banda com duas estações de colagem, três conjuntos geradores de indução eletrônicos, estes compostos por cinco bobinas de secagem programada independentemente dos diâmetros dos fios (arame de aço), com sistema de resfriamento a ar formado por duas ventoinhas; 1 máquina de tração da banda, de alta potência, formado por quatro pares de cilindros de tração, com controle eletrônico de tensão dos fios (arames de aço), efetuado por potenciômetro; 1 bobinador da banda, com sistema eletrônico de rotação, com motorização dupla e sistema giratório, para o bobinamento contínuo da banda
8479.89.99 (BK)	Ex 464 - Máquinas niveladoras para retirada de excesso de líquido ou embalagens através de cabeças de sucção a vácuo, com capacidade igual ou superior a 400 embalagens por minuto
8515.21.00 (BK)	Ex 029 - Equipamentos automáticos para soldagem de pinos, parafusos e porcas por resistência, com alimentador pneumático e comando numérico
8515.29.00 (BK)	Ex 005 - Equipamentos manuais para soldagem de pinos, parafusos e porcas por resistência, com comando eletrônico e alimentador pneumático
9022.29.90 (BK)	Ex 001 - Equipamentos para controle do nível de aço dentro do molde de vazamento de aço em processo de lingotamento contínuo, compostos por fonte emissora de radiação de cobalto montada em escudo protetor, contador de cintilação e um microprocessador
9030.10.90 (BK)	Ex 001 - Aparelhos para detecção de radiação gama em sucata embarcada em veículo, com área de detecção igual ou superior a 1,36m <sup>2</sup>
9031.20.90 (BK)	Ex 025 - Bancadas modulares automáticas para testes de função em injetores para motores a diesel, utilizadas para examinar o volume de óleo injetado e determinar os valores médios e dispersão entre ciclos de injeção, com capacidade de testar dois injetores simultaneamente compostas por sistema de fixação hidráulica, painel de controle eletrônico, controle da pressão do óleo de teste de 250 a 2.000 +/-1bar, velocidade de operação compreendida entre 30 e 3.000 cursos por minuto, medição do volume injetado com tolerância menor que +/-0,1% do fundo de escala de um valor médio de 1.000 injeções
9031.49.90 (BK)	Ex 054 - Equipamentos para medição de espessura de camadas e análise da matéria prima de peças do sistema diesel, por meio de raios-X fluorescente, com micro focalizador óptico, dotado de ponto laser para determinar a posição (X, Y, Z) correta da peça
9031.80.99 (BK)	Ex 158 - Equipamentos para ensaios não destrutivos, através da técnica de dispersão de fluxo magnético e correntes parasitas para inspeção de tubos de aço sem costura com diâmetro menor ou igual a 180mm
9031.80.99 (BK)	Ex 159 - Aparelhos para detecção, por ultra-som, de falhas não superficiais em componentes e máquinas, contendo sensor, estação de controle e supervisão, programa aplicativo e sistema de controle

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-432) : Sistema integrado para dessorção térmica a alta temperatura, utilizada para tratamento de solos e gases, com capacidade de processar 30ton/h, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.90	701	1 incinerador de gases
8421.39.90	729	1 filtro manga com chaminé
8479.82.10	709	1 misturador/resfriador de solo
8479.89.99	678	1 dessorverdor térmico com sistema de preparação, pré-tratamento e alimentação
8479.89.99	679	1 resfriador/lavador de gases
8537.10.20	830	1 conjunto de painéis de controle e comando, sendo um para cada equipamento principal

(SI-433) : Sistema integrado para fabricação de lâ de aço, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7308.90.90	707	2 bases de máquinas construídos em aço com fundações
8208.90.00	701	400 facas, de dimensão 120 x 120 x 10mm, para remoção de lâ de aço
8460.29.00	701	1 retificadora para as facas de corte (lâmina com 120mm) com motor de 4.0Kw, mesa magnética e 50 rebolos de 200 x 100 x 160mm
8461.90.90	709	1 máquina para arame residual com 2 canais (construídos em estrutura em aço)
8462.49.00	705	2 máquinas de corte e formação de esponjas com 2 canais (capacidade de produção compreendida entre 80 e 200 peças por minuto)
8463.30.00	722	1 máquina para extração de lâ de aço a partir de arame com diâmetro de 3,1mm, com capacidade de produção compreendida entre 250 e 280kg/h, dotada de 2 puxadores de lâ de aço; 2 invólucros para lâ de aço, 1 unidade para sucção de pó de lâ de aço; 1 sistema de refrigeração a água para os volantes das bases das máquinas; 1 dispositivo endireitador de arame; 1 invólucro segmentado para o arame, com duas bobinas; 4 barras guias para lâ de aço, com 72 suportes guias; 1 dispositivo alimentador com suporte para arame; 1 puxador de arame; 1 dispositivo de lubrificação de arame dotado de tanque e bomba, 144 guias de arame; e 72 lâminas fixadoras
8468.80.90	701	1 máquina de solda com suporte
8483.10.90	701	4 caixas de engrenagens com coroa e pinhão de bronze resistente
8501.31.10	701	1 motor 110Kw com ajuste contínuo
8537.10.90	738	1 quadro elétrico para o motor principal, ventilador de sucção e bomba de refrigeração
9031.49.90	727	1 subsistema de medição de arame residual

(SI-434) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 0,75 e 3,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 25,4 e 80mm, com velocidade máxima de produção de 160m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	751	1 subsistema automático, para embalar tubos, em atados de peso de até 3.000kg e comprimento de até 12m, com unidade de limpeza por fluxo de óleo de ar comprimido e acabamento de extremidades, mesa de alimentação e painel com controlador lógico programável (CLP)
8428.39.20	724	1 transportador por roletes
8461.50.20	705	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com controlador lógico programável (CLP), lâmina de 450mm e espessura de até 3mm, tolerância de corte de +/- 1,5mm em qualquer velocidade da linha
8462.29.00	766	1 endireitadeira de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada da chapa, dois rolos "pin rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a chapa e sete rolos que compõem o sistema de endireitamento da chapa
8463.90.10	706	1 máquina formadora de tubos, composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	727	1 unidade de calibração composta por 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	680	1 acumulador vertical, automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8479.89.99	681	1 desbobinador duplo de tiras de aço carbono com capacidade de carga de 14.000kg, expansão do mandril compreendido entre 30 e 260mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	704	1 máquina de soldagem de tiras por processo TIG, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica
8515.80.90	701	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência de 350Kw
8537.10.20	831	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60 Hz
9031.80.99	751	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falha de solda e descontinuidade

(SI-435) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 0,75 e 3,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 16 e 50,8mm, com velocidade máxima de produção de 180m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	752	1 subsistema automático, para embalar tubos, em atados de peso de até 3.000kg e

		comprimento de até 12m, com unidade de limpeza por fluxo de óleo de ar comprimido e acabamento de extremidades, mesa de alimentação e painel com controlador lógico programável (CLP)
8428.39.20	725	1 transportador por roletes
8461.50.20	706	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com controlador lógico programável (CLP), lâmina de 350mm e espessura de até 3mm, tolerância de corte de +/- 1,5mm em qualquer velocidade da linha
8462.29.00	767	1 endireitadeira de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada da chapa, dois rolos "pin rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a chapa e sete rolos que compõem o sistema de endireitamento da chapa
8463.90.10	707	1 máquina formadora de tubos, composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	728	1 unidade de calibração composta por 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	682	1 acumulador vertical, automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8479.89.99	683	1 desbobinador duplo de tiras de aço carbono com capacidade de carga de 14.000 kg, expansão do mandril compreendido entre 30 e 260mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	705	1 máquina de soldagem de tiras por processo TIG, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica
8515.80.90	702	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência de 350kW
8537.10.20	832	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60Hz
9031.80.99	752	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falhas de solda e descontinuidade

(SI-436) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono em bobinas, trefilados e tratados termicamente, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 0,50 e 0,70mm e diâmetro de formação compreendido entre 4,76 e 9,52mm, com velocidade máxima de produção de 600m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.20	705	1 subsistema de pré-aquecimento por GLP e recozimento por alta frequência com potência de 560kW
8419.89.99	793	1 túnel de controle de resfriamento e sistema de gestão de gases para atmosfera controlada N <sup>2</sup> /H <sup>2</sup>
8463.10.10	701	1 trefila tipo "Bull Block" de quatro cabeças com fieiras rotativas
8463.90.10	708	1 máquina formadora de tubos, composta por 12 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	729	1 unidade de calibração composta por 11 passos de regularização de diâmetro, verticais e horizontais
8479.89.99	684	1 acumulador vertical, automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8479.89.99	685	1 bobinador de tubos vertical com carrossel de saída para três bobinas
8479.89.99	686	1 subsistema de rebobinamento de bobinas de tubo composto por desbobinador horizontal duplo, unidade de endireitamento, tensionamento e oleamento e rebobinador vertical duplo de saída e tombador duplo de bobinas
8479.89.99	687	2 desbobinadores horizontais de tiras de aço carbono com capacidade de 6.000kg cada um, expansão do mandril compreendido entre 30 e 150mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	706	2 máquinas de soldagem de tiras por processo de plasma, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica e duas máquinas de soldagem de emenda de tubos por processo de flash
8515.80.90	703	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência e potência de 255kW
8537.10.20	833	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60Hz

(SI-437) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 2,5 e 8mm e diâmetro de formação compreendido entre 60,3 e 168,5mm, com velocidade máxima de produção de 90m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	753	1 subsistema automático, para embalar tubos, em atados de peso de até 3.000kg e comprimento de até 12m, com unidade de limpeza por fluxo de óleo de ar comprimido e acabamento de extremidades, mesa de alimentação e painel com controlador lógico

		programável (CLP)
8428.39.20	726	1 transportador por roletes
8461.50.20	707	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com controlador lógico programável (CLP), lâmina de 350mm e espessura de até 3mm, tolerância de corte de +/- 1,5mm em qualquer velocidade da linha
8462.29.00	768	1 endireitadeira de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada da chapa, dois rolos "pin rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a chapa e sete rolos que compõem o sistema de endireitamento da chapa
8463.90.10	709	1 máquina formadora de tubos, composta de 17 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	730	1 unidade de calibração composta por 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	688	1 acumulador horizontal, automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8479.89.99	689	1 desbobinador duplo de tiras de aço carbono com capacidade de carga de 14.000kg, expansão do mandril compreendido entre 150 e 560mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	707	1 máquina de soldagem de tiras por processo MIG, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica
8515.80.90	704	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência de 600kW
8537.10.20	834	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60Hz
9031.80.99	753	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falhas de solda e descontinuidades

(SI-438) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 1,5 e 6,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 25 e 76mm, com velocidade máxima de produção de 130m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	754	1 subsistema automático, para embalar tubos, em atados de peso de até 3.000kg e comprimento de até 12m, com unidade de limpeza por fluxo de óleo de ar comprimido e acabamento de extremidades, mesa de alimentação e painel com controlador lógico programável (CLP)
8428.39.20	727	1 transportador por roletes
8461.50.20	708	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com controlador lógico programável (CLP), lâmina de 450mm e espessura de até 6mm, tolerância de corte de +/- 1,5mm em qualquer velocidade da linha
8462.29.00	769	1 endireitadeira de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada de chapa, dois rolos "pin rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a chapa e sete rolos que compõem o sistema de endireitamento da chapa
8463.90.10	710	1 máquina formadora de tubos, composta de 15 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	731	1 unidade de calibração composta por 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	690	1 acumulador horizontal, automático e contínuo de tiras, rolos puxadores
8479.89.99	691	1 desbobinador duplo de tiras de aço carbono com capacidade de carga de 14.000kg, expansão do mandril compreendido entre 30 e 260mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	708	1 máquina de soldagem de tiras por processo TIG, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica
8515.80.90	705	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência de 450kW
8537.10.20	835	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60 Hz
9031.80.99	754	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falha de solda e descontinuidade

(SI-439) : Sistema integrado automático, controlado por comando numérico computadorizado (CNC), para furação, marcação e corte de perfis metálicos laminados ou soldados com até 1.200 x 600mm de largura até 16.000mm de comprimento, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.20	728	1 sub-sistema de alimentação e transferência entre as estações de trabalho e descarga dos perfis mediante mesas transportadoras com roletes motorizados, com capacidade de carga de até 6.000kg, acionados por comando numérico computadorizado (CNC), composto de 3

		mesas de rolos com sistema por comando numérico computadorizado (CNC), composto de 3 mesas de rolos com sistema de alimentação, 4 mesas de rolos para transferência longitudinal e 6 bancos de transferência vertical
8459.21.99	701	1 furadeira automática com brocas, com comando numérico computadorizado (CNC) com três cabeçotes sendo 2 horizontais para cada aba e 1 vertical para furação da alma, cada cabeçote com troca automática de ferramentas de até 8 posições, para vigas ou perfis com largura mínima de 80mm e máxima de 1.220mm, altura mínima de 42mm e máxima de 600mm, com diâmetro máximo de 40mm, potência de 11kW
8461.50.10	701	1 serra de fita automática com comando numérico computadorizado (CNC), com inclinação automática até +/-60°, dimensão da fita de 61 x 1,6mm, capacidade de corte de 1.250 x 600mm (em 90 graus) e 800 x 600mm (em 45 graus), potência do motor de 7,5kW
8462.41.00	702	1 unidade de marcação automática com 36 caracteres
8468.20.00	701	1 robô de corte térmico com comando numérico computadorizado (CNC), com 6 eixos controlados para recortes na extremidade do perfil e nos furos de grandes dimensões

§ 1º O tratamento tributário previsto neste artigo somente se aplica quando se tratar da importação da totalidade dos componentes especificados em cada sistema, a serem utilizados em conjunto na atividade produtiva do importador.

§ 2º Os componentes referidos no parágrafo anterior podem estar associados a instrumentos de controle ou de medida ou a acessórios, tais como condutos e cabos elétricos, que se destinem a permitir a sua operação, desde que mantida a respectiva classificação na Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) indicada.

Art. 3º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**LUIZ FERNANDO FURLAN**