

**RESENHA SEMANAL ABECE**

Prezado Associado,

Segue resumo das normas que consideramos mais relevantes para os associados veiculadas nas semanas de 01 a 03 de março de 2017.

Trata-se de informação de caráter exclusivo para associados com divulgação restrita.

Para cancelar o recebimento, solicitamos enviar mensagem neste e.mail.

Atenciosamente

Secretaria Executiva da ABECE

**DECRETO Nº 8.996, DE 2 DE MARÇO DE 2017 (DOU 3/3/2017)**

**ESOLUÇÃO CAMEX Nº 17, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017 (DOU 1/3/2017)**

**RESOLUÇÃO CAMEX Nº 18, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017 (DOU 1/3/2017)**

**RESOLUÇÃO CAMEX Nº 19, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017 (DOU 1/3/2017)**

**SOLUÇÃO DE CONSULTA Nº 147, DE 23 DE FEVEREIRO DE 2017(DOU 03/3/2017)**

**NOTICIAS SISCOMEX IMPORTAÇÃO Nº 19, DE 01 DE MARÇO DE 2017**

**NOTICIAS SISCOMEX IMPORTAÇÃO Nº 25, DE 02 DE MARÇO DE 2017**

**SOLUÇÃO DE CONSULTA Nº 136, DE 16 DE FEVEREIRO DE 2017 (DOU 01/3/2017)**

**aTO DECLARATÓRIO No 4, DE 1o- DE MARÇO DE 2017 (DOU 02/3/2017)**

**ANEXO**

RESOLUÇÃO Nº 17, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017

Altera as listas de autopeças constantes dos Anexos I e II da Resolução CAMEX nº 116, de 2014.

**O COMITÊ EXECUTIVO DE GESTÃO – GECEX – DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR – CAMEX,**no uso da atribuição que lhe conferem os §§ 4º, II, e 8º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho 2003, e com fundamento no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma,

CONSIDERANDO o disposto no Decreto nº 6.500, de 2008, no Decreto nº 8.278, de 2014, e no Decreto nº 8.797, de 2016, que dispõem sobre a execução do Trigésimo Oitavo, Quadragésimo e Quadragésimo Segundo Protocolos Adicionais ao Acordo de Complementação Econômica nº 14, entre os governos da República Argentina e da República Federativa do Brasil, e a Resolução CAMEX nº 61, de 2015,

**RESOLVE**, **ad referendum**do Conselho:

Art. 1º  Incluir os códigos da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 4016.93.00 | -- Juntas, gaxetas e semelhantes | 16% |
| Ex 002 - Gaxeta de retenção com geometria circular, com e sem nervura com diâmetro 92 e 109 mm e espessura total de 0,38mm, alma em aço baixo carbono laminado com revestimento de borracha nas suas duas faces, aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 4016.93.00 | -- Juntas, gaxetas e semelhantes | 16% |
| Ex 003 - Gaxeta de retenção com geometria circular, com e sem nervura com diâmetro 92 e 120 mm e espessura total de 0,84mm, alma em aço baixo carbono laminado com revestimento de borracha nas suas duas faces, aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 4016.99.90 | Outras | 16% |
| Ex 006 - Membrana flexível de tela de nylon na espessura 0,28 +- 0,03 mm     revestida de borracha, utilizada nos reguladores e amortecedores de pressão de combustível para veículos automotores. | 2% |
| 7318.15.00 | -- Outros parafusos e pinos ou pernos, mesmo com as porcas e arruelas (anilhas\*) | 16% |
| Ex 001 - Parafuso sextavado flangeado, de rosca métrica M6 x 1,0, produzido em aço liga ASTM4135 por conformação mecânica, tratado termicamente na classe de resistência 12.9, também tratado superficialmente em banho de conversão química, comercialmente conhecido por oxidação negra, e ainda oleado com óleo protetivo; esse parafuso não pode apresentar hidrogênio retido. Sua rosca é produzida após tratamento térmico por conformação. | 2% |
| 7318.24.00 | -- Chavetas, cavilhas e contrapinos ou troços | 16% |
| Ex 001 - Clip térmico expansivo, sensível a variação de temperatura, aplicado em conjuntos reguladores dos freios a tambor traseiro utilizados em veículos automotores, feito de uma tira metálica composta de duas ligas metálicas diferentes (com diferentes coeficientes de expansão térmica). | 2% |
| 7318.29.00 | -- Outros | 16% |
| Ex 003 - Anel de Fluxo de material sintetizado, com alta complexidade dimensional, acabamento e tratamento superficial, utilizado na montagem de embreagem viscosa eletrônica para sistema de arrefecimento de motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 7326.19.00 | -- Outras | 18% |
| Ex 003 - Anel elástico em aço polido em alto carbono tratado termicamente aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 7415.29.00 | -- Outros | 14% |
| Ex 001 - Pino de retenção da válvula anti-retorno da bomba de combustível extrudado com ponta de borracha vulcanizado com circularidade de 0,02mm. | 2% |
| 7608.20.90 | Outros | 14% |
| Ex 010 - Placas de alumínio de espessura igual a 0.27mm largura igual a 38mm, comprimento igual a 200mm, estampadas de forma a criar superfície turbuladora e dimensão útil de passagem de ar de 165,7mm, fabricadas a partir de bobinas de alumínio com CLAD, formando um tubo para escoamento de fluidos quando brasadas 2 a 2, para fluidos refrigerantes ou água, com pressão de trabalho até 50bar, aplicação exclusiva para trocadores de calor, para os veículos automóveis das posições 87.01 a 87.05. | 2% |
| 7608.20.90 | Outros | 14% |
| Ex 011 - Placas de alumínio de espessura igual a 0.42mm, largura igual a 60mm, comprimento igual a 200,5 mm, estampadas de forma a criar superfície turbuladora e dimensão útil de passagem de ar de 178mm, fabricadas a partir de bobinas de alumínio com CLAD, formando um tubo para escoamento de fluidos quando brasadas 2 a 2, para fluidos refrigerantes ou água, com pressão de trabalho até 50bar, aplicação exclusiva para trocadores de calor, para os veículos automóveis das posições 87.01 a 87.05. | 2% |
| 8302.30.00 | - Outras guarnições, ferragens e artigos semelhantes, para veículos automóveis | 16% |
| Ex 001 - Conexão sinterizada com rosca para sensor de oxigênio com rugosidade superficial de Ra5 e planicidade de 0,2 mm, de aço inoxidável sinterizado, sua função é assegurar a montagem do sensor de oxigênio ao sensor que mede concentração de O2 nos gases de escapamento, aplicado em sistema de exaustão de veículos automotivos. | 2% |
| 8302.30.00 | - Outras guarnições, ferragens e artigos semelhantes, para veículos automóveis | 16% |
| Ex 002 - Pino cilíndrico sinterizado com cilindricidade máxima de 0,3 mm nas extremidades, de aço inoxidável sinterizado, utilizado para laminar fluxo de gás após conversor catalítico, aplicado no sistema de exaustão de veículos automotivos. | 2% |
| 8409.91.11 | Bielas | 16% |
| Ex 001 - Conjunto de biela para motores flex fuel com folga máxima da fratura limitada a 11 microns, fabricada com pó de ferro de elevada pureza para suportar até 872 N/mm2 de força na tração e 889 N/mm2 na contração e os parafusos uma tensão máxima de 36.450 N. | 2% |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 023 - Duto de alimentação de combustível da linha de baixa pressão de no mínimo 4bar e no máximo 6,2bar, composto de 4 camadas sendo FKM (fluorelatômero), ECO (elastômero epicloridrina), AR (aramida) e AEM (elastômero de etileno - acrilato). | 2% |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 024 - Galeria de combustível Flex para motores de combustão interna, com 4 subgalerias de aquecimento de combustível para partida a frio, composto predominantemente de aço, com tratamento superficial Zinco-Níquel e/ou aço inox. | 2% |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 025 - Carcaça metálica carbonitretada, com dureza superficial homogênea HV0.2 entre 410 a 590 na profundidade de 0,05mm e 270 máximo na profundidade de 0,27mm ou 250 máximo na profundidade de 0,25mm, utilizada na fabricação de retentores de haste de válvula de motores de combustão interna de veículos automotores. | 2% |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 026 - Estator do Variador de fase de eixo de comando, fabricado por processo de metalurgia do pó (material Sint-D 11), com teor de C de 0,6% a 0,8%, teor de Cu de 1,2% a 1,7% e densidade de 6,9g/cm3, utilizado em motores de combustão interna para aplicação automotiva. | 2% |
| 8409.99.15 | Coletores de admissão ou de escape | 16% |
| Ex 001 - Coletor de admissão de ar em liga de Alumínio EN AC-AlSi9Cu3(Fe), injetada sob alta pressão (DF = Die casting) em câmera fria, para motores de ignição por compressão (Ciclo Diesel) de veículos caminhões e ônibus. | 2% |
| 8409.99.99 | Outras | 16% |
| Ex 013 - Misturador de gases de exaustão com ar limpo do sistema de recirculação de gases de escapamento (EGR), utilizado nos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8409.99.99 | Outras | 16% |
| Ex 014 - Tubulação para o resfriador de ar “Aftercooler” em liga de Alumínio EN AC-AlSi9Cu3(Fe), injetada sob alta pressão (DF = Die casting) em câmera fria, para motores de ignição por compressão (Ciclo Diesel) de veículos caminhões e ônibus. | 2% |
| 8413.30.90 | Outras | 18% |
| Ex 002 - Bomba CP4 de alta pressão de combustível dotada de 1 ou 2 cabeçotes e válvula integrada reguladora de pressão M-Prop, capaz de pressurizar o diesel a até 2000bar e controlar a pressão de envio ao tubo de distribuição. | 2% |
| 8413.30.90 | Outras | 18% |
| Ex 003 - Bomba de alta pressão combustível CB18 com construção em linha, dois elementos de bombeamento e válvula integrada reguladora de pressão M-Prop, capaz de pressurizar o diesel a até 1600bar e controlar a pressão de envio ao tubo de distribuição. | 2% |
| 8413.60.11 | De engrenagem | 14BK |
| Ex 013 - Bomba eletro hidráulica composta de um ECU, um reservatório com capacidade de até 0,43l, uma bomba de engrenamento interno, com pressão máxima de trabalho de 100bar e vazão máxima de 7 litros/minuto, um motor elétrico de corrente continua, com potência entre 600 e 800W, com rotação máxima de 6000rpm, para sistema de direção de veículo automóvel e comercial leve. | 2% |
| 8414.90.20 | De ventiladores ou coifas aspirantes | 14% |
| Ex 002 - Conjunto Lâmina da Válvula de aço carbono conformado a frio e posteriormente soldado pelo processo de solda ponto com precisão, atendendo aos requisitos de esforços de elasticidade (força mola) e propriedades magnéticas, exigidos numa posição definida, utilizado na montagem de embreagem viscosa eletrônica para sistema de arrefecimento de motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 030 - Placa inclinada em alumínio, forjado a quente, tratado termicamente, usinada e com tratamento tribológico de estanho para aplicação exclusiva em compressores do sistema de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 031 - Retentor mecânico com duplo lábios (lábio menor em PTFE e maior em borracha) com alma e suporte em aço baixo carbono, revestido interna e externamente com borracha especial vulcanizada, totalmente compatível com o gás refrigerante R-134a e óleo PAG garantindo excelente grau de vedação no eixo e a na carcaça do compressor mesmo em condições severas de uso (temperatura de   -40oC à 150oC e rotação do compressor de 11.000 rpm). Diâmetro interno entre 11,2mm e 11,3mm, diâmetro externo entre 26mm e 30mm e largura entre 10,9mm e 14mm. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 032 - Rotor de turbina fundido à vácuo através do processo de cera perdida, posteriormente usinado e soldado por fricção a um eixo forjado e usinado com acabamento superficial de Ra 0,3 utilizado no conjunto rotativo de turbo alimentadores de ar, acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 033 - Rotor de turbina fundido à vácuo através do processo de cera perdida, posteriormente usinado e soldado por fricção a um eixo forjado e usinado com acabamento superficial de U 0,0025-0,8/Ra5 0,15 (Ref. ISO 1302) utilizado no conjunto rotativo de turbo alimentadores de ar, acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 034 - Biela bipartida produzida em alumínio hiper eutético produzido por lingotamento continuo, utilizada na montagem de compressores do sistema de ar-condicionado, a partir do processo de conformação a quente com subsequentes etapas de usinagem, sendo ainda tratada termicamente conforme tratamento térmico T6, tendo sua superfície tratada com deposição de estanho com uma espessura de camada permissível entre 0,5mm à 4mm. Possui um distância entre centros (diâmetro de montagem do virabrequim para o diâmetro de montagem do pistão) de 100mm, sendo que a rugosidade superficial especificada para esses diâmetro de 1,6Rz máximo. Possui aproximadamente 141mm de comprimento, 62mm de largura e 13mm de espessura. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 035 - Bloco/Cilindro do Compressor para sistema de ar condicionado W6 (6 cilindros em W) em alumínio hipoeutético com tratamento térmico T6, solubilizado e envelhecido com dureza de 100 HB mínimo. Possui camisa de cilindro em material ferro fundido cinzento perlítico com composição de C: 3,0~3,7%; Si: 1,5~2,5%, dureza de 93~103HrB e Resistência a tração de 27kgf/mm2 mínimo. A camisa do cilindro é inserida termicamente no bloco sob temperatura de 200oC. Nas camisas do cilindro são realizados processo de brunimento com diâmetro acabado de 50mm com acabamento cruzado, rugosidade superficial de 3,5Rz com tolerância de 0,01. Totalmente compatível com o gás refrigerante R-134a e óleo PAG com amplitude de temperatura admissível de trabalho de -40oC a 150oC e rotação máxima de 4.000rpm. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 036 - Eixo (vazado) em aço médio carbono (C: 0,55%; Si: 0,25%; Mn: 0,75%), tratado termicamente, com diâmetro escalonado de 13,5mm até 18mm, com revestimento PTFE antiaderente com camada maior ou igual 20 mícrons, com grau de precisão menor ou igual 8 mícrons. Atende a condições de uso (temperatura de -40oC a 203oC e rotação do Compressor de 11.000 rpm. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 037 - Eixo em aço médio carbono (C: 0,55%; Si: 0,25%; Mn: 0,75%), tratado termicamente, com diâmetro escalonado de 13,5mm até 18mm, com revestimento PTFE antiaderente com camada maior ou igual 20 mícrons, com grau de precisão menor ou igual 8 mícrons. Atende a condições de uso (temperatura de -40oC a 203oC e rotação do Compressor de 11.000 rpm. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 038 - Rotor de turbina fundido à vácuo em MAR246, através do processo de cera perdida, utilizado na montagem de turboalimentadores de ar acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 039 - Rotor de turbina fundido à vácuo em MAR247, através do processo de cera perdida, utilizado na montagem de turboalimentadores de ar acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 040 - Conjunto Eixo Rotor de Turbina formado pela soldagem do rotor de turbina de 43 mm de diâmetro em material INCO 713C através de solda por feixe de eletrons, num eixo de material 42CrMo4 e balanceado, a ser utilizado na montagem de turboalimentadores de ar acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 041 - Rotor do Compressor fundido em liga de alumínio 355 com tratamento térmico T6 ou T61, utilizado na montagem de turbo alimentadores de ar acionados pelos gases de escapamento dos motores de combustão interna de veículos automotivos. | 2% |
| 8414.90.39 | Outras | 14BK |
| Ex 042 - Sapata em aço liga (C: 1,05%; Mn: 0,45%; Si: 0,35%; Cr: 1,60%), com 13 classes dimensionais, variando entre 11,972mm à 12,056mm de diâmetro, com tolerância de 3 microns entre as classes, tratada termicamente, com rugosidade superficial menor ou igual a 0,2 mícrons Rz, com complexa geometria de meia esfera de concordância entre face plana e face esférica, aplicada em compressor variável de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 8415.90.90 | Outras | 14BK |
| Ex 009 - Trocador de calor do tipo fluxo invertido, composto por dois dutos de alumínio dispostos coaxialmente com diâmetros externos de 25 mm e 22 mm respectivamente, e comprimento variando entre 444 mm e 558 mm, fabricados pelo processo de extrusão. | 2% |
| 8419.50.90 | Outros | 14BK |
| Ex 007 - Trocador de Calor com carcaça de Ferro Fundido EN GJL 250 e componentes nos materiais X5CrNi18-10 e DC 04+LC-MA com peso total de 6.5Kg a 8,5Kg, medindo 209±5mm de comprimento por 133±5mm de largura por 257±5mm de altura utilizando óleo com classe sintética, com volume de 0,32 litros de óleo, com capacidade de refrigeração de 6Kw, seguindo as seguintes condições; a diferença de temperatura interna de 25oC, temperatura máxima do óleo de 110oC, temperatura do fluído refrigerante de 85oC, vazão da água sem aditivos 17 litros/min, vazão do óleo 26 litros/min, aplicado em veículos comerciais pesados, sendo montado na parte traseira da transmissão, utilizando o sistema de resfriamento do veículo. | 2% |
| 8421.29.90 | Outros | 14BK |
| Ex 110 - Cesto coletor de partículas montado internamente em injetores de combustível para motores de combustão do ciclo otto, para retenção de micropartículas com malha micrométrica que retém partículas maiores do que 35mm. | 2% |
| 8481.10.00 | - Válvulas redutoras de pressão | 14BK |
| Ex 012 - Conjunto Válvula roll over de alivio de pressão de vapor do tanque de combustível em material resistente a corrosão e degradação de combustível. | 2% |
| 8481.10.00 | - Válvulas redutoras de pressão | 14BK |
| Ex 013 - Válvula de pressão para uso interno no sistema ABS (Anti-lock Brake System) e ESC (Eletronic Stability Control), que em conjunto com o motor bombeia o fluido de freio de volta para o reservatório do cilindro mestre. | 2% |
| 8481.80.92 | Válvulas solenóides | 14BK |
| Ex 010 - Válvula solenoide de controle do fluxo da bomba de óleo, com resistência elétrica de 20,73 a 24.10 hms@20 oC, para vasão de 1,9 +/-0,2 L/min a 3,6 bar com 5,6 Cst de viscosidade do óleo. | 2% |
| 8481.80.92 | Válvulas solenóides | 14BK |
| Ex 011 - Válvula solenoide de recirculação de gases do escapamento para o sistema de admissão do cabeçote do motor de combustão interna com ignição por centelha (ciclo Otto) do tipo EGR com corpo externo de metal. | 2% |
| 8481.80.92 | Válvulas solenóides | 14BK |
| Ex 012 - Bloco de válvula composto por quatorze válvulas solenoides sendo duas para o grupo planetário, duas para o grupo desmultiplicador, duas para as marchas básicas, duas válvulas para o freio, quatro válvulas para o sistema de embreagem e duas válvulas principais, equipado com sensor de pressão, permitindo os movimentos de engate das marchas, acionamento do conact e freio da transmissão automatizada, utilizando os parâmetros da topografia da via, aceleração e massa do veículo, com informações sobre rotação, torque do motor, velocidade do veículo e dados do ABS através da linha CAN do veículo, com a voltagem do sensor de pressão sendo 5V, pressão entre 5,0 e 12,5 bar, sendo a temperatura de trabalho de -30oC até +130oC. | 2% |
| 8481.80.99 | Outros | 14BK |
| Ex 073 - Válvula de enchimento de pneumático de borracha sem câmara para veículos automóveis de passageiros, denominada comercialmente como “válvula TPMS”, a qual é dotada de dispositivo manômetro e unidade eletrônica de comunicação em rede sem fio RF (por protocolo distinto) permanecendo conectada as demais unidades de controle das funções veiculares, com a finalidade de proporcionar sinalização de variação da pressão e sincronização desta condição ao sistema de controle de freio ABS, com voltagem de funcionamento a 2,1~3,2V, a uma temperatura de funcionamento de -40 a 125oC, frequência central de 433,855 para 433.985Hz (desvio de frequência de ± 30 ± 50), intervalo de detecção de pressão é 0-57,5 (Baixa), 127,5 (Alta) com uma precisão de ± 1 Psi para 0-70oC e ± 2 para 70-125 C, com alcance de detecção de rodagem em 1,1-3,2 Hz, indicando baixa pressão, fabricado essencialmente em metal, plástico revestido e borracha. | 2% |
| 8483.40.90 | Outros | 14BK |
| Ex 017 - Engrenagem de acionamento do eixo balanceiro do virabrequim composta por duas engrenagens presas por pressão no mesmo eixo, fabricada com metal HNBR e com uma borracha (IM-bonded) inserida e blindada por este metal através do processo de vulcanização da borracha que a une ao sintetizado de base, capaz de resistir a temperatura 160oC. | 2% |
| 8483.40.90 | Outros | 14BK |
| Ex 018 - Conjunto do eixo balanceiro composto de eixo metálico fundido e usinado com função de contrapeso conectado através de engrenagens a arvore de manivela principal do motor para anular as vibrações, com peso de até 2,8 Kg. Eixo sincronizado para operar com engrenagem do eixo balanceiro do virabrequim de borracha vulcanizada em acoplamento único com a geometria dos dentes de ambas as engrenagens. | 2% |
| 8483.40.90 | Outros | 14BK |
| Ex 019 - Unidade balanceadora “anti-vibration” composta por 2 eixos paralelos de massa excêntrica acoplados ao virabrequim e sincronizados por engrenagens helicoidais, imersa em óleo e posicionada no cárter de motores de ignição a compressão (ciclo diesel) utilizados em veículos comerciais leves. | 2% |
| 8483.50.10 | Polias, exceto as de rolamentos reguladoras de tensão | 16% |
| Ex 001 - Polia laminada multi-V com 7 canais destinada à aplicação exclusiva em compressores do sistema de ar-condicionado automotivo. | 2% |
| 8505.90.90 | Partes | 14BK |
| Ex 007 - Rotor da embreagem magnética, aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado veicular, com aplicação exclusiva em ônibus, produzida em aço baixo carbono, similar SAE1010, produzido a partir do forjamento a quente, com sucessivas etapas de usinagem, não possui tratamento térmico e possui tratamento superficial de deposição de zinco, com espessura de camada mínima de 5 micrometros. Possui um diâmetro externo aproximado de 218mm e comprimento total aproximado de 126.4, possui em seu diâmetro interno, de aproximadamente 35,9 mm, um encaixe cônico de 9 para 1 e um rasgo de chaveta com largura 6mm. Na sua face plana, também chamada por face de atrito, possui 12 rasgos estampados com relação largura sobre espessura de 0,12. | 2% |
| 8505.90.90 | Partes | 14BK |
| Ex 008 - Conjunto Estator da embreagem magnética, aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado veicular exclusivo para aplicação em ônibus, composto por uma carcaça externa, produzida em aço baixo carbono, similar a um aço SAE1010, produzido a partir do processo de forja a quente, com sucessivos processos de usinagem, sem tratamento térmico e com tratamento superficial de zincagem com 5mm mínimo, tendo um diâmetro externo de 206mm e largura de 58.5mm, na sua cavidade preenchida por resina, encontra-se uma bobina feita a partir de fio de cobre com diâmetro de 0.8mm, possuindo 501 volta, que chega a uma resistência elétrica total de 10.2 ohms. Tendo a função de criar um campo eletromagnético que leva a embreagem eletromagnética ao seu acoplamento. | 2% |
| 8505.90.90 | Partes | 14BK |
| Ex 009 - Conjunto Estator da embreagem magnética, aplicado em compressores do sistema de ar-condicionado veicular, composto por uma carcaça externa, produzida em aço baixo carbono, similar a um aço SAE1010, produzido a partir do processo de forja a quente, com sucessivos processos de usinagem, sem tratamento térmico e com tratamento superficial de pintura por eletrodeposição (KTL), tendo um diâmetro externo aproximado de 129 mm e largura total aproximada de 50mm, na sua cavidade preenchida por resina, encontra-se uma bobina feita a partir de fio de cobre, que chega a uma resistência elétrica aproximada total de 10.6 ohms. Tendo a função de criar um campo eletromagnético que leva a embreagem eletromagnética ao seu acoplamento, esse estator é apto para trabalhar com tensões de 24 volts. | 2% |
| 8505.90.90 | Partes | 14BK |
| Ex 010 - Conjunto Cubo da embreagem magnética, aplicada em compressores do sistema de ar-condicionado veicular, composto por 2 partes distintas que encontram-se unidas por rebites, o disco, peça em forma de anel com uma de suas faces usinadas com rugosidade entre 3.5 à 19.8Rz, e o subconjunto cubo, composto por duas peças em aço baixo carbono unidas por um anel de borracha vulcanizada (borracha isoprene-isobultileno), o conjunto possui um diâmetro 134mm e largura de 46mm. Em seu interior, possui um rasgo de chaveta para acoplamento ao eixo do compressor. | 2% |
| 8505.90.90 | Partes | 14BK |
| Ex 011 - Bobina de indução eletromagnética 24v com dimensões de 45mm x 47,5mm x 36mm (largura, espessura e altura) com conector elétrico de PA6 com 30% de vidro para utilização nas válvulas moduladoras pneumáticas para o controle do sistema de ABS (Anti-lock Braking System) de veículos comerciais, com resistência elétrica de 14 a 15,5 Ohms e temperatura de trabalho de -40oC a 80oC para veículos comerciais. | 2% |
| 8511.50.10 | Dínamos e alternadores | 18% |
| Ex 002 - Gerador de corrente elétrica alternada ("alternador") de motores de pistão de ignição por centelha com sistema de sincronização e abertura variável de válvulas (Variable Valve Timing & Lift  Electronic  Control System - VTEC), de veículos automotivos, com potência de saída de 95 à 105A à 6.000 rpm com a peça aquecida, com diâmetro máximo de 139mm e protocolo de comunicação LIN com característica especifica, versão 2.0B. | 2% |
| 8512.20.11 | Faróis | 18% |
| Ex 003 - Farol “FULL LED” (luz baixa, luz alta, luz diurna e luz de estacionamento) com tecnologia LED (Diodo Emissor de Luz), composto por refletores no formato de concha suprida por conjuntos de LED para aplicação em veículos automotivos. | 2% |
| 8512.30.00 | - Aparelhos de sinalização acústica | 18% |
| Ex 002 - Aparelho elétrico de sinalização acústica e visual (câmera frontal) de veículo automóvel para alerta de mudança de faixa e de risco de colisão. | 2% |
| 8529.90.90 | Outras | 16% |
| Ex 002 - Tela de visualização de LCD de 7 polegadas com ou sem sistema capacitiva sensível ao toque, constituída de um painel de cristal líquido com matriz ativa de transistores de filme fino (Thin Film Transistor) com resolução WVGA 800x480, circuitos eletrônicos de controle e acionamento dos transistores, dispositivo de retroiluminação (“backlight”) e tampas frontal e traseira - (“módulo LCD-TFT”) utilizado em veículos automotivos. | 2% |
| 8536.50.90 | Outros | 16BIT |
| Ex 018 - Conjunto interruptor elétrico de abertura da tampa traseira de veículos automóveis, composto por uma base de PP+GF20, com um swith do tipo botão e capacidade de 10A ~ 12A, encoberto por um selo de borracha impermeável à água. | 2% |
| 8537.10.90 | Outros | 18% |
| Ex 003 - Painel de controle eletrônico do sistema de ventilação e ar condicionado de veículos automóveis 12v com tecnologia de acionamento das funções através de tela sensível ao toque de tecnologia eletrostatic touch-style. | 2% |
| 8537.10.90 | Outros | 18% |
| Ex 004 - Unidade de controle de ar condicionado Dual Zone e do sistema de ventilação de veículos automóveis, com visor digital e tecnologia de acionamento das funções através botões eletrônicos de liga/desliga, direcionamento /temperatura /velocidade do ar condicionado com comunicação com sensores de temperatura. | 2% |
| 8544.30.00 | - Jogos de fios para velas de ignição e outros jogos de fios do tipo utilizado em quaisquer veículos | 16% |
| Ex 002 - Chicote digital com controlador 12V / 1,2W, corrente pulsada com conector inteligente, aplicado em sistemas de ar condicionados automáticos em veículos, é constituído de corpo plástico, fio de cobre, circuito eletrônico (específica para sua função). | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 014 - Componente estrutural em liga de aço especial enriquecido com boro, obtido pelo processo de estampagem a quente, para reforço da cabine de veículos caminhões. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 015 - Sensor mecânico do retrator do cinto de segurança de veículos automóveis, para detecção de movimento por meio de esfera metálica e dotado de sistema de alavancas plásticas, com componentes soldados a laser com temperatura de 320oC, para preservação das propriedades mecânicas da matéria-prima, e para atendimento de torque de 5 Nm. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 016 - Ejetor da lingueta para cabeça de fecho tipo rns3f com ou sem variante de imã para aplicação conjunta com sensor tipo hall, composto de ultramid b3 wg5 (pa6 gf 25 livre de cromo). | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 017 - Disco de travamento inercial do retrator do cinto de segurança de veículos automotores, fabricado com material plástico Delrin 100. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 018 - Travessa frontal em liga de aço especial enriquecido com bório, pelo processo de estampagem a quente, para reforço estrutural da cabine de veículos caminhões. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 015 - Haste do conjunto atuador de freio a disco traseiro de veículos automotores, com base para acomodação de três esferas com tolerância de batimento e planicidade de 0,05mm, recartilho para cravamento da alavanca de freio e tolerância de concentricidade de 0,05mm entre a base de acomodação das esferas e a haste. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 016 - Êmbolo do conjunto cilindro mestre de freio de veículos automotores, produzido em alumínio extrudado, usinado e anodizado com tolerância diametral de +/- 0,015mm, concentricidades de 0,1mm, rugosidade superficial do corpo de -0,8 a 0,36 Ra, -0,8 a 1,2 Rp, U -0,8 a 3,2 Rv, L -0,8 a 1,0 Rv e deve suportar a uma carga de 9800N sem alterar a tolerância dimensional do diâmetro externo nos diâmetros de 19,0mm a 25,4mm. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 017 - Êmbolos para pinça de freios hidráulicos de veículos automotores, produzidos em resina fenólica com carga estrutural, com ciclo de cura controlado, com o corpo usinado e retificado com especificação de rugosidade de 0,4 a 1,0 Ra, com circularidade de 0,02mm, perpendicular máximo entre o corpo e a face de encosto de 0,2mm, que suporte uma pressão hidráulica mínima de 352bar e com diâmetros entre 29 e 68mm. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 018 - Êmbolo do conjunto cilindro mestre de freio de veículos automotores, produzido em alumínio forjado, usinado e anodizado com tolerância diametral de +/- 0,015mm, concentricidades de 0,1mm, rugosidade superficial do corpo de -0,8 a 0,36 Ra, -0,8 a 1,2 Rp, U -0,8 a 3,2 Rv, L -0,8 a 1,0 Rv e deve suportar a uma carga de 9800N sem alterar a tolerância dimensional do diâmetro externo nos diâmetros de 19,0mm a 25,4mm. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 019 - Placa de amortecimento, composta por múltiplas camadas em aço e borracha, com função antirruído utilizada em conjunto com as pastilhas de freio a disco (dianteiro e traseiro) durante a utilização do freio em veículos automotores. | 2% |
| 8708.30.90 | Outros | 18% |
| Ex 020 - Tubos de freio hidráulico automotivo com diâmetro externo de 6,35mm e 0,711mm de parede, revestidos com Liga de Alumínio + Zinco (GAL) e Poliamida Preta na última camada (PA12 Coating). | 2% |
| 8708.40.80 | Outras caixas de marchas | 18% |
| Ex 022 - Caixa de transferência e redução de força para eixo dianteiro e traseiro utilizada em veículos caminhões fora de estrada e ou militares. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 035 - Carcaça de Acoplamento da transmissão em liga de Alumínio EN AC-AlSi9Cu3(Fe)-D-F injetada sob alta pressão com dimensões de 556±10mm de largura por 555 +10mm de comprimento por 565±10mm de altura e peso líquido de 35.7 +/-2kg, para montagem da transmissão integral e acoplamento em motores diesel com torque máximo de 3400Nm destinados a aplicação de trabalho contínuo em veículos comerciais de uso terrestre com a função de alojar interruptores, retentores, rolamentos, conjunto de eixos e engrenagens, sistema de mudança (garfos, hastes, ..), vedar os componentes imersos ao óleo, suportar os esforços do Powertrain e isolar o ruído gerado pelo conjunto de eixos e engrenagens. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 036 - Conact cilindro eletro-pneumático com dimensões de 137.3±5mm de comprimento e Ø266±5mm com peso total de 6.6 Kg que recebe o sinal via CAN do veículo para o acionamento e fechamento da embreagem empurrada, contem sensor de posição magnético para determinar o curso com máxima pressão de trabalho de 13.5bar, força de operação de 12000N com pressão de 5.5bar, máxima pressão de ruptura 20bar, curso de trabalho 38±2mm, tensão do sensor 5±0.25V, aplicado em veículos comerciais pesados, sendo montado na parte dianteira da transmissão, não sendo possível remove-lo sem a remoção da transmissão do veículo. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 037 - Conjunto de 4 hastes de mudança pré-montadas, onde cada haste é fabricada a partir do processo de fine blank, sendo 2 hastes com espessuras de 7.9+0.1 e outras duas com 7±0.12, dimensões totais aproximadas do conjunto montado de 110x70x485, rasgo para acionamento das hastes com 20.1+0.15x 15+0.5-1 com Ra de 2.4. Rasgo oblongo em 3 das hastes com 50.8±0.5 x10.2+0.1 com Ra2.4 e extremos raiados, as 4 hastes possuem arrastadores com Ø16.89±0.04 com Ra2.4, superfícies de contato do rasgo de acionamento e dos arrastadores possuem superfícies de contato endurecidas via processo de tempera por indução com 48 + 8 HRC e profundidade de 1.5 + 4mm, suporte do conjunto com entre centros dos furos de fixação de 58±0.03x48±0.03, o qual sobre injetado com resina ZITEL E51 HSB. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 038 - Placa estampada em aço a partir dos processos de fine blank, com espessura de 7 ±0.3 mm, Ø externo de 303 ±1 mm, com 21 ressaltos circulares estampados de Ø 12 - 14 mm e 5mm de altura, dispostos num Ø de 284 a 286 mm com desvio de posição de 0.06mm para cada ressalto, denteado interno fabricado ainda no processo de fine blank conforme DIN 5480 - N180x3x30x58x9H, o qual com perpendicularidade de 0.03 em relação a face superior. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 039 - Cabo metálico manufaturado, com capa externa fixa e capa interna deslizante com movimentos independentes, vedador com corpo de borracha vulcanizada e alma metálica, aplicada em veículos com transmissão automática, para conexão entre a alavanca de marchas e a caixa de transmissão. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 040 - Carcaça principal da transmissão em liga de Alumínio EN AC-AlSi9Cu3(Fe), injetada sob alta pressão (DF = Die casting) em câmera fria, com dimensões de 435 +/-10mm de largura por 497 +/-10mm de comprimento, 531 +/-10mm de altura, e peso líquido de 38 +/- 2kg, para montagem da transmissão integral e acoplamento em motores de ignição por compressão em veículos caminhões e ônibus. | 2% |
| 8708.40.90 | Partes | 18% |
| Ex 041 - Anel com denteado interno manufaturado em elastômero M78 (FPM 80) com diâmetro interno 63 ± 0.3mm com diâmetro externo 77 ± 0.4mm e espessura de 16.8 ± 0.25mm com perfil do denteado DIN5480 N72x30x22x9C, montado junto a engrenagem da marcha ré no eixo principal diminuindo a vibração das contra-peças. | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 009 - Eixo de acionamento com dois motores elétricos integrados, utilizando motores assíncronos com resfriamento médio duplo integrado, proporcionando potência continua de 60kW por motor, com potência máx. de 120 kW e torque máx de 465 Nm, conjunto composto por freios a disco, cubos de roda, molas pneumáticas, amortecedores e relação com dois estágios de redução, com massa de 1.220,00 Kg. | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 010 - Eixo de acionamento com dupla redução para ônibus urbano com 50.000,00Nm de torque de saída, conjunto composto por freios a disco, cubos de roda, braços de suspensão contendo molas pneumáticas e amortecedor, com massa aproximada de 1.000,00 Kg. | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 011 - Eixo portal não tracionado para ônibus urbano, utilizados em veículos com arquitetura de piso baixo, conjunto composto por freios a disco, cubos de roda, braços de suspensão contendo molas pneumáticas e amortecedores, com massa aproximada de 800,00 Kg. | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 012 - Suspensão de roda independente de triângulos sobrepostos (S.L.A.) para requisitos de instalação em veículos contendo motores de grande porte ou corredores de passageiros, com capacidade de carga de até 7,5 ton, sistema de freios a disco pneumáticos e pneus de 22,5". | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 013 - Eixo dianteiro trativo direcional com capacidade de até 6 ton para caminhões de carga com aplicação fora de estrada. | 2% |
| 8708.50.80 | Outros | 18% |
| Ex 014 - Caixa de transferência de tração do 1º eixo traseiro trativo para 2º eixo traseiro trativo aplicados em caminhões 6x4 para aplicação acima de 74ton. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 013 - Caixa de transferência do sistema de Tração 4x4, com acionamento eletrônico para transferir a tração para as 4 rodas do veículo em modo high (simples) ou low (reduzido), para aplicação em pick-ups e SUV movidos a gasolina/etanol ou diesel e torque até 6.612Nm. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 014 - Articulação Dupla ou Eixo Cardan fabricado em aço forjado com alta capacidade de transmissão de torque, composto por duas cruzetas montadas sobre rolamentos de agulhas, com sistema de lubrificação integrado, vedações especificas para trabalho submerso em meio abrasivo e terminais dotados de estrias para conexão das contra-peças. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 015 - Lamela interna do diferencial com brochado interno e impregnada com material de fricção de alta resistência ao desgaste. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 016 - Lamela Interna do sistema de freio com brochado interno e impregnada com material de fricção de alta resistência ao desgaste. | 2% |
| 8708.80.00 | - Sistemas de suspensão e suas partes (incluindo os amortecedores de suspensão) | 18% |
| Ex 003 - Sistema de amortecedores de suspensão, dianteiros e traseiros, com tecnologia de amortecimento adaptativo e contínuo, com sensores e ECU integrados. | 2% |
| 8708.91.00 | -- Radiadores e suas partes | 18% |
| Ex 006 - Válvula de alívio (segurança) com dimensões (diâmetro≦16,2mm e comprimento≦19,3mm), material em alumínio, aço inoxidável e borracha com pressão de abertura entre 3,5Mpa até 4,14MPa, e com pressão de fechamento maior ou igual 2,75MPa com diferença de pressão entre abertura e fechamento 0,5MPa máximo. Atende a condições de uso (temperatura de -40oC a 150oC). | 2% |
| 8708.91.00 | -- Radiadores e suas partes | 18% |
| Ex 007 - Resfriador de óleo da transmissão em veículos automáticos, utilizado no interior do tanque do radiador para troca térmica, com comprimento de 201 a 401 mm, largura de 26mm e altura de até 28mm, composto por duas a quatro colmeias, também chamadas de placas, as quais são formadas por chapas de alumínio com Clad (liga especial de brasagem na superfície), e estas são brasadas com aletas em seu interior e a conexão de entrada e saída do resfriador que ficam em posições opostas. Todos os componentes são produzidos em liga de alumínio. | 2% |
| 8708.94.83 | Caixas | 18% |
| Ex 001 - Caixa de direção eletricamente assistida (EPS) dotada da tecnologia de cremalheira com pinhões (Dual Pinion), sensores, motor elétrico magnético DC com torque de 4,59 N.m a 957 rpm e inércia de 0,09g.m², conectores, barra de torção  utilizado em veículos automotivos. | 2% |
| 8708.99.90 | Outros | 18% |
| Ex 010 - Junta Fixa UF3 classe 261 de aço para uso exclusivo em juntas homo cinéticas de veículos automotores (automóveis). | 2% |
| 8708.99.90 | Outros | 18% |
| Ex 011 - Carcaça de plástico PA6 com 50% de fibra de vidro para suportar o sistema de acionamento de pedaleiras de veículos comerciais provida de junta de espuma polietileno e abraçadeira de aço inox estampado. Faixa de temperatura de trabalho de -40oC a 80oC com a capacidade de suportar 2 milhões de acionamentos. Com dimensões de 285mm x 371mm x 4mm (largura, altura, espessura). | 2% |
| 9026.20.90 | Outros | 18% |
| Ex 007 - Sensor de detecção da quantidade de etanol presente no combustível, composto por detector interno de temperatura, conexões hidráulicas e elétricas resistentes à corrosão e protegidas contra penetração de água para veículos leves. | 2% |
| 9026.20.90 | Outros | 18% |
| Ex 008 - Sensor de pressão para módulo ESP, com faixa de trabalho de 0 a 280 bar, opera em temperaturas que variam de -40oC a 12oC, com massa de até 15 gramas e comprimento de até 40mm. | 2% |
| 9026.20.90 | Outros | 18% |
| Ex 009 - Transdutor para leitura de pressão pneumática para o controle do sistema de freio de veículos comerciais, composto por placas presas em diafragma cerâmico com vedação rígida de vidro, com pressão de trabalho de 0 à 12 bar, e picos de pressão de até 16bar. Tensão de alimentação de 5±0,25Vcc e corrente máxima de 10mA, com precisão de saida de ±3% da tensão nominal e temperatura de operação de -40oC até 135oC. | 2% |
| 9026.20.90 | Outros | 18% |
| Ex 010 - Sensor de pressão para monitoramento da pressão no interior dos pneus de veículo automóvel com transmissor de rádio frequência. | 2% |
| 9030.89.90 | Outros | 12BIT |
| Ex 046 - Sensor de medição de umidade relativa do ar e temperatura, composto de um capacitor combinado com um eletrodo e um filme de polímero na sua parte superior, com capacitância através da absorção de umidade pelo filme de polímero e através de tecnologia de semicondutor para obtenção da temperatura no interior do veículo automotor. | 2% |
| 9031.80.99 | Outros | 14BK |
| Ex 808 - Sensor PLCD (Permanent Magnet Linear Contact-less Displacement) para medição de deslocamento linear, de 25 a 200mm de curso, equipado com chicote elétrico ou soquete-conector de múltiplos pinos, acionados pela variação de campo magnético imposta por um magneto permanente externo ao produto, o qual altera os campos magnéticos das bobinas primária e secundária do sensor para emita sinais de saída analógicos ou digitais, utilizado em veículo automotivo. | 2% |
| 9032.20.00 | - Manostatos (pressostatos) | 18% |
| Ex 003 - Sensor de pressão de óleo composto por um terminal de bronze ASTM B36 com acabamento eletro depositado de prata revestida com tióis com espessura de 4 a 6 microns metro, tendo a prata pureza mínima de 99,9%, com acabamento semi-brilho e sem cromatos; e por um corpo plástico PES Veradel AG-330 com 30% de fibra de vidro, capaz de operar com tensão de 5V e corrente máxima de 10mA. A pressão de operação relativa varia entre 0 e 1000kPa, a pressão de prova 2000kPa e pressão de estouro 3000kPa. A temperatura de operação varia em -40oC e 150oC. | 2% |
| 9032.89.23 | De sistemas de transmissão | 16BIT |
| Ex 012 - Comando eletrônico que estabelece a ligação elétrica entre cada atuador e sensores com a eletrônica operando por meio de funcionalidades de software para o controle da transmissão e da embreagem contendo um conector de 31 pinos, que constitui a interface elétrica para o veículo sendo alimentado com 24V, com as informações eletrônicas recebidas pela  linha CAN do veículo tendo as suas dimensões aproximadas para instalação de 470mm de comprimento, 420mm de largura, 50mm altura com alumínio sendo o material predominante  e contendo componentes eletrônicos integrados. | 2% |
| 9032.89.23 | De sistemas de transmissão | 16BIT |
| Ex 013 - Módulo de seleção cujo acionamento é feito através de sinal elétrico com 2 ou 3 posicionamentos da haste de seleção, utilizando campo magnético para efetuar a seleção das marchas correspondentes conforme informação recebida pela linha CAN do veículo, medindo 221mm de comprimento, 58mm de altura e 100mm de largura. | 2% |
| 9032.89.23 | De sistemas de transmissão | 16BIT |
| Ex 014 - Módulo de sensor contendo três sensores de posição, um sensor de rotação e um sensor de temperatura sendo alimentado com 24V, devendo suportar respingos de óleo da transmissão entre -30oC até +160oC, medindo 285mm de comprimento, 137mm de altura e 92mm de largura com peso aproximado 0.6 kg, com a função de registrar as posições da marcha, a temperatura do óleo e a velocidade de rotação de entrada da transmissão, bem como medir a pressão de ar, a posição da embreagem e a velocidade de rotação de saída da transmissão. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 036 - Módulo com funções de sensor de chuva e sensor crepuscular, constituído por uma pcb “printed circuit on board” e um emissor/receptor infravermelho para solicitação do acionamento dos limpadores de para-brisa e solicitação do acionamento dos faróis do veículo automóvel através de refração do raio e variação de intensidade luminosa. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 037 - Modulo para detecção de objetos localizados no ponto cego de veículo automóvel através de radar. | 2% |
| 9032.90.99 | Outros | 8BIT |
| Ex 008 - Carcaça plástica para integração de PCB da ECU (Electronic Control Unit) de ABS (Antilock Brake system) ou ESC (Electronic Stability control) ou EPBI (Electric Park Brake integrated) através de processo press and fit, composta de 8 a 12 bobinas, conector selado com 27 a 38 pinos, janela de ventilação com membrana de teflon expandido (tipo GORE) buchas sobre injetadas e anel de vedação para acoplamento da unidade hidráulica. | 2% |
| 9032.90.99 | Outros | 8BIT |
| Ex 009 - Encoder plástico, constituído por inserto metálico de aço em liga resistente a corrosão com teor C até 0,08%, Mn até 1,0% e Cr de 16% a 18,0% e plástico PA12 magnetizado, responsável pela emissão do campo magnético para o sistema de frenagem (ABS) aplicado em Rolamento de Roda. | 2% |
| 9032.90.99 | Outros | 8BIT |
| Ex 010 - Sensores indutivos de movimento contendo cabo elétrico, soquete-conector de 2 pinos que envia sinais elétricos gerados pela rotação da contrapeça embutida no rolamento instalado nas rodas dos veículos para a unidade de controle eletrônico (ECU) do sistema antibloqueante de freios (ABS) para monitoramento do processo de frenagem de veículos automotivos. | 2% |

Art. 2º  Incluir o código da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descrito na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, com vigência até 30 de junho de 2017:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8527.29.00 | -- Outros | 20% |
| Ex 002 - Central multimídia, para conexão com tela colorida resistiva de 7 polegadas, receptor de rádio AM/FM, navegação, interface Bluetooth, com interface com Pen-drive, interface com câmera de ré, interface com barramento CAN, compatível com Arquiteturas Eletroeletrônicas específicas, incluindo as mensagens de diagnóstico no barramento CAN e estratégias de proteção contra roubo da PSA. A central é configurada especificamente para certos veículos, para que o condutor possa configurar através dela algumas funções do veículo (data/hora, inibição dos alertas de estacionamento, etc.). | 2% |

Art. 3º  Incluir o código da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descrito na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, com vigência até 31 de dezembro de 2017:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8409.91.40 | Injeção eletrônica | 16BIT |
| Ex 001 - Corpo de borboleta do sistema de injeção de motores de pistão de ignição por centelha com sistema de sincronização e abertura variável de válvulas (Variable Valve Timing & Lift Electronic Control System - VTEC), de veículos automotivos com vazão de ar de  0,63 a 0,8 +-0,24 g/s no ângulo de abertura de 0,3 DEG, com sistema de aquecimento através de circulação da água de resfriamento do motor, sistema de envio de dados através de sensor sem contato, com acoplamento “mirrored design” (motor e borboleta no sentido do fluxo de ar). | 2% |

Art. 4º  Incluir o código da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descrito na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, com vigência até 30 de junho de 2018:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8408.20.30 | De cilindrada superior a 2.500 cm3, mas não superior a 3.500 cm3 | 18% |
| Ex 003 - Motor ciclo diesel, 4 tempos de 6 cilindros em linha e cilindrada de 12,4l, nas versões de potência máxima de 324kW a 1900rpm e torque máximo de 2200Nm na faixa de 1000 a 1400rpm e de potência máxima de 353kW a 1900rpm e torque máximo de 2400 Nm na faixa de 1000 a 1400rpm para aplicação em veículos comerciais pesados com CMT acima de 45t e PBTC acima de 40t. | 2% |

Art. 5º  Incluir os códigos da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, com vigência até 31 de dezembro de 2018:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8536.61.00 | -- Suportes para lâmpadas | 16% |
| Ex 001 - Suporte de lâmpada halógena, de liga de aço baixo carbono, para farol veicular externo. | 2% |
| 8536.61.00 | -- Suportes para lâmpadas | 16% |
| Ex 002 - Suporte de lâmpada HB3, de alumínio, para farol veicular externo. | 2% |

Art. 6º  Incluir os códigos da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, com vigência até 31 de dezembro de 2019:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 7009.10.00 | - Espelhos retrovisores para veículos | 14% |
| Ex 003 - Espelho Retrovisor Externo com ajuste elétrico, aquecido, rebatível, com luzes indicadoras e luz projetora do gráfico, esquerdo ou direito. | 2% |
| 7009.10.00 | - Espelhos retrovisores para veículos | 14% |
| Ex 004 - Espelho Retrovisor Externo com ajuste elétrico, aquecido, rebatível, com luzes indicadoras, esquerdo ou direito. | 2% |
| 8483.10.19 | Outros | 16% |
| Ex 002 - Virabrequim aplicável aos Motores flex fuel ou gasolina (motor de 1.587cm3 de deslocamento com 4 cilindros de 78,5mm de diâmetro e curso de 82 mm e motor de 1.448 cm3 de deslocamento com 4 cilindros de 75,0mm de diâmetro e curso de 82mm) para automóveis de passeio e utilitários. | 2% |
| 8512.90.00 | - Partes | 16% |
| Ex 001 - Vertebra de aço mola revestido com zinco e proteção superficial em PET de espessura de 1,0 a 1,25mm e largura de 4 a 10mm e comprimentos que variam de 250 a 700mm, com curvatura variável do raio entre 1000 e 5000mm denominado raio base utilizada em palhetas de limpadores de para-brisa flexível. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 019 - Lingueta de travamento dinâmico do cinto de segurança de veículos automotores, com resistência a tração mínima de 22 kN e dotada de came que possibilita o travamento entre 5 N e 50 N. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 020 - Acionador do carretel do retrator do cinto de segurança de veículos automóveis, dotado de ranhuras internas e externas, e fabricado em aço forjado 35B2 conforme norma DIN EN 10269 e com dureza de 420 a 490 HV. | 2% |
| 8708.99.90 | Outros | 18% |
| Ex 012 - Sistema reservatório de combustível de polietileno de alta densidade extrudado e soprado em multicamadas, com barreira de proteção EVOH e componentes soldados internamente, para aplicação em veículos a gasolina ou diesel. | 2% |

Art. 7º  Incluir os Ex-Tarifários abaixo na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, conforme descrição e quota a seguir discriminadas, com vigência até 31 de dezembro de 2017:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota | Quota |
| 8408.20.90 | Outros | 18% |  |
| Ex 003 - Motor Diesel para aplicação em veículos pesados, com 620cv (456 kW), 16 litros, 32 Válvulas, 8 cilindros em V, 15.607 cm³ de potência máxima a 1900 rpm, e torque máximo a 1000-1400 rpm: 3000Nm, dotado de sistema de injeção PDE, com turbocompressor. | 2% | 40 unidades |
| 8408.20.90 | Outros | 18% |  |
| Ex 004 - Motor Diesel para aplicação em veículos pesados, com 560cv (412 kW), 16 litros, 32 Válvulas, 8 cilindros em V, 15.607 cm³ de potência máxima a 1900 rpm, e torque máximo a 1000-1400 rpm: 2700 Nm, dotado de sistema de injeção PDE, com turbocompressor. | 2% | 140 unidades |
| 8408.20.90 | Outros | 18% |  |
| Ex 005 - Motor Diesel para aplicação em veículos pesados, com 500cv (368 kW), 16 litros, 32 Válvulas, 8 cilindros em V, 15.607 cm³ de potência máxima a 1900 rpm, e torque máximo a 1000-1400 rpm: 2500 Nm, dotado de sistema de injeção PDE, com turbocompressor. | 2% | 20 unidades |

Art. 8º  Incluir os códigos da Nomenclatura Comum do Mercosul – NCM abaixo descritos na lista de autopeças constante do Anexo II da Resolução CAMEX nº 116, de 2014:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8412.21.90 | Outros | 14BK |
| Ex 058 - Motores Hidráulicos de pistões axiais de deslocamento volumétrico de 45,3 cm3/revolução, pressão máxima de 420 kgf/cm2, vazão máxima até 143,8 l/min, rotação máxima de 3100rpm, conjugado a um redutor planetário com relação de transmissão de 24,58, torque do conjunto até 4,53 kN.m, para sistema de giro de máquinas autopropulsadas. | 2% |
| 8412.21.90 | Outros | 14BK |
| Ex 059 - Motores Hidráulicos de pistões axiais de deslocamento volumétrico máximo de 229,4 cm3/revolução, pressão máxima de 450 kgf/cm2, vazão máxima de 282 l/min, rotação máxima de 1190 rpm, conjugado a um redutor planetário com relação de transmissão de 17,553, torque do conjunto de 17,91 kN.m, para sistema de giro de máquinas autopropulsadas. | 2% |
| 8412.21.90 | Outros | 14BK |
| Ex 060 - Motores Hidráulicos de pistões axiais de placa inclinável com angulação entre 9o 20'' e 15o 54'', de deslocamento volumétrico variável compreendido entre 55 e 95,4 cm3/revolução, pressão máxima de 480 kgf/cm2, vazão máxima de 162 l/min, rotação máxima compreendida entre 1647 e 2857 rpm, conjugado a um redutor planetário com relação de transmissão de 57, torque máximo de 31,63 kN.m, para sistema de locomoção de máquinas autopropulsadas. | 2% |
| 8412.21.90 | Outros | 14BK |
| Ex 061 - Motores Hidráulicos de pistões axiais, com válvula solenoide de acionamento, com deslocamento volumétrico de 16 cm3/revolução, pressão nominal de 185 kgf/cm2 e máxima de 200 kgf/cm2, vazão máxima de 25,6 l/min, rotação máxima de 1600 rpm e torque de 46,22 Nm, para acionamento do ventilador do sistema de arrefecimento de máquinas autopropulsadas. | 2% |
| 8412.29.00 | -- Outros | 14BK |
| Ex 013 - Motores hidráulicos de movimento orbital com válvulas de disco, pressão de trabalho contínua máxima entre 115 e 205bar, pressão de trabalho intermitente máxima entre 140 e 310bar, torque contínuo máximo entre 235 e 970Nm, torque intermitente máximo entre 345 e 1.185Nm e velocidade máxima entre 151 e 908rpm. | 2% |
| 8412.29.00 | -- Outros | 14BK |
| Ex 014 - Motores hidráulicos de movimento orbital com válvulas de disco, pressão de trabalho contínua máxima entre 140 e 205bar, pressão de trabalho intermitente máxima entre 140 e 310bar, torque contínuo máximo entre 575 e 2.700Nm, torque intermitente máximo entre 860 e 3.440Nm e velocidade máxima entre 153 e 775rpm. | 2% |
| 8412.29.00 | -- Outros | 14BK |
| Ex 015 - Motores hidráulicos rotativos de engrenagem, bidirecionais, com deslocamento volumétrico compreendido entre 23 e 27 cm3 por revolução, pressão nominal compreendida entre 250 a 280 bar, torque nominal compreendido entre 110 a 113Nm, potência máxima compreendida entre 35 e 41kw e rotação máxima compreendida entre 3000 e 3500rpm”. | 2% |
| 8412.90.90 | Outras | 14BK |
| Ex 001 - Acionadores principais de motores hidráulicos de movimento orbital com válvulas de carretel, pressão de trabalho contínua máxima entre 41 e 155bar, pressão de trabalho intermitente máxima entre 55 e 190bar, torque contínuo máximo entre 56 e 528Nm, torque intermitente máximo entre 75 e 587Nm e velocidade máxima entre 74 e 1021rpm, compostos de: 1 “gerotor” ou 1 “geroler”, 1 eixo de acionamento, 1 eixo de saída e 1 corpo do motor. | 2% |
| 8413.50.10 | De potência superior a 3,73 kW (5 HP), mas não superior a 447,42 kW (600 HP), excluídas as para oxigênio líquido | 14BK |
| Ex 032 - Bombas Hidráulicas de pistões axiais de fluxo variável, para acionamento hidrostático em circuito aberto, pressão máxima de 455 kgf/cm2, deslocamento volumétrico compreendido entre 17 e 142 cm3/revolução e potência compreendida entre 27,8 e 232,21kw. | 2% |
| 8413.50.10 | De potência superior a 3,73 kW (5 HP), mas não superior a 447,42 kW (600 HP), excluídas as para oxigênio líquido | 14BK |
| Ex 033 - Bombas Hidráulicas duplas de pistões axiais de fluxo variável, para acionamento hidrostático em circuito aberto, pressão máxima de 455 kgf/cm2, deslocamento volumétrico compreendido entre 17 e 140 cm3/revolução e potência compreendida entre 24,65 e 203 kw. | 2% |
| 8413.50.10 | De potência superior a 3,73 kW (5 HP), mas não superior a 447,42 kW (600 HP), excluídas as para oxigênio líquido | 14BK |
| Ex 034 - Bombas volumétricas alternativas de pistões axiais, de fluxo variável para acionamento hidrostático em circuito fechado, com pressão nominal de 400 bar, deslocamento volumétrico compreendido entre 56 e 125cm³/rotação e potência máxima compreendida entre 134 e 238kW. | 2% |
| 8471.41.90 | Outras | 16BIT |
| Ex 001 - Módulo para processamento de dados, programável, dotado de display eletrônico, para controle de rendimento, monitoramento e operação de máquinas agrícolas. | 2% |
| 8481.20.90 | Outras | 14BK |
| Ex 035 - Válvulas seletoras para sistema hidráulico, para pressão máxima de trabalho igual ou superior a 6.900kPa. | 2% |
| 8481.20.90 | Outras | 14BK |
| Ex 036 - Conjunto válvula reguladora de pressão para controle do movimento de implementos hidráulicos, pressão de trabalho de 210bar e vazão de 60lpm. | 2% |
| 8483.40.10 | Redutores, multiplicadores, caixas de transmissão e variadores de velocidade, incluindo os conversores de torque | 14BK |
| Ex 150 - Redutores de velocidade epicicloidais, para uso exclusivo em sistema de elevação da caçamba de máquinas escavadeiras elétricas, com acionamento por cabos para aplicação em mineração, com duas reduções diretas por engrenagens cilíndricas de dentes helicoidais, uma redução planetária e duas saídas, podendo conter pinhões no eixo de saída, com torque de entrada de 49.612Nm, redução de 1:13,136 e rotação máxima de entrada de 2.250rpm. | 2% |
| 8483.40.10 | Redutores, multiplicadores, caixas de transmissão e variadores de velocidade, incluindo os conversores de torque | 14BK |
| Ex 151 - Redutores de velocidade epicicloidais, para uso exclusivo em sistema de locomoção das máquinas escavadeiras elétricas, com acionamento por cabos para aplicação em mineração, com uma redução direta por engrenagens cônicas e até três reduções planetárias, com torque de entrada de até 7.281Nm, redução de até 1:355,7 e rotação máxima de entrada de até 1.600rpm. | 2% |
| 8483.90.00 | - Rodas dentadas e outros órgãos elementares de transmissão apresentados separadamente; partes | 14BK |
| Ex 020 - Cruzetas fabricadas em aço carbono, com tratamento superficial cementado, temperado e revenido para dureza de 59 HRC e superacabamento isotrópico com rugosidade compreendida ente 0,40 e 0,75 microns, utilizadas no diferencial do trem de força das máquinas motoniveladoras. | 2% |
| 8483.90.00 | - Rodas dentadas e outros órgãos elementares de transmissão apresentados separadamente; partes | 14BK |
| Ex 021 - Estatores para conversor de torque, em aço carbono, rotação máxima de 2.200rpm e torque de 2.415Nm, com diâmetro externo de 240,5mm e comprimento total de 96,5mm, para uma eficiência superior a 85% do produto final. | 2% |
| 8483.90.00 | - Rodas dentadas e outros órgãos elementares de transmissão apresentados separadamente; partes | 14BK |
| Ex 022 - Rodas dentadas cônicas com dentes retos, fabricadas em aço carbono, com dentes cementados, temperados e revenidos para dureza de 59 HRC e super acabamento isotrópico nos dentes com rugosidade compreendida entre 0,40 e 0,75 microns, utilizadas no diferencial do trem de força das máquinas motoniveladoras. | 2% |
| 9031.80.99 | Outros | 14BK |
| Ex 809 - Sensor de efeito Hall usado para medir a posição do pedal da embreagem de máquinas com transmissão automática, opera com tensão de 9 a 16V e a tensão de saída é proporcional a posição, a corrente de saída máxima é de 1mA, opera em temperaturas de -40oC a +85oC, tem grau de proteção IP65. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 038 - Unidade eletrônica de controle do veículo (V-ECU) para gerenciamento de múltiplas funções de máquinas carregadeiras de rodas por meio de software específico com autodiagnostico, com peso 2,4 Kg, tensão nominal de alimentação 28V, contendo placa de circuito impresso, processador de 40MHz e memória RAM, protegidos por carcaça de alumínio fundido, com capacidade de conexões com outros módulos eletrônicos através de protocolos CAN e SAE J1708/1587, dotada de duas conexões AMP MCP de 70 pinos. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 039 - Unidade eletrônica de controle do veículo (V-ECU) para gerenciamento de múltiplas funções do caminhão articulado fora de estrada por meio de software específico com função de autodiagnostico, com peso 2,6 Kg, tensão nominal de alimentação 28,5V, contendo placa de circuito impresso, processador de 132MHz e memória RAM, protegidos por carcaça de alumínio fundido, com capacidade de conexões com outros módulos eletrônicos através de protocolos CAN e SAE J1708/1587, dotada de uma conexão AMP MCP 62 pinos e uma AMP MCP 92 pinos. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 040 - Módulo eletrônico de controle, grau de proteção IP 66, 24 entradas, sendo 9 digitais e 15 configuráveis, 4 saídas “high-side” de frequência PWM de 500Hz e 4 saídas “low-side”, certificado 2004/108/EC, corrente de saída de 2,5 A, com interface CAN J1939, Software tipo “ladder logic VMMS”, aprovado pela SAE J1455/ EP455. | 2% |
| 9032.89.29 | Outros | 16BIT |
| Ex 041 - Controladores eletrônicos de transmissão e do levante hidráulico de transmissão, com conector elétrico de 24 pinos, desenvolvido segundo as especificações GIMA05\_104801 e as diretivas RG 1907/2006 e 2005/53/CE e seus anexos, também com as normas PPE5001 e NFT-580000, tensão de alimentação de 10,5 a 16V, proteção IP67, temperatura de operação de -40 a +85oC. | 2% |
| 9032.89.89 | Outros | 14BIT |
| Ex 022 - Pino metálico, que mede o estresse mecânico através do efeito magneto elástico, usado como pino de ancoragem dos braços de levante do trator, categoria 3, ISO 730-1, a carga máxima é 60kN, possui compatibilidade eletromagnética de acordo com ISO 11452-5, 2002, 1MHz a 2GHz. | 2% |
| 9032.89.89 | Outros | 14BIT |
| Ex 023 - Conjuntos pilotos automáticos para máquinas agrícolas, compostos por controlador eletrônico do sistema de direção, válvula eletrohidráulica solenoide para regulação do fluxo hidráulico, chicote elétrico, peças de fixação, podendo conter transdutor, mangueiras e sensor de proximidade. | 2% |
| 9032.89.89 | Outros | 14BIT |
| Ex 024 - Controladores eletrônicos para regulação de fluxo de líquidos fertilizantes, herbicidas, fungicidas aplicados por máquinas agrícolas, com chicotes elétricos, peças de fixação, de ligação e de interrupção elétricas. | 2% |
| 9032.89.89 | Outros | 14BIT |
| Ex 025 - Controladores eletrônicos para regulação do volume de produtos sólidos, aplicados por máquinas agrícolas, com chicotes elétricos, peças de fixação, de ligação e de interrupção elétricas. | 2% |
| 9032.89.89 | Outros | 14BIT |
| Ex 026 - Controladores eletrônicos de colheitadeiras agrícolas para regulação e gravação das informações sobre produtos colhidos, com chicotes elétricos e peças de fixação. | 2% |

Art. 9º  Os Ex-Tarifários abaixo, constantes no Anexo I da [Resolução CAMEX nº 116, de 2014](http://camex.mdic.gov.br/legislacao/interna/id/1324), passam a vigorar com a seguinte redação:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 008 - Carcaça do pivô hidráulico produzida por processo de extrusão a frio de aço liga 16MnCr5, com teor de Mn de 1% a 1,3%, teor de C de 0,14% a 0,19%, teor de Cr de 0,8% a 1,1%, destinado ao ajuste automático de folga das válvulas de admissão e escape de motores de pistão de ignição por centelha, utilizado em automóveis. | 2% |
| 8413.30.20 | Injetoras de combustível para motor de ignição por compressão | 18% |
| Ex 001 - Bomba de combustível rotativa, de alta pressão, para motor diesel com gerenciamento eletrônico, com pressão de trabalho entre 400 e 2.100bar, incluindo as de rotação anti-horário. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 002 - Diferencial Simples redução utilizado no eixo de transmissão para caminhões com capacidade máxima de tração de 35, 57 e 70 toneladas. Reduções 1.00, 1.04, 1.09, 1.19, 1.32, 1.56, 1.79, 2.08, 2.47, 2.64, 2.79, 2.83, 2.85, 2.93, 3.07, 3.08, 3.09, 3.21, 3.25, 3.36, 3.40, 3.42, 3.58, 3.67, 3.70, 3.73, 3.78, 3.90, 3.91, 4.10, 4.11, 4.30, 4.33, 4.50, 4.56, 4.63, 4.88, 4.89, 5.13, 5.29, 5.38, 5.57, 5.63, 5.86, 6.14, 6.17, 6.43, 6.57, 6.83, 7.17; processo corte hipoidal. | 2% |
| 8708.50.99 | Outras | 18% |
| Ex 003 - Carcaça em ferro fundido, utilizada no eixo de transmissão para caminhões com capacidade máxima de carga vertical de até 18 toneladas. Dimensões mínimas: comprimento 1.600mm; altura 400mm; espessura 8mm. | 2% |

Art. 10.  Os Ex-Tarifários abaixo, incluídos pela Resolução CAMEX nº 35, de 2016, e descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014, passam a vigorar com a seguinte redação:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8527.29.00 | -- Outros | 20% |
| Ex 001 - Sistema Multimídia com tecnologia Android Display Áudio ADA+, com ou sem tela (aplicação de tela externa) de 7 polegadas, WVGA capacitiva sensível ao toque com tecnologia multi touch, compatível com lentes oculares polarizadas, receptores AM/FM , reprodutores de CD, USB, Bluetooth, Sistema de telefonia Hands Free Telephone (HFT), Comunicação via protocolo CAN de alta velocidade (F-CAN) e baixa velocidade (B-CAN) entre sistema multimídia e unidade de controle eletrônica, sistema de diagnose KLINE, Sistema de anti roubo com comunicação via protocolo CAN, tecnologia de linhas dinâmicas para câmera de ré processado pelo multimídia, através de combinação do sensor de posição da direção via protocolo CAN, tela, Sistema de Monitoramento de Trafego via RDS/TMC, WI-FI para acesso à internet, Navegador GPS com tecnologia de localização integrado de GPS + Gyro Scope + Vehicle speed, com mapa integrado, conectividade HDMI e compatibilidade com smartphones através do sistema mirror link 1.1. | 2% |
| 8537.10.90 | Outros | 18% |
| Ex 001 - Aletas de trocas de marchas fixadas ao comando de seta inteligente atrás do volante, ou no próprio volante, composto por módulo mecatrônico mais chicote, contendo uma placa eletrônica com sistema para realizar a aquisição de comandos do condutor e transmitir ao módulo de câmbio automático, aplicado a veículos automotores. | 2% |
| 9032.90.99 | Outros | 8BIT |
| Ex 004 - Sensor fotosensível para utilização em veículos, automóveis e/ou caminhões com a função específica de envio de sinal para acionamento automático dos faróis em caso de luminosidade reduzida. | 2% |

Art. 11.  Revogar os Ex-Tarifários abaixo, descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8409.91.90 | Outras | 16% |
| Ex 010 - Corrente metálica com elos estampados por processo de conformação progressivo de alta precisão, montado com pinos recravados, aplicada no sincronismo de motores de combustão interna. | 2% |
| 8708.40.19 | Outras | 14BK |
| Ex 001 - Caixas de transmissão semiautomáticas para tratores de aplicações agrícolas, controladas eletro-hidraulicamente, contendo embreagens internas, redução por trens de engrenagens divididos em 7 eixos, tomadas de potência e freio de estacionamento, produzindo diferentes velocidades totalmente moduladas tanto na direção de avanço quanto na de reversão, para utilização em tratores com motores de potência entre 245 e 400cv e rotação máxima de até 2.400rpm. | 2% |
| 8708.40.19 | Outras | 14BK |
| Ex 002 - Caixas de transmissão semiautomáticas para tratores de aplicações agrícolas, controladas eletro-hidraulicamente, contendo embreagens internas, redução por trens de engrenagens divididos em 5 eixos, tomada de potência e freio de estacionamento, produzindo diferentes velocidades totalmente moduladas tanto na direção de avanço quanto na de reversão, para utilização em tratores com motores de potência entre 245 e 400cv e rotação máxima de até 2.400rpm. | 2% |
| 8708.40.19 | Outras | 14BK |
| Ex 003 - Caixas de transmissão semiautomáticas para tratores de aplicações agrícolas, controladas hidraulicamente, contendo embreagem interna, redução por conjuntos de planetárias, produzindo diferentes velocidades totalmente moduladas tanto na direção de avanço quanto na de reversão, para utilização em tratores com motores de potência entre 100 e 250cv e rotação máxima 2.400rpm. | 2% |

Art. 12.  Revogar os Ex-Tarifários abaixo, incluídos pela Resolução CAMEX nº 35, de 2016, e descritos na lista de autopeças constante do Anexo I da Resolução CAMEX nº 116, de 2014:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NCM | Descrição | Alíquota |
| 8529.90.90 | Outras | 16% |
| Ex 001 -  Câmera dos tipos aplicadas na parte traseira de veículos automotores, com lente de no máximo de 2 centímetros de diâmetro, para captura de imagens da parte traseira do veículo quando engatada a marcha a ré para auxílio em manobras, cuja reprodução das imagens capturadas seja efetuada no kit multimídia localizado na parte central do painel de instrumentos. | 2% |
| 8708.29.99 | Outros | 18% |
| Ex 008 -  Conjunto para-brisa completo, composto de lâminas de vidro e camada PVB, protetor contra raios UV, com aplicação de primer, tolerância máxima de +-2mm e sensor de chuva integrado, para uso em automóveis. | 2% |

Art. 13.  Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MARCOS BEZERRA ABBOTT GALVÃO**

RESOLUÇÃO Nº 18, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017

Altera as alíquotas do Imposto de Importação incidentes sobre os Bens de Informática e Telecomunicações, na condição de Ex-Tarifários.

**O COMITÊ EXECUTIVO DE GESTÃO – GECEX – DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR – CAMEX**, no uso da atribuição que lhe conferem os §§ 4º, II, e 8º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, e com fundamento no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma,

CONSIDERANDO as Decisões nº 33/03, 39/05, 13/06, 27/06, 61/07, 58/08, 56/10, 57/10 e 25/15 do Conselho do Mercado Comum do Mercosul - CMC e a [Resolução CAMEX nº 66, de 14 de agosto de 2014](http://camex.mdic.gov.br/legislacao/interna/id/1258),

**RESOLVE, ad referendum** do Conselho:

Art. 1º  Alterar para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2018, as alíquotas **ad valorem** do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Informática e Telecomunicação, na condição de Ex-Tarifários:

|  |  |
| --- | --- |
| **NCM** | **DESCRIÇÃO** |
| 8443.99.70 | Ex 001 - Bandejas para armazenamento de folhas de papel com capacidade máxima de armazenamento inferior ou igual a 550 folhas de gramaturas de 60 até 176g/m² e com detecção automática de presença e tamanho do papel. |
| 8443.99.90 | Ex 002 - Painéis de controle dotados de dispositivo de visualização (display), podendo conter painel sensível ao toque, botões para acionamento de funções, conectores elétricos e peças plásticas, para uso exclusivo em impressoras. |
| 8471.49.00 | Ex 006 - Servidores de conexão aberta com 1U de altura, com capacidade de armazenamento de 64TB, em 8 discos rígidos de 8TB cada, dotados de 2 fontes de alimentação de 800W. |
| 8471.49.00 | Ex 007 - Servidores de conexão aberta com 1U de altura, com capacidade de armazenamento de 13,44TB, dotados de 2 fontes de alimentação de 750W. |
| 8471.49.00 | Ex 008 - Servidores de conexão aberta com 2U de altura, com capacidade de armazenamento de 240TB, em 24 discos rígidos de 10TB cada, dotados de 2 fontes de alimentação de 800W. |
| 8471.49.00 | Ex 009 - Máquinas automáticas para processamento de dados, destinadas a sistema de monitoração de fluxo de transporte (transport stream - ts) composto de probes e de gerenciador com “softwares” instalados, possuindo características de "hardware" na forma de servidores dedicados (appliances) para instalação em “rack” com capacidade de suporte a no mínimo 1GB de análise de dados, com processadores de 10 ou mais núcleos, memórias RAM de no mínimo 48GB, no mínimo 6 unidades de discos magnéticos e uma unidade de disco óptico, podendo conter cartões de interface de comunicação e portas de vídeo, serial e USB. |
| 8471.60.52 | Ex 001 - Teclados para serem montados em máquinas automáticas para processamento de dados, portáteis. |
| 8473.30.99 | Ex 014 - Blindagens ou molduras metálicas para proteção mecânica e contra interferência de sinais eletromagnéticos ou de radiofrequência, com ou sem adesivos e/ou isolantes, próprias para máquinas ou unidades de processamento de dados digital, portátil ou não. |
| 8473.30.99 | Ex 015 - Módulos de captura de imagem para máquinas automáticas de processamento de dados, com recursos ópticos e eletrônicos para obtenção, processamento e encaminhamento de imagem codificada, incluindo o circuito integrado de tecnologia CMOS, com milhões de pontos de imagem (pixels), podendo conter memórias no estado sólido para armazenamento temporário e elemento conexão. |
| 8473.30.99 | Ex 016 - Subconjuntos gabinete e/ou base próprios para máquina automática para processamento de dados digital portátil, podendo conter: blindagens, insertos metálicos, dispositivo sensível ao toque (“touch pad”), cabos, suportes, fitas, folhas metálicas, lentes, teclado, alto falante, antenas, conectores, elementos de fixação, calços, protetores e teclas de acionamento. |
| 8473.30.99 | Ex 017 - Coberturas traseiras metálicas e/ou plásticas utilizadas como estrutura de fixação da tela “display” para máquinas de processamento de dados digital, portátil ou não, podendo conter: antenas, calços, cabos, protetores, elementos de fixação, blindagens, fitas, insertos ou componentes metálicos. |
| 8473.30.99 | Ex 018 - Molduras frontais metálicas e/ou plásticas utilizadas como estrutura de fixação da tela “display” de máquina automática para processamento de dados portátil ou não, podendo conter: protetores, calços, fitas, cabos, lentes ou imãs. |
| 8517.62.39 | Ex 009 – “Switches” de alta performance (line-rate) para uso em “Data Centers” que permitam a ativação do protocolo VXLAN (Virtual Extensible Local Area Network) em modo Layer 2 (bridging) e em modo Layer 3 (routing), automatização do plano de controle do protocolo VXLAN, automação de funções de rede baseadas em políticas definidas de forma centralizada por controlador baseado em software (SDN), por meio de licenciamento, suportam, no mínimo, 48 interfaces 1/10/25Gbps ethernet, 6 interfaces 40/100Gbps ethernet, envio de informações do fluxo de dados de todas as interfaces por meio do próprio ASIC (application specific integrated circuit) sem perda de performance dos “switches”, configuração por meio de scripts e linguagens de programação JSON, XML e Python com capacidade de gerenciar extensores de portas externos, formando uma única unidade funcional, com capacidade de gerenciar, no mínimo, 16 extensores de portas externo, podendo conter extensores externos de portas. |
| 8517.62.77 | Ex 009 - Módulos de comunicação “wireless Bluetooth” de modo Simples ou Duplo, compatíveis com NFC e “Wirepass”, nas versões 4.1 ou superior que contém uma aplicação embarcada no processador interno e capacidade de funcionamento como servidor ou cliente GATT genérico, interface serial UART com velocidade de 9.600 a 921.600bps e “Chipset” contendo ARM córtex M0 ou M4 disponível para a utilização do usuário. |
| 8536.50.90 | Ex 017 - Interruptores elétricos tipo microchaves, de tensão não superior a 1.000V próprios para montagem em superfície (SMD). |
| 8536.90.40 | Ex 014 - Conectores e soquetes elétricos dos tipos WTB (Wire To Board), HDMI, JACKS, USB, VGA, DVI e soquetes para microfone, próprios para montagem em circuito impresso por inserção (PTH) ou para montagem em superfície (SMD). |
| 8537.10.20 | Ex 023 - Controladores com alavancas integradas para deslocamento e direção, com decais informativos de sinalização, equipados com display LCD contendo 20 caracteres de informações para manutenção, senha de operação, velocidade, nível de combustível e horímetro por meio do sistema de comunicação por barramento seriado com microcontrolador e conectores vedado. |
| 8543.70.99 | Ex 153 - Codificadores para serviço digital de vídeo e áudio em HEVC (High Efficiency Video Coding) - H.265, para sistema de transmissão de sinais de televisão. |
| 9032.89.89 | Ex 020 - Equipamentos industriais para o gerenciamento térmico de câmaras acondicionadoras de produtos cárneos, com funções programáveis de descongelamento, aquecimento e degelo, com controle de temperatura e humidade, dutos de circulação de ar e exaustão, sistema de gerenciamento com PC industrial e “software” dedicado, painel de operação com tela sensível ao toque, potência máxima de aquecimento igual a 60kW. |
| 9032.89.89 | Ex 021 - Módulos de monitoramento para direcionamento eletrônico da transmissão, do painel e dos freios de empilhadeiras por meio de sistema de barramento serial com micro controlador com até 1Mbit por segundo, taxa de transmissão de 1MHz, 500 a 125kHz com terminais polarizados e codificados com microprocessador. |

Art. 2º  Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MARCOS BEZERRA ABBOTT GALVÃO**

Presidente, interino, do Comitê Executivo de Gestão - Gecex

RESOLUÇÃO Nº 19, DE 17 DE FEVEREIRO DE 2017

Altera as alíquotas do Imposto de Importação incidentes sobre Bens de Capital, na condição de Ex-Tarifários.

**O COMITÊ EXECUTIVO DE GESTÃO – GECEX – DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR – CAMEX,** no uso da atribuição que lhe conferem os §§ 4º, II, e 8º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, e com fundamento no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma,

CONSIDERANDO as Decisões nº 34/03, 40/05, 58/08, 59/08, 56/10, 57/10, 35/14 e 25/15 do Conselho do Mercado Comum do Mercosul – CMC, os Decretos nº 5.078, de 11 de maio de 2004, e nº 5.901, de 20 de setembro de 2006, e a Resolução CAMEX nº 66, de 14 de agosto de 2014,

**RESOLVE, ad referendum** do Conselho:

Art.1º  Alterar para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2018, as alíquotas **ad valorem** do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-Tarifários:

|  |  |
| --- | --- |
| **NCM** | **DESCRIÇÃO** |
| 8207.30.00 | Ex 036 - Matrizes para cravamento de chapas em aço especial revestidas com nitreto de titânio, dotadas de uma capa, lamelas e elastômero/mola metálica; com diâmetro de 10 a 22mm e comprimento de 12 a 26mm |
| 8407.90.00 | Ex 002 - Motores de pistão alternativo, de ignição por centelha (ciclo Otto), a gás ou a biogás, com 8 cilindros em “V”, potência igual ou superior a 450HP, filtro de ar e supressor de faíscas na admissão. |
| 8408.10.90 | Ex 087 - Motores marítimos de pistão, de ignição por compressão (ciclo diesel) para propulsão de embarcações de pequeno porte, de quatro tempos, de fixação interna do casco, com 6 cilindros em linha, com potências entre 375 e 550HP, com velocidade máxima do motor entre 3.000 e 3.400rpm, com injeção direta de combustível tipo “Common Rail”, com diâmetro de pistão de 107mm, curso de pistão de 124mm, capacidade volumétrica de 6.7 litros, com turbocompressor e resfriador do ar de admissão de passagem, do tipo ar água, “display” de monitoramento eletrônico, velocímetro, manete de comando dos motores, com capacidade para utilização de transmissão direta tipo pé de galinha ou transmissão tipo azimutal, ou transmissão de rabeta. |
| 8408.90.90 | Ex 026 - Motores diesel estacionários, verticais, 4 tempos, refrigerados à água, 4 cilindros, 8 válvulas, injeção direta, com diâmetro do cilindro 90mm e curso do pistão de 100mm, potência nominal 24,5kW rotação 1.800rpm e cilindrada de 2,545L. |
| 8408.90.90 | Ex 027 - Motores diesel estacionários, 4 tempos, refrigerados à água, 1 cilindro horizontal, 2 válvulas, injeção direta, com diâmetro do cilindro 100mm e curso do pistão de 115mm, potência nominal 11,03kW rotação 2.200rpm e cilindrada de 0,903L. |
| 8408.90.90 | Ex 028 - Motores diesel estacionários, 4 tempos, refrigerados à água, 1 cilindro horizontal, 2 válvulas, injeção direta, com diâmetro do cilindro 125mm e curso do pistão de 120mm, potência nominal 18,38kW rotação 2.200rpm e cilindrada e 1,473L. |
| 8408.90.90 | Ex 038 - Motores de pistão, estacionários e geradores, de ignição por compressão, arrefecidos a óleo com sistema de refrigeração integrado e radiador externo, de injeção direta com bombas de injeção individuais e regulador eletrônico opcional, com 2, 3 ou 4 cilindros em linha, faixa de rotação máxima de 1.800 a 2.800rpm, potência contínua de 11,4 a 74,9kW, naturalmente aspirados, com turboalimentação e turboaftercooler, refrigeração de ar de carga opcional. |
| 8408.90.90 | Ex 039 - Motores de combustão interna a pistão e ciclo diesel utilizados em guindastes, escavadeiras hidráulicas ou pás carregadeiras, de 4 tempos, de 4, 6, 8 ou 12 cilindros refrigerados a água, de ignição por compressão e injeção direta, com sistema de injeção ou controle eletrônico de combustível PLD ou “Common Rail”, dotados de turbocompressor e comando eletrônico, com nível de emissões Tier 2/Stage II, Tier 3/StageIIIA, Tier 4i/Stage IIIB ou Tier 4f/Stage IV, com potência variando de 104 a 750kW, com rotação nominal variando de 1.800 a 2.400rpm. |
| 8413.50.90 | Ex 065 - Bombas de deslocamento volumétrico alternativo, acionadas pneumaticamente, construídas em plástico, com vazão igual ou inferior a 1.060L/min e pressão igual ou inferior a 8,6bar. |
| 8413.91.90 | Ex 012 - Placas de conexão para bombas de pistões axiais do tipo CO ou CNO fabricadas em liga de ferro fundido, usinadas e rebarbadas por alta pressão, com deslocamentos volumétricos compreendidos entre 28 e 100cm3 por rotação e bombas de carga com deslocamentos volumétricos compreendidos entre 30 e 150cm3 por rotação, providas de canais para direcionamento de óleo entre pórticos de sucção e pressão, com planicidade máxima de 0,005mm na superfície de controle e com canal passante para compartilhamento de eixo acionador entre bomba de pistões e bomba de carga, com ou sem pórtico de conexão para filtro, rosca para aterramento elétrico e conexão para válvula limitadora de pressão. |
| 8414.10.00 | Ex 035 - Unidades de geração de vácuo para eliminar gases dentro do molde com capacidade de tanque de 2.000L e vácuo de 160m3/h. |
| 8414.80.31 | Ex 001 - Unidades compressoras, para oxigênio, compostas por 1 bloco de compressor alternativo, com 3 cilindros e 3 estágios, com vedação dos pistões e furos dos cilindros através de anéis de compressão, 1 skid com resfriadores interestágios e amortecedor de pulsação da descarga, 1 skid auxiliar de lubrificação e amortecedor de pulsação da sucção, capacidade de 4.610Nm3/h em condição normal (0oC, 1 atm, 0% RH), pressão de sucção de 1.2bar(a), temperatura de sucção de 40oC, rotação de 595rpm, pressão de descarga de 18.0bar(a) e potência consumida de 688kW. |
| 8415.90.90 | Ex 008 - Unidades de controle eletrônico (ECU) para gerenciamento do sistema dos resfriadores de líquidos, por meio da pressão do ciclo, temperatura do ar externo, capacidade do sistema e consumo, contendo placa de circuito impresso montada (display PCB) com componentes eletrônicos SMD (Surface Mount Device) microprocessada, concebida em atmosfera controlada para garantir a isenção de umidade. |
| 8417.20.00 | Ex 015 - Máquinas automáticas, comandadas por controlador lógico programável (CLP), para fabricação de cones alimentícios com dimensões entre 164 até 172mm, para sorvetes, capacidade máxima de 3.700 cones por hora com ciclos de 72 segundos com confecção, cocção a gás, aspiração, esteiras de refrigeração e empacotamento, com ou sem tubulações de exaustão. |
| 8417.80.90 | Ex 043 - Fornos indrustriais elétricos de micro-ondas contínuos modulares de 108kW, com sistema inverter, com capacidade de produção de 500 a 930kg/h, com direcionador de ondas para cozimento e pasteurização de alimentos embalados, com Controle Lógico Programável (CLP), dotados de módulo de alimentação com sensores pulsados e módulo de cozimento. |
| 8417.90.00 | Ex 060 - Pinças articuladas para movimentação e recebimento de massas alimentícias, para fabricação de biscoitos por cocção, com dimensões úteis de 350 x 500mm, para serem instaladas em fornos de aquecimento a gás ou infravermelho, com ou sem rodas de movimentação, com tratamento superficial da área de contato com a massa alimentícia. |
| 8418.69.99 | Ex 035 - Túneis contínuos lineares modulares para congelamento rápido e individual de produtos alimentícios, dotados de gabinete totalmente isolado com parede de isolamento de 100 a 150mm, com portas de inspeção, piso isolado em aço inoxidável inclinado do centro para a lateral e com drenos em cada lado; esteira transportadora em aço inox de largura 1.250 ou 1.800mm com controle de velocidade próprio e independente e com rampa de descarga, com unidade evaporadora vertical em aço inox e alumínio e ventiladores centrífugos de alta pressão com motores de acionamento elétrico, com painel de controle em aço inoxidável com tela sensível ao toque “touch screen” e controlador lógico programável (CLP), com capacidade compreendida entre 500 e 5.000kg/h, dependendo do tamanho e formato do produto. |
| 8418.69.99 | Ex 052 - Resfriadores a vácuo para resfriamento de até 2.500kg de batatas à temperatura de 95 para 20oC para retrogradação de amidos. |
| 8419.32.00 | Ex 026 - Secadores de madeira dotados de 40 ventiladores elétricos, com corpo em alumínio e eixo em aço inoxidável, e 4 jogos de trocadores de calor, com capacidade de secagem de até 3.000m3, tempo de secagem de aproximadamente 90 horas para madeiras de 38mm, e com temperatura de até 250oC. |
| 8419.32.00 | Ex 027 - Secadores a ar para secagem de revestimento de papel ou papel cartão, dotados de: unidade de insuflamento de alta intensidade para operação com temperatura de ar de até 450oC e velocidade de insuflamento de até 60m/s, equipada com caixas insufladoras contendo padrão específico de distribuição de furos e rasgos para proporcionar alta capacidade de secagem; unidade de aquecimento; alimentação e exaustão de ar composta por câmara de combustão com queimador a gás de 1.300 a 1.500kW, ventilador de combustão e ventilador de resfriamento; circuito de dutos de ar acoplados a ventiladores de circulação e exaustão contendo registros de ar para controle de vazão; gabinetes para válvulas e componentes de controle e automação; sensores de processo de pressão, temperatura e vazão de gás; isolamento térmico com manta mineral. |
| 8419.32.00 | Ex 028 - Secadores de esteira para microchips de madeira operando com baixas temperaturas, com temperatura ambiente até 0oC, controlados por um programador lógico programável, (PLC), construído 100% em aço inox, com dimensões de 23.400 x 4.500 x 3.500mm, com pressão ambiente 1.000mbar, umidade máxima ambiente de 80%., com tapete central em poliéster, isolado com lã de rocha e com lâminas de cobertura, 8 trocadores de calor de placas retas com aletas, 2 exaustores elétricos acoplados no secador de 75kW cada, e 1 motor de 20kW, sonda de controle contínuo do teor de umidade do produto na entrada e saída do produto, com carregamento e descarregamento automático do microchip. |
| 8419.39.00 | Ex 101 - Estufas de secagem com 36m de comprimento, com fluxo de gás máximo de 140m3/h (gás natural), com pressão necessária do gás de 100Mbar, com paredes do túnel de chapa de aço aluminizada com 100mm de isolamento, com carga máxima de solvente de 60kg/h, para secar as folhas envernizadas nos tamanhos 1.000 x 1.220mm máximo e formato mínimo 510 x 710mm, espessuras das folhas 0,12 a 0,50mm, com capacidade máxima de até 7.000folhas/hora, com entrada por correias vácuo/magnético, transporte folha a folha com encaixe nos elos da corrente, com espaçadores, movimento circunferencial em arco de 75o, com freio dinâmico vácuo/magnético na entrada e na saída, estufa de 3 zonas de aquecimento, exaustores de ar quente e frio, coifa de aspiração dos gases dos solventes, estufa aquecida a gás, sistema de purificação de gases e recuperação de calor e queima de solventes, esfriamento das folhas envernizadas por ar externo sugado por ventiladores, saída das folhas com aceleração dinâmica, lavador dos grampos. |
| 8419.39.00 | Ex 102 - Secadores verticais automáticos a gás metano ou GPL, para processo de secagem contínuo de pisos e revestimentos cerâmicos prensados, com planos metálicos para suporte dos produtos a serem secos, dispostos verticalmente em cestos metálicos acoplados a um sistema de movimentação vertical em circuito fechado, por meio de correntes metálicas especiais motorizadas, todo o conjunto acondicionado em 2 zonas de secagem vertical com sistema de ventilação forçada, com ar aquecido por 2 queimadores com potência térmica máxima individual variando desde 465 a 1.017kW, dotados de: 20 a 40 cestos internos, com largura e profundidade úteis variando de 1.470 x 1.200mm a 2.300 x 1.350mm, respectivamente; com 11 a 13 planos de suporte por cesto, num total de 252 a 440 planos de suporte; com ventiladores, quadro elétrico, instrumentações de controle, dispositivos de alimentação e descarga. |
| 8419.89.19 | Ex 033 - Esterilizadores UHT (“Ultra High Temperature”), multitubular, helicoidal, em aço inox, para produtos lácteos de baixa e alta viscosidades, por injeção indireta de vapor, com capacidade produtiva máxima de 4.000L/h para leites, achocolatados e creme de leite, dotados dos seguintes recursos: recepção de produto em tanque de aço inox com controle de nível; carregamento inicial de produto por bomba centrífuga; alimentação de produto no circuito de esterilização por meio de bloco de bombeamento homogeneizador de 2 estágios com pressão total máxima de 250bar, sendo até 250bar no primeiro estágio e até 50bar no segundo estágio; troca térmica no aquecimento e resfriamento uniforme dos produtos através do fluxo turbulento por “Efeito Dean” em dois estágios atingindo até 86% de regeneração térmica em produtos fluidos, resultando em economia na geração de calor; esterilização UHT em trocador de calor por injeção indireta de vapor; resfriamento primário por água e secundário por água gelada; limpeza do circuito por sistema CIP (“Clean In Place”) |
| 8419.89.20 | Ex 005 - Estufas a gás para secagem e cura de folhas metálicas envernizadas, com 36m de comprimento com capacidade máxima de produção de até 9.000folhas/hora processando folhas nos formatos máximo de 1.000 x 1.220mm e mínimo de 510 x 710mm, espessuras das folhas entre 0,12 e 0,60mm, x 1.220mm, com entrada de correias a vácuo, freio magnético dinâmico, com 3 zonas de aquecimento, exaustores de ar quente e frio, coifa de aspiração dos gases dos solventes, sistema de purificação de gases e recuperação de calor e queima de solvente, módulo de esfriamento das folhas envernizadas por ar externo sugado por ventiladores, saída das folhas com aceleração dinâmica, lavador dos grampos, empilhamento duplo a vácuo ou magnético. |
| 8419.89.40 | Ex 022 - Resfriadores evaporativos para processo de fabricação de papel, para resfriamento da folha de papel com redução da temperatura de até 40oC, dotados de: unidade de aplicação de água com capacidade de pulverização de 40 a 55L/min de 30 a 50oC; bombas de alimentação, tubulações, válvulas de controle, ventilador, registros de ar e dutos de exaustão; unidade de insuflamento de ar frio a alta velocidade com passe duplo; ventiladores de alimentação com capacidade de 40 a 55m3/s para insuflamento de ar de 30 a 40oC mediante aquecimento a vapor; ventiladores de exaustão com capacidade de 45 a 60m3/s; dutos, filtros, registros de ar, silenciadores, aquecedores de ar e componentes de instrumentação e controle. |
| 8419.89.99 | Ex 193 - Equipamentos de refrigeração especialmente concebido para uso na indústria avícola, operando por sistema de arraste na condição de contra fluxo, com uso de pás constituídas por varetas para melhor troca de calor, com controlador de velocidade variável, capacidade máxima de água igual ou superior a 5m³/m, peso aproximado de transporte igual ou superior a 500kg/m. |
| 8419.89.99 | Ex 194 - Resfriadores a ar para processo de fabricação de papel, aplicados para o resfriamento da folha de papel proporcionando uma redução de temperatura de 15 a 20oC, dotados de: sistema de insuflamento e exaustão de ar, contendo ventiladores de alimentação com capacidade de 35 a 54m3/s, para insuflamento de ar de 30 a 40oC mediante aquecimento a vapor; ventiladores de exaustão com capacidade de 35 a 54m3/s; dutos, filtros, registros de ar, silenciadores, aquecedores de ar, componentes de instrumentação e controle. |
| 8419.89.99 | Ex 195 - Reatores tubulares, para reação entre amônia líquida e ácido fosfórico, dotados de cabeçote de mistura e reação e tubo de descarga com diâmetro de 6" e comprimento de 7.200mm, com temperatura de operação compreendida entre 140 e 165oC (175oC quando em processo de lavagem (“flushing”) e vazão de entrada de amônia líquida compreendida entre 8 e 20m3/h. |
| 8419.89.99 | Ex 196 - Reatores tubulares, para reação entre amônia líquida e ácido fosfórico e ácido sulfúrico, dotados de “venturi” de mistura com diâmetro de 10" e comprimento de 3.750mm e tubo de descarga com diâmetro de 10" e comprimento de 4.785mm, com temperatura de operação compreendida entre 150 e 170oC (175oC quando em processo de lavagem (“flushing”), vazão de entrada de amônia líquida compreendida entre 10 e 25m3/h e vazão de entrada de ácido sulfúrico compreendida entre 6 e 18m3/h. |
| 8419.89.99 | Ex 197 - Máquinas automáticas para escaldar aves de qualquer categoria, de peso entre 1,350 e 4,500kg, em processo contínuo e a baixa temperatura, em 3 versões, suave (entre 50 e 53oC por 180 a 240 segundos); semi-suave (entre 53 e 56oC por 150 segundos) e forte (entre 57 e 60oC por 120 a 170 segundos), com capacidade de produção de até 14.000aves/hora, contendo: transportador aéreo, tipo trilho “T” em aço inox 306 com manilhas ou ganchos de 4" a 12"; tração por moto redutor de 1,1kW (redução de 1.700 para 17rpm); tanques de imersão em aço inox 306 de 4mm de espessura, em sessões de 2, 3 ou 4 passagens; dispositivo de controle de temperatura com sensores; trocador de calor em placas de aço inox 304 e tubos radiadores de 3/4"; unidades de bombas tipo hélice de 4kW de potência a 1.700rpm; sistemas automáticos para pré-enchimento; descarga completa; pasteurização e limpeza; bomba de segurança e alarme e acesso remoto para verificação de falhas do sistema, controle e monitoramento. |
| 8420.10.10 | Ex 007 - Calandras com “nip” duro para acabamento de papel e cartão, dimensionadas para operação com tensão da folha de papel de até 1.000N/m, com carga linear de 20 a 100kN/m proporcionada por braços pivotados e cilindros hidráulicos, com temperatura superficial de até 260oC produzida por sistema de aquecimento a óleo, dotadas de: estrutura de aço; 1 rolo de “nip” com rolamentos lubrificados a óleo, com camisa em aço coquilhado com diâmetro de 600 a 720mm e mecanismo para controle de abaulamento por ajuste de deflexão de 40 a 55 zonas; 1 rolo de “nip” aquecido, com rolamentos lubrificados a óleo, com dureza superficial >500 HV, diâmetro de 800 a 1.000mm e equipado com junta rotativa para óleo; rolos-guia com diâmetro de 500 a 700mm, com camisas de aço de superfícies planas e cromadas; rolo abridor de folha com superfície ranhurada e cromada com diâmetro de 250 a 350mm, com abaulamento fixo e acionado por correia; raspadores com sistema de oscilação e carga pneumáticos contendo lâminas de material polimérico composto; sensores de tensão e quebra de folha; dispositivo pneumático de corte de folha; passadiços no lado de comando de acionamento e transversal à máquina; cabines e caixas de instrumentos elétricos, pneumáticos, hidráulicos e transmissores; trocadores de calor para aquecimento e resfriamento à taxa de 1oC/min; tanques de expansão e armazenamento e bomba de circulação de óleo. |
| 8420.10.10 | Ex 008 - Calandras com nip macio para acabamento de papel e cartão, dimensionadas para operação com tensão da folha de papel de até 1.000N/m, com carga linear de 25 a 100kN/m proporcionada por braços pivotados e cilindros hidráulicos, com temperatura superficial até 200oC produzida por sistema de aquecimento a óleo, dotadas de: estrutura de aço; um rolo de nip com rolamentos lubrificados a óleo, com camisa em aço fundido com diâmetro externo de 500 a 600mm, com revestimento de composto polimérico com dureza de 92±2 ShD e mecanismo para controle de abaulamento por ajuste de deflexão de 40 a 55 zonas; um rolo de nip aquecido, com rolamentos lubrificados a óleo, com dureza superficial >500 HV, diâmetro de 800 a 1.000mm e equipado com junta rotativa para óleo; rolos-guia com diâmetro de 500 a 700mm com camisas de aço com superfícies planas e cromadas; rolo abridor de folha com superfície ranhurada e cromada com diâmetro de 250 a 350mm, com abaulamento fixo e acionado por correia; raspadores com sistema de oscilação e carga pneumáticos contendo lâminas de material polimérico composto; sensores de tensão e quebra de folha, dispositivo pneumático de corte de folha; passadiços no lado de comando de acionamento e transversal à máquina; cabines e caixas de instrumentos elétricos, pneumáticos, hidráulicos e transmissores; trocadores de calor para aquecimento e resfriamento à taxa de 1oC/min; tanques de expansão e armazenamento; bomba de circulação de óleo. |
| 8421.19.90 | Ex 060 - Centrífugas de cesto horizontal com sifão rotativo, para operação por batelada e filtração auxiliada por efeito de vácuo, para separação de sólidos frágeis (cristais) na fabricação de aminoácidos; diâmetro interno de 1.600mm; volume do cesto de 875L; área de filtragem de 5,03m2; rotação máxima de 950rpm; força centrífuga máxima de 800g e pressão de operação máxima de 15,00bar, com capacidade máxima de produção de até 90t/dia de aminoácidos. |
| 8421.21.00 | Ex 033 - Depuradores e condicionadores eletrônicos de água, por meio de ondas eltromagnéticas induzidas na água através de 1 gerador de sinal tipo transdutor energizado em 127 ou 220V (AC), cujo invólucro poderá ser fabricado, sob encomenda, para os diversos tipos de classificação de grau de proteção “IP”, inclusive para áreas à prova de explosão e transmitido à água sem qualquer contato direto, por meio de anéis de ferrite de altíssimo grau de pureza que são agregados ao equipamento principal e fixados de forma conjunta externamente à tubulação de água. |
| 8421.21.00 | Ex 040 - Difusores de bolha ultrafina com membrana em poliuretano em formato de painel, tamanhos de 1.500 a 2.000mm, com válvula de retenção contra a entrada de água e lodo, para aplicação em estações de tratamento de efluentes industriais e municipais. |
| 8421.21.00 | Ex 044 - Unidades de mídias flexíveis não biodegradáveis para crescimento aderido de biomassa em sistemas IFAS (Integrated Fixed Film Activated Sludge), confeccionadas com fios altamente resistentes constituídos por 69% de poli-cloreto de vinilideno e 31% de polipropileno entrelaçados, formando cordões de mídia que são fixados em suportes de PP, reforçados por placas de aço inoxidável; cada suporte possui 33cm de largura e contém 6 cordões de mídia com comprimento variável (0,75 - 3,5m) igualmente espaçados; cada cordão pesa cerca de 11g/m e apresenta superfície específica ampla (aproximadamente 800m2/m3) e altamente estruturada, o que permite melhor aderência das bactérias e formação de biofilme espesso. |
| 8421.21.00 | Ex 045 - Unidades de mídias flexíveis não biodegradáveis para crescimento aderido de biomassa em sistemas IFAS (Integrated Fixed Film Activated Sludge), confeccionadas com filamentos feitos 100% em polipropileno entrelaçados, dando origem a estruturas retangulares (folhas) com largura fixa (0,96m) e comprimento variável (1 - 5m) altamente resistentes; cada folha pesa cerca de 200g/m2 e possui 16 zonas de crescimento com superfície específica ampla (437m2/m3) e altamente estruturada, o que permite melhor aderência das bactérias e formação de biofilme espesso. |
| 8421.39.10 | Ex 004 - Unidades de aspiração de fumos e vapores provenientes da fundição de alumínio com sistema de filtragem eletrostática e taxa de filtração de 15.000Bm3/h. |
| 8421.39.90 | Ex 057 - Combinações de máquinas para produção de hidrogênio e monóxido de carbono, através do processo de reforma catalítica de gás natural e vapor d´água a elevadas temperaturas, com capacidade de produção de até 6.000Nm3/h de hidrogênio, compostas de: 1 trocador de calor, montado em “skid”, com área de 21,55m2, pressão do casco de 24barg, pressão dos tubos de 22barg e temperatura do casco e dos tubos de 450oC; 1 reator para hidrogenação, vertical, com diâmetro interno de 0,81m, altura de 1,0m, pressão de 24barg, temperatura de 450oC, próprio para suportar leito de catalisador de 0,393m3; 1 reator de dessulfurização, vertical, com diâmetro interno de 1,0m, altura de 2,0m, pressão de 24barg, temperatura de 450oC, próprio para suportar leito de catalisador de 1,3m3; 1 compressor de reciclo de hidrogênio, com capacidade igual ou superior à 80Nm3/h, pressão de descarga de 23 barg, motor elétrico de 17,5kW, rotação de 1.800rpm; 20 tubos de catalisadores, com comprimento de 15,0m, pressão de 22barg e temperatura de 940oC; 8 queimadores para reforma de gás à vapor, contendo ignitores, monitoramento de chama e proteção contra falha; 1 trocador de calor tipo “bundle”, montado em “skid”, com área de 15,4m2, pressão do casco de -0,1barg, pressão dos tubos de 22barg, temperatura do casco de 960oC, temperatura dos tubos de 550oC; 1 trocador de calor tipo “bundle”, montado em “skid”, com área de 25,8m2, pressão do casco de -0,1barg, pressão dos tubos de 22barg, temperatura do casco de 940oC e temperatura dos tubos de 520oC, montado em “skid”; 1 ventilador de ar de combustão, centrífugo, com motor elétrico de 123kW, rotação de 3.576rpm, capacidade de 15.725Nm3/h e pressão diferencial de 160mbar; 1 ventilador para exaustão do gás residual de combustão, centrífugo, montado em “skid”, com motor elétrico de 123kW, rotação de 3.576rpm, capacidade de 20.157Nm3/h e pressão diferencial de 52mbar; 1 ventilador de ar de combustão, centrífugo, com motor elétrico de 9kW, rotação de 3.580rpm, capacidade de 600Nm3/h e pressão diferencial de 170mbar; 1 chaminé auto-portante para o forno de reforma, com diâmetro interno de 0,9m, altura de 23,8m e  temperatura de 300oC; 1 vaso gerador de vapor, horizontal, com silenciador na linha de descarga, pressão de 28barg, temperatura de 232oC, capacidade de 19,9m3, diâmetro interno de 1,95m e comprimento de 6,3m; 1 trocador de calor tipo serpentina, com área de 17,0m2, pressão no casco de 28barg, pressão no tubo de 22barg, temperatura do casco de 232oC e temperatura do tubo de 350oC; 1 trocador de calor tipo serpentina, com área de 5,5m2, pressão no casco de 28barg, pressão no tubo de 22barg, temperatura do casco de 232oC e temperatura do tubo de 300oC; 1 trocador de calor tipo tubular, com área de 325m2, pressão no casco de 0,1barg, pressão no tubo de 0,1barg, temperatura do casco de 400oC e temperatura do tubo de 570oC; 1 vaso para conversão do gás de processo, vertical, com diâmetro de 1,51m, altura de 2,0m, pressão de 22barg, temperatura de 450oC, próprio para um leito de 3,2m3, para catalisação à base de óxidos de ferro e cromo; 2 pré-aquecedores de água para geração de vapor e para reposição, montados em “skid”, com trocadores de calor tipo BFU, com área de 9,95m2 e 32,14m2, pressão dos cascos de 29barg e de 10barg, pressão dos tubos de 22barg, temperatura dos cascos de 120oC e de 250oC e temperatura dos tubos de 250oC e de 400oC; 1 resfriador de gás de processo, montado em “skid”, com trocador de calor tipo BFU, com área de 80,59m2, pressão do casco de 20barg, pressão dos tubos de 10barg, temperatura do casco de 220oC e temperatura dos tubos de 120oC; 1 vaso desaerador com capacidade de 9m3, diâmetro de 1,6m, comprimento de 4,5m, temperatura de 120oC e pressão de projeto de 0,5barg; 1 vaso de condensado, vertical, com capacidade de 2,9m3, diâmetro de 1,276m, altura de 2,15m, pressão de 18barg temperatura de 120oC; 4 bombas de água de caldeira, centrífugas, multiestágio, com vazão de 20,5m3/h, altura manométrica de 98mca e de 182mca e motores elétricos de 11kW e de 15kW, com rotação de 3.530rpm; 2 bombas dosadoras de aditivos, com vazão de 6,8L/h, pressão de descarga de 4bar e motor elétrico de 33W, com rotação de 100rpm; 2 tanques de aditivos para água de caldeira, com agitadores, capacidade de 0,2m3, diâmetro interno de 0,6m, altura de 0,9m3, pressão de 0,1barg e temperatura de 60oC; 1 vaso de purga de condensado vertical, com capacidade de 1,37m3, diâmetro interno de 1,0m, altura de 1,5m, pressão de 0,5barg e temperatura de 120oC; 4 vasos de adsorção próprio para suportar leitos de alumina, carvão ativado e de peneira molecular, com silenciador na linha de purga, capacidade de 25m3, diâmetro interno de 2,5m, altura de 4,3m, pressão de 18barg e temperatura de 50oC; conjunto de válvulas automáticas, montadas em “skid”; tubulações para interligação dos equipamentos, sistema composto de válvulas, acessórios e instrumentação para controle e gerenciamento das operações. |
| 8422.30.10 | Ex 070 - Maquinas automáticas para ensacamento de ração para animais com capacidade produtiva de 1.000 sacos por hora, de papel e papel com polietileno, com dispositivo alimentador automático dos sacos de ação contínua controlado por um controlador lógico programável (PLC), sacos de tamanhos mínimo de 180mm e no máximo 500mm de largura, uma  balança dupla eletrônica com sistema de dosagem à gravidade e canal vibrante, um magazine para sacos vazios, com alimentador automático dos sacos boca aberta controlado por um controlador lógico programável (PLC), dispositivo de deslocamento vertical do cone, carrinho de transportes dos sacos, dispositivo de eliminação do excesso de ar, dispositivo de prender a borda superior do saco, estação de esfriamento, dispositivo para expulsar os sacos. |
| 8422.30.21 | Ex 063 - Combinações de máquinas automáticas destinadas a encher e selar envelopes individuais com sachês contendo sementes, alternadamente com o acondicionamento dos sachês em caixas, compostas de: unidade automática para formar, encher e selar sachês de plástico metalizado com sementes, próprias para dosagens de 6, 12, 20 e 30mm; unidade automática de contagem e distribuição alternada dos sachês pré-formados, cheios, fechados; unidade tipo MK4 automática para envelopamento individual dos sachês; unidade automática de contagem, separação e abastecimento dos sachês em caixas. |
| 8422.30.21 | Ex 064 - Máquinas automáticas para ensacamento de carbonato em pó, com uma capacidade produtiva de no mínimo 120sacos/h e no máximo 150sacos/hora de polietileno, equipadas com 1 balança eletrônica com alimentador helicoidal, com alimentador automáticos dos sacos controlado por um PLC para envelope em papel de 15 a 25kg, magazine de sacos vazios, grupo de enchimento e movimentação dos sacos, estação adicional de decantação e aumento da fluidez em posição da linha externa, cone eletropneumático de 15 à 25kg, sistema de tomada e posicionamento do saco vazio e transferência do cheio, vibrador de sacos e produto, dispositivo de transferência do saco cheio, dispositivo de elevação, sistema de transferência dos sacos, sondas para retirar o ar, sistema de fechamento por meio de crepe solda, com esteira de transporte dos sacos cheios. |
| 8422.30.21 | Ex 065 - Combinações de máquinas, para ensacamento automático de produto granulado de uso agrícola, controladas por CLP e painel de comando “touch screen”, com capacidade máxima produtiva de 35 sacos por minuto de 40 a 80 litros, compostas de: sistema de alimentação de película de polietileno dobrada ao meio, tipo “U”; ensacadeira para formação dos sacos, abertura, preenchimento e selagem horizontal a quente com vedação tripla; sistema de alimentação volumétrico, com dispositivo de nivelação do produto a ser ensacado; correia transportadora motorizada, de até 6m de comprimento, para movimentação dos sacos na saída da ensacadeira. |
| 8422.30.29 | Ex 369 - Máquinas automáticas envasadoras de sachês de dimensões máximas de 60 x 90mm com peso máximo de 8g para tempero desidratado em pó com pedaços de dimensão máxima de 2,5mm e dosagem vertical de 10 pistas com capacidade de produção entre 600 e 800sachês/minuto, com sistema de empilhamento de sachê tipo “pick and place”. |
| 8422.30.29 | Ex 370 - Máquinas automáticas para transferência, selagem e fechamento de embalagens para acondicionamento de produtos embutidos cárneos, dotadas de dispositivo para formação de embalagens tubulares a partir de bobinas de filmes planos; dispositivo de selagem a quente e unidade grampeadeira dupla integrada com pressão de grampeamento pré-determinada para fechamento, com capacidade para trabalhar com embalagens flexíveis tubulares de diâmetros compreendidos entre 24 e 120mm em mais de 200ciclos/minuto e entre 38 e 160mm em até 160ciclos/minuto; e painel de controle eletrônico com tela tipo “touch screen”, com conexões para a instalação ou acoplamento de máquinas. |
| 8422.30.29 | Ex 371 - Máquinas automáticas para formação e fechamento de embalagens plásticas tubulares com diâmetros compreendidos entre 18 a 65mm por meio da selagem longitudinal a quente de bobinas de filmes planos, utilizadas no acondicionamento de produtos pastosos variados (vedantes, adesivos e explosivos), com cabeçote de grampeamento duplo integrado para porcionamento e fechamento das extremidades do produto, acionadas por motor elétrico de potência 3,6kW, dotadas de interface de operação por meio de painel tipo ¨touch screen” para controle das funções da máquina, com conexões para a instalação ou acoplamento de máquinas e/ou dispositivos de processo, dotado ou não de uma bomba hidráulica dosadora volumétrica. |
| 8422.30.29 | Ex 372 - Máquinas automáticas para dosar e pesar balas do tipo gelatina e/ou sticks e/ou marshmallow, em bolsas flexíveis de peso compreendido entre 20 e 500g, multicabeça, dotadas de sistema duplo de pesagem com balanças embutidas, sistema para filtragem de açúcar durante o transporte e processos de pesagem, controlador lógico programável (CLP) com capacidade de 480 pesagens por minuto. |
| 8422.30.29 | Ex 373 - Máquinas automáticas envasadoras seladoras para embalagem de alimentos (produtos em pó, grânulos ou outras formas sólidas) do tipo bolsa flexível pré-formada, velocidade de 60bolsas/minuto (bolsas de 0,4 a 1kg), velocidade de 50 a 55bolsas/minuto (bolsas de 2,4 a 3kg), dotadas de: dispositivo de alimentação de bolsas vazias; estação de envase com carrossel rotativo de 14 funis de alimentação com dispositivo de extração de poeira; estação de selagem das bolsas já envasadas com sistema de desaeração; transportadores intermediário e de saída; com “setup” rápido de troca de produto (memória para mais de 100 programas), e controlador lógico programável (CLP). |
| 8422.30.29 | Ex 374 - Máquinas automáticas envasadoras seladoras para embalagem de alimentos (produtos em pó, grânulos ou outras formas sólidas) do tipo bolsa flexível pré-formada de dimensões das bolsas de até 22kg, velocidades de 18 a 20bolsas/minuto (bolsas de 8kg), 17 a 19bolsas/minuto (bolsas de 10kg), 16 a 18bolsas/minuto (bolsas de 15kg), 15 a 17 bolsas/minuto(bolsas de 18kg e 20kg), 13 a 15bolsas/minuto (bolsas de 22kg), dotadas de: balança dosadora com volume de 70 litros; estação de alimentação de bolsas vazias; estação de envase; estação de selagem das bolsas já envasadas; transportadores intermediário e de saída; com “setup” rápido de troca de produto (“setup” automatizado com leitor de código de barras), balança de controle e controlador lógico programável (CLP). |
| 8422.40.90 | Ex 658 - Máquinas para envolver pilhas de guardanapos com filme plástico, com capacidade de até 200 pacotes por minuto, dotadas de máquina de envolver pilhas de guardanapos com filme plástico dotada de desbobinador de filme, estação de formação e selagem, estação de selagem lateral e sistema integração, medição linear sincronizada dos pacotes e transportador de saída. |
| 8422.40.90 | Ex 659 - Combinações de máquinas para embalar paletes com peso máximo de 4.000kg e dimensões entre 1.200 e 3.660mm x 1.095 e 1.200mm x 478 e 841mm, com capacidade máxima de produção de até 30paletes/hora, compostas de: tranportador de corrente e talisca com dispositivo limitador de alimentação e dispositivo centralizador de palete; máquina para embalar, com filme de folha simples de polietileno, a parte superior horizontal do palete, com dispositivo alimentador de filme com ajuste semiautomático de altura; transportador de corrente e talisca para transição do palete parcialmente embalado, com escada operacional; máquina para embalar, com filme “hood stretch”, as laterais verticais do palete, com dispositivos laterais de alimentação com bobina dupla de filme e dispositivo de solda e corte do filme; transportador de corrente e talisca para transição do palete embalado; equipamento de solda para junção do filme superior horizontal com o filme lateral vertical; transportador de corrente e talisca para saída do palete selado com dispositivo limitador para retirada da carga; conjunto de instrumentos de monitoramento, segurança e painel de controle com PLC. |
| 8422.40.90 | Ex 660 - Máquinas para acondicionar pacotes de guardanapos em caixas de papelão com capacidade para até 200 pacotes por minuto, para caixas com largura compreendida entre 210 e 570mm, comprimento compreendido entre 290 e 818mm e altura compreendida entre 228 e 635mm, dotadas de esteiras de entrada de guardanapos e de saída de caixas. |
| 8422.40.90 | Ex 661 - Embaladoras de bobina de papel para aplicação de papel filme plástico “stretch” tipo mesa rotativa axial com cabeçote fixo dispersor de filme, com capacidade para embalar bobinas de 1.500 a 3.000mm de diâmetro, 2.500 a 3.000mm de largura com produção estimada de 15 jumbos por hora, densidade mínima de 140kg/m3, peso máximo de 5.000kg, dotadas de sistema de pesagem e rotuladora automática, com ou sem porta corta-fogo, rampa de alimentação fixa, carro transportador/transferidor de bobina, trilhos, basculador levantador de bobinas “upender” com cabeçote etiquetador, esteira transportadora de bobina no sentido vertical, painéis elétricos com potência máxima de 50kW, central de controle de motores (CCM), painel de comando (PLC) e interface homem-máquina (HMI). |
| 8422.40.90 | Ex 662 - Máquinas automáticas para encaixotar, bolsas flexíveis de balas do tipo gelatina e/ou sticks e/ou marshmallow de peso compreendido entre 100 a 350g, em caixas com comprimento compreendido entre 230 a 900mm, largura compreendida entre 170 a 190mm e altura compreendida entre 100 a 170mm, robotizadas, dotadas de alimentador, balança de checagem de peso, célula de encaixotamento, giro e selagem das caixas automático, controladas por CLP (Controlador Lógico Programável), com capacidade de encaixotar até 30 caixas por minuto com 12 bolsas flexíveis por caixa. |
| 8422.40.90 | Ex 663 - Máquinas horizontais automáticas para embalar pães, com controlador lógico programável (CLP), capacidade de produção igual ou inferior a 70 ciclos por minuto, capazes de operar com produto de dimensões iguais ou superiores a 100mm comprimento, 260mm largura, 30mm altura, dotadas de empurrador de produto a vácuo, transportador automático de saída, sistema de autolimpeza a vácuo e sistema de colocação de feixo da embalagem. |
| 8422.40.90 | Ex 664 - Máquinas automáticas para dobrar e embalar lenços umedecidos de não-tecido, com controlador lógico programável (CLP), capacidade de produção compreendida de 150embalagens/min a 200embalagens/min contendo de 1 ou 2 lenços/embalagem, potência de 6kW, dotadas de dispositivo pneumático de desbobinamento, módulo de elevação para 1 ou 2 posições, unidade de aplicação de loção, tanque para solução, bomba de dosagem, barra de aplicação e chapas de dobra, unidade de corte, unidade de acumulação, empacotadora para flowpack com gabinete de formação, esteiras de alimentação, molde de corte por aquecimento elétrico e impressora térmica rotativa de códigos batch. |
| 8422.40.90 | Ex 665 - Máquinas automáticas para dobrar e embalar lenços umedecidos de não-tecido, com controlador lógico programável (CLP), capacidade de produção compreendida de 300 a 500embalagens/min contendo de 5 a 30lenços/embalagem, potência de 20kW, dotadas de dispositivo pneumático de desbobinamento, módulo de elevação para 5 posições, unidade de aplicação de loção, tanque para solução, bomba de dosagem, barra de aplicação e chapas de dobra, unidade de corte, unidade de acumulação e empilhamento, empacotadora para “flowpack” com gabinete de formação, esteiras de alimentação, molde de corte por aquecimento elétrico, dois aplicadores de etiqueta resselável, impressora térmica rotativa de códigos “batch”. |
| 8424.30.90 | Ex 064 - Máquinas para limpeza manual por meio de jatos de produtos aquosos de alta pressão; com pulverização de alta pressão a 35bar e 12 litros por minuto; com capacidade de armazenagem de até 100 litros; e com suporte para cargas pesadas de 80kg por 0,1m2. |
| 8424.89.90 | Ex 283 - Máquinas automáticas para envernizar folhas metálicas, para folhas de formato máximo de 1.000 x 1.220mm e mínimo de 510 x 710mm com espessuras de 0,12 a 0,50mm, com capacidade máxima de 8.000folhas/hora dotadas de: mesa de alimentação com registros frontal e lateral; cilindros de transferência e aplicação de verniz; transportador a vácuo e módulo de desempilhamento. |
| 8426.41.90 | Ex 059 - Manipuladores para a movimentação de materiais, autopropulsados sobre pneus maciços ou inflados, com 2 eixos e tração nas 4 rodas, dotada de estabilizadores, equipadas com cabine com elevação hidráulica ou fixa, implemento frontal de trabalho articulado (lança e braço) com alcance igual ou superior a 11m (ao nível do solo), apropriado para conexão de ferramentas de trabalho, tais como: garras hidráulicas (de diversos usos), eletroímã, “clamshell” e tesoura hidráulica entre outros, acionada por motor diesel com potência igual ou superior a 140HP, sistema hidráulico com sensor de carga (load sensing) e controle de torque com prioridade para giro, peso operacional igual ou superior a 24.000kg. |
| 8426.41.90 | Ex 073 - Guindastes autopropulsados sobre rodas, para elevação, transporte e armazenagem de cargas, com lança telescópica fixada na traseira do veículo de dois estágios, equipados com garfo para empilhamento, acionados por motor a diesel, transmissão automática, com cabine fechada tendo a mesma elevação hidráulica acionada pelo operador, podendo ser equipada ou não com acessórios como aríete, clamp lateral para bobinas, para içar e transportar cargas de até 18 toneladas com centro de carga a 1.200mm do quadro porta garfos. |
| 8426.41.90 | Ex 074 - Guindastes autopropulsados sobre pneumáticos do tipo “reach stacker”, acionados por motor a diesel com potência superior a 200HP a 1.500rpm, com capacidade superior a 50 toneladas, dotados de sistema hidráulico com função "power-ondemand", sistema eletrônico de monitoramento e  controle de carga, lança telescópica hidráulica com "spreader" para elevação, transporte e empilhamento de placas de aço, dispositivo de içamento através de eletroímã ou tenaz hidráulica-mecânica, distância entre eixos e raio de giro superior a 7.000mm. |
| 8427.10.19 | Ex 131 - Empilhadeiras autopropulsadas contrabalanceadas, acionadas por motor elétrico de corrente alternada (AC), com articulação superior a 200o do eixo dianteiro, protetor do operador apoiado em quatro hastes, com capacidade máxima de carga entre 1.500 a 5.500kg. |
| 8427.10.90 | Ex 140 - Selecionadoras de pedidos com mastro de dois estágios, autopropulsadas elétricas, de corrente alternada (AC) 24V, operador embarcado em pé e em posição central, capacidade máxima de carga 1.200kg, altura máxima de elevação dos garfos igual ou superior a 800mm, mas inferior ou igual a 4.300mm. |
| 8428.20.90 | Ex 005 - Máquinas para armazenamento, empilhamento, desempilhamento e distribuição de pallets, operáveis sem fonte de energia pneumática e com energia elétrica inferior a 24V, providas por bateria ou painel solar, acomodação de pallets de 2 ou 4 entradas com dimensões de 76 x 91cm até 1,21 x 1,32m |
| 8428.20.90 | Ex 006 - Máquinas para seleção, empilhamento, separação ou montagem de pallets, pneumática, com capacidade de divisão de pallets em 60 segundos e seleção de camadas em 30 segundos, acomodação de pallets com dimensões máximas de 1,27 x 1,32m. |
| 8428.39.90 | Ex 159 - Transportadores-classificadores de pedidos ou de volumes diversos, tipo esteiras, utilizados para movimentar volumes ou produtos acabados, visando sua separação e classificação automatizadas, com alimentação manual, dispositivos de coleta de dados e leitor de código de barras com capacidade máxima de até 1.200caixas/hora, com “displays” para orientação na separação de pedidos de produtos acabados denominado “pick to light”, empilhadora e desempilhadora de caixas com capacidade de processamento de até 1.000caixas/hora. |
| 8428.90.90 | Ex 409 - Paletizadores automáticos robotizados com carregamento ao alto, por meio dos eixos X, Y e Z, com deslizadores montados sobre trilhos com rolamentos a 45o, grupo selecionador de pallets com carregamento de cima, com esteira de elevação dos sacos para cima, com conjunto de rolos e elevador a pente, com pinça automática dupla, com auto ajuste para o tamanho dos sacos, com 4 compactadores pneumáticos laterais de camada, com portinholas para formação de camada e pressão, com dispositivo hidráulico de levantamento dos pallets, com sistemas de transporte de pallets de rolos motorizados, com dispositivo de inserção da folha de papelão no pallet vazio, bandeja de controle e sistema de prensagem dos sacos, com esteira transportadora dos sacos, com painel elétrico com controlador lógico programável (PLC) com painel “touch screen” com display alfanumérico. |
| 8428.90.90 | Ex 410 - Plataformas de serviço para realização de manutenção em linha de fundição de alumínio, equipadas com sistema hidráulico, elevação vertical de 540mm e deslocamento horizontal igual a 2.500mm, possuindo painel de controle para realização dos movimentos. |
| 8428.90.90 | Ex 411 - Equipamentos elétricos de elevação de alumínio fundido do tipo concha com capacidade de dosagem entre 12 e 60kg, comando numérico computadorizado (CNC), controle da dosagem por meio de eletrodo de banho, voltagem de operação de 380V. |
| 8428.90.90 | Ex 412 - Combinações de máquinas para movimentação de peças estruturais de aeronaves, compostas de: 1 robô para manipulação, carregamento e descarregamento, com capacidade de carga de 10kg, repetibilidade de +/-0,08mm, integrado a um sistema de visão 2D para identificação e localização de peças; 2 esteiras para entrada e saída, ambas integradas com o controlador do robô manipulador, capazes de suportar lotes de 20 peças; 1 rampa para descarte; e 1 gabinete controlador. |
| 8428.90.90 | Ex 413 - Empilhadores automáticos de blocos cerâmicos queimados, com capacidade máxima de operação igual ou inferior a 12,5t/h, dotados de pinças manipuladoras capazes de operar com blocos de peso igual ou superior a 2kg; mesa de corrente; dispensadores automáticos de paletes; estruturas metálicas tipo pórtico e painel elétrico de comando. |
| 8429.40.00 | Ex 022 - Rolos compactadores de solo, autopropulsados por motor a diesel, de 3 cilindros, refrigerados à água, com potência de 19,5kW, equipados com 2 rolos bipartidos, sendo um dianteiro e um traseiro, com sistema de vibração e propulsão, sistema de direção deslizante, largura de trabalho de 654 ou de 854mm, peso operacional de 1.350kg ou de 1.390kg, força de compactação de 75kN (7.647,53kg), operados por controle remoto a rádio e também por controles manuais. |
| 8429.51.99 | Ex 023 - Minicarregadeiras autopropulsadas sobre pneus, com potência bruta compreendida entre 68 a 99HP e com capacidade de carga compreendida entre 748 e 1.814kg. |
| 8431.31.10 | Ex 043 - Sistemas de tração para elevadores de serviços de torres eólicas dotados de motor trifásico de rotor de gaiola, de corrente alternada, síncrono, potência nominal igual ou superior a 2.200W, mas inferior ou igual a 3.000W, rotação igual ou superior a 2.820rpm, mas inferior ou igual a 3.600rpm, tensão nominal igual ou superior a 400V, mas inferior ou igual a 690V, frequência igual ou superior a 50Hz, mas inferior ou igual a 60Hz, com alavanca manual de liberação de bloqueio do freio motor em casos de emergência, com redutor de velocidade e polia de tração acoplado, com sistema de regulagem de "overload", com capacidade de carga útil máxima inferior ou igual a 600kg, com velocidade nominal de operação igual ou superior a 18m/min, mas inferior ou igual a 24m/min, e suporta cabos de aço tipo “4 x K19S SFC 1960 B sZ” e/ou “4 x 26WS C SFC B 2160” de diâmetro igual ou superior a 8mm, mas inferior ou igual a 9mm. |
| 8431.31.10 | Ex 049 - Subconjuntos com placas eletrônicas interligadas para controle de elevador dotados de 1 placa de processamento e 1 placa de interface, 2 entradas para sinais discretos em 12Vcc, 1 entrada para sinal discreto em 30Vcc, 6 entradas para sinais discretos em 48Vcc, saídas para sinais discretos compreendidos entre 30 e 48Vcc, entrada para encoder de resgate em 12V/100mA conforme configuração; contendo, entre outros, “display” para verificação de status, cabo elétrico para conexão; fonte de energia em tensão contínua; com “hardware” e “software” para controle das demandas de um elevador operando em um grupo de até 5 elevadores; atendimento de até 100 paradas; com uma ou duas entradas na cabina; comunicação com dispositivos de chamada e sinalização por meio de linha serial (serial link) de 4 fios; interfaces com protocolo CAN incorporadas; interface RS422 para ferramenta externa de configuração, diagnóstico de falhas e execução de testes; interface RS422 e software para comunicação com sistema para monitoramento remoto de elevadores. |
| 8431.31.10 | Ex 050 - Placas eletrônicas para aplicação em elevadores, com tensão de alimentação em 27Vcc e 230Vca; entrada para sinal discreto em 5Vcc; sinais discretos de saídas em 30Vcc e 48Vcc; saídas para fontes de energia  compreendidas entre 12Vcc e 48Vcc; potência máxima de entrada em 140W e 240W; contendo, entre outros, monitoramento de alimentação da rede; função para atualização de software diretamente na placa; interfaces com protocolo CAN incorporadas; circuito para carga da bateria do sistema de resgate e fonte para alimentar periféricos necessários para suportar resgate manual de passageiros. |
| 8432.80.00 | Ex 014 - Equipamentos revolvedores de leiras de composto orgânico (compostagem) para uso agrícola, não autopropulsado (sistema de propulsão independente) a serem acionados pela tomada de força de um trator sem super-redutor de velocidade para alimentar suas rodas motrizes, utilizados para homogeneização de resíduos orgânicos por processo de revolvimento mecânico, dotados de um rotor de revolvimento com diâmetro de 60 e 110cm com as haletas, 1 túnel de revolvimento com largura de até 5m e altura de até 2,50m, para trabalhar leiras de até 5,40m de largura, sistema de propulsão com tecnologia hidráulica composta de tanque próprio de óleo, 1 bomba, 2 redutores, 2 motores, sistema de tração composto por 2 rodas motrizes uma de cada lado  da leira, velocidade ajustável em contínuo, independente esquerda/direita, de zero até 1.200m/h, sistema de transmissão mecânica realizada por 2 eixos cardã e rolamentos intermediários equipados com itens de segurança uma roda livre e um limitador de torque (anti-quebra) com reacoplamento automático, sistema de regulagem de altura do chassis do equipamento com capacidade de elevação independente esquerda/direita em até 0,50cm do nível do solo e sistema de transporte realizado por meio de rodas e pneus com eixo articulado hidraulicamente, ajustável na altura máxima de transporte de até 3m. |
| 8433.20.10 | Ex 011 - Segadoras condicionadoras rebocáveis com cabeçalho central ou lateral, com largura de trabalho entre 2,67 e 4m, dotadas de 6 a 9 discos ovais de corte e uma faca em cada extremidade, para trabalhar com diversos tipos de capim, dotadas de sistema de proteção dos discos por fusível de sustentação do disco, sistema de troca rápida das facas, aliviamento de barra de corte via molas ou barras de torção, sistema de condicionamento de dedos de aço ou rolos de poliuretano com velocidade entre 660 e 1.000rpm, capacidade para regulagens da intensidade ao acondicionamento por meio de contra pente metálico ajustável. |
| 8433.30.00 | Ex 010 - Espalhadores de forragem, com largura de trabalho de 4,20 até 17,20m, dotados de 4 até 16 rotores, portados ou rebocados, com sistema de transmissão mecânica entre os rotores, chassi articulado para copiar as irregularidades do terreno, com ou sem sistema de trabalho em oblíquo em áreas de divisa para não haver perda de forragem e sistema hidráulico de fechamento do implemento para transporte. |
| 8433.30.00 | Ex 011 - Enleiradores rebocados com 2 rotores recolhedores com largura de trabalho de 5,40 a 9,30m, com formação central ou lateral da leira, com rodados grandes e chassi para o transporte, com rodados dos rotores tandem ou 3D, com ou sem transmissão de dupla redução, com 10 até 15 braços por rotor em posição hipertangencial, portadores de 3 ou 4 forquilhas recolhedoras por braço, levante hidráulico dos rotores, ajuste da largura da leira mecânico ou hidráulico. |
| 8433.53.00 | Ex 007 - Colhedeiras de batata com 1 e 2 linhas rebocadas, com caçamba de armazenamento que varia de 5,5 a 7t de batatas, com sistema de autonivelamento da plataforma, sistema de autonivelamento de toda a parte de processo da máquina para permitir trabalho em áreas com declive, sistema de autoajuste de profundidade da lâmina de corte das batatas, sistema automático para ajuste da linha de batata. |
| 8433.53.00 | Ex 009 - Colheitadeiras de raízes, rebocadas ou acopladas no terceiro ponto do trator para 1, 2 ou 3 linhas, com capacidade de colheita de até 1ha/dia com a colheitadeira de 1 linha; até 2ha/dia com a colheitadeira de 2 linhas e de até 3ha/dia com a colheitadeira de 3 linhas, ajuste automático de profundidade, auto ajuste do alinhamento da plataforma na leira, conjunto vibrador oscilador para retirada das raízes, conjunto de corte das folhas (topper) e dala (esteira) de descarga, capacidade de armazenamento de até 7,5t em caçamba de fundo móvel e controle eletrônico completo por meio de sensores e câmeras. |
| 8435.10.00 | Ex 009 - Combinações de máquinas para produção de sucos de frutas e de vegetais por prensagem a frio, com capacidade para prensar entre 500 e 3.000kg/h de matéria prima, compostas de: 1 lavadora de frutas e vegetais combinada com elevador inclinado, com capacidade para processar 1.000kg/h; 2 máquinas descaroçadoras para a retirada da polpa de frutas com caroço, com capacidade para processar compreendida entre 500 e 1.000kg/h, com potência compreendida entre 3 e 5,5kW; 1 bomba helicoidal com potência de 2,2kW, com funil de alimentação; 1 moinho triturador especial; 1 lavadora de frutas e vegetais combinada com elevador e moinho, com capacidade para processar de 1.000 até 3.000kg/h, com potência total de 9,65kW; prensa de correia contínua, auto limpante, com correia medindo 650mm de largura e 7.200mm de comprimento, com tanque coletor de suco e bomba de transferência. |
| 8436.10.00 | Ex 029 - Caçambas mescladoras autopropelidas com capacidade de mistura de 11 a 33m3, com rosca vertical simples ou dupla, motorização diesel com tração hidrodinâmica 4 x 4 com três modalidades de trabalho e até 40km/h, sistema de descarga lateral com esteira mecanizada, sistema de fresa para auto alimentação, 3 sistemas de posicionamento das rodas motoras (dianteira, concêntrica e diagonal). |
| 8436.80.00 | Ex 061 - Combinações de máquinas para alimentação automática de ruminantes, com controle computadorizado de quantidade e horário da alimentação, próprias para alimentação de ruminantes de todas as fases de criação, contendo de 0 a 4 mesas receptoras de alimentos fibrosos e grosseiros, compostas de: sistema elétrico central de pesagem com células de carga e balança básica com pesagem parcial/total ou balança “premium” com programação e controle de fornecimento, dotadas de componentes com grau de proteção IP68 e células de carga de precisão com capacidade de até 15t e duplo fechamento “o-ring”, transportadores horizontais e/ou inclinados convergentes ao sistema central de recebimentos de alimentos constituído de aço St52-3 com capacidade de 8.000 a 26.000 litros, equipado com sistema de mistura automatizado de alta precisão no porcionamento dos ingredientes e na homogeneidade das dietas totais a partir de dispositivo de cisalhamento de partículas por meio de estruturas metálicas afiadas de cromo-vanadium ou tungstênio, por meio de rotação paralelo ou perpendicular ao eixo gravitacional da terra, com uma ou mais portas de saída de dieta total, equipado ou não com módulo de distribuição automático com capacidade de 2 a 5m3, deslizantes em trilhos elétricos, que permitem início e fim de descarregamento de alimento para grupos específicos de animais. |
| 8437.10.00 | Ex 001 - Máquinas de limpeza e classificação de produtos agrícolas secos pelo emprego combinado de ar e peneiras, cereais e outros produtos agrícolas secos (cereais, oleaginosas, leguminosas e gramíneas), com capacidade de produção de até 80t/h, com entrada de produto regulada por meio de rolo alimentador, com separação do material leve (resíduo de casca, palha, grãos leves e detritos de solo) pelo sistema de aspiração; equipadas com sistema de pré-aspiração e aspiração principal; acionamento da máquina por motorredutores; volume de ar do sistema de aspiração de até 9.000m3/h; com sistema de limpeza das peneiras com esferas de borracha e redler (raspador); quadros das peneiras em material metálico. |
| 8437.80.10 | Ex 008 - Moedores de grãos de café, dotados de regulagem micrométrica contínua, com capacidade de giro de lâminas superior a 1.200 por minuto, equipados ou não com painel eletrônico de controle. |
| 8438.10.00 | Ex 166 - Máquinas automáticas para fabricação de pães recheados, doces ou salgados, com massa fermentada, por laminação, com capacidade entre 4.000 até 5.000 peças por hora, com pães variando de 50 até 120g. |
| 8438.10.00 | Ex 167 - Máquinas fatiadoras automáticas horizontais para pães, para produtos com dimensões iguais ou superiores a 160mm de comprimento e 50mm de altura, com capacidade de produção máxima igual ou inferior a 3.800 pães por hora, dotadas de controlador lógico programável (CLP) e alimentador de entrada e saída com velocidade ajustável. |
| 8438.20.19 | Ex 063 - Máquinas de corte e aplicação com sistema contínuo para placas de “wafer” sobrepostas com camadas intermediárias à base de chocolate (books), com capacidade de manipular até 500 “books”, capacidade máxima de até 50cortes/minuto, variação máxima de corte em 0,5mm, produção de até 3.200 filetes/minuto e aplicação de filetes de “books” em moldes, contendo sistema de remoção contínuo de resíduos, permitindo 24 horas de funcionamento. |
| 8438.50.00 | Ex 295 – Combinações de máquinas para preparação de salmoura e marinados, para tempero de produtos cárneos, com capacidade de 500 até 2.000 litros, compostas de: 1 triturador e misturador de ingredientes de alta densidade com velocidade máxima de 3.600rpm equipado com motor de potência máxima de 5,625kW, sistema de adição de ingredientes, tanque de preparação, bomba de circulação de salmoura, controlador lógico programável-CLP, painel “touch screen”, camisa de frio para manter a temperatura da salmoura constante em até -5oC, células de carga para controle de peso e sistema de automoção de válvulas de entrada e saída de salmoura. |
| 8438.50.00 | Ex 296 – Equipamentos para desossa automática de peito de frangos tipo “front hall” ou “breast cap” com peso de frango vivo entre 1.500 e 4.500g (peitos de peso entre 350 e 1.050g e metades dianteiras de peso entre 400 e 1.300g) para operação em velocidade nominal máxima igual ou superior a 6.000peitos/hora, constituídos por: estação para alimentação manual com sistema de redução de velocidade por aproximação dos carros transportadores; módulo para retirada de pele de peito frontal através de rolos acionados por moto redutor; módulo para repasse e retirada de pele lateral através de navalhas circulares estáticas; sistema para remoção de osso jogador e raspagem do file da carcaça em carrossel de 180o com 10 unidades iguais, modulares, para operação automática, acionado por moto redutor com potência de 1,5kW; unidade de pré-separação de file externo com 2 lâminas circulares acionadas por motor elétrico; removedor automático de files nas opções peito inteiro e/ou meio peito; removedor estático para retirada automática de sassami e/ou módulo para retirada automática de sassami através de sistema de pinças em carrossel de 180º com 10 unidades iguais modulares para operação automática acionado por moto redutor com potência de 1,5kW; unidade de corte do tendão; descarregador de carcaças (correia de 228mm) e módulo de limpeza para os carros transportadores; mesas de transporte independentes sincronizadas com acionamento em malha fechada por moto redutor com potência de 0,37kW. |
| 8438.50.00 | Ex 297 - Máquinas fatiadoras computadorizadas, com sistema de escaneamento de produtos com 4 câmeras de alta resolução, para fatiar carnes frescas e/ou congeladas, com capacidade máxima de até 550 cortes por minuto e porcionamento máximo de até 2kg; com alimentador contínuo de produtos com ou sem garra pneumática; com uma ou mais esteira (s) de saída; com painel IHM colorido; com controlador lógico programável (CLP). |
| 8439.30.90 | Ex 040 - Revestidores de papel e papel cartão, sob tensão de até 1kN/m, dotados de: rolo suporte com diâmetro de 800mm revestido com borracha composta lisa, com espessura de 25mm e dureza superficial de 58 - 72 P&J; rolos guia-papel com diâmetro de 500 a 700mm, com revestimento de cromo, liso; rolos abridores da folha de papel com diâmetro de 250 a 350mm, com abaulamento fixo e revestimento ranhurado e cromado; viga de fixação para lâmina dosadora de 80 a 90mm de largura e de 0,2 a 0,5mm de espessura, com ajuste de ângulo de operação de 15 a 70o e ajuste de ângulo de ataque da lâmina de 0 a 45o; cabeçote aplicador de tinta, com fendas, para aplicação de tinta por jato, cujas superfícies em contato com a tinta são fabricadas em aço inoxidável; chuveiros de umedecimento e limpeza; gabinete com componentes hidráulicos, elétricos e pneumáticos; painel de controle; passadiços longitudinais e transversais; sensores de quebra da folha de papel; dispositivo pneumático de corte da folha de papel; dispositivos para iluminação do rolo suporte e folha de papel; dispositivos de lubrificação e componentes de acionamento mecânico e elétrico. |
| 8439.99.90 | Ex 038 - Dispositivos para oscilação de rolo cabeceira de máquina de papel, por meio da rotação de 2 pares de corpos excêntricos acionados por motor elétrico, com frequência e curso de oscilação ajustáveis, sendo frequência típica de oscilação de 3 a 10Hz e curso de oscilação transversal de 0 a 35mm, destinados a rolos cabeceira com peso de até 5.000kg, aplicados para reduzir o tamanho, em até 50%, dos flocos de fibras celulósicas contidos na pasta de papel durante o processo de formação da folha de papel. |
| 8439.99.90 | Ex 039 - Cabeçotes aplicadores de solução de amido ou de pigmentos, aplicados para revestimento de papel e papel cartão, com comprimento de 5.800 a 7.200mm, temperatura máxima de 75oC, velocidade de operação de 1.000m/min, tensão da folha de 1.000N/m e fluxo de 660L/min/cabeçote, constituídos de corpo fabricado em composto sintético de fibras, módulo de aplicação em aço inoxidável, sistema hidráulico de pivotamento, sistema pneumático de carga da barra dosadora, barras dosadoras ranhuradas ou lisas com rotação por meio de motor elétrico, sistema de lâminas limpadoras laterais, chuveiros de umedecimento do rolo aplicador e sistema de controle de perfil transversal de aplicação. |
| 8440.10.90 | Ex 070 - Dobradeiras de papel para impressora de grande formato com alimentação de substratos manual ou automática, com largura de 297 a 914mm e comprimento de 6.000mm para dobra em leque e até 2.500mm para dobra cruzada, para papéis de 75 a 90g/m2, com programas de dobra pré-definidos ou personalizados, com capacidade para até 150 pacotes dobrados do tamanho A0, podendo ou não conter aplicação de tira de reforço. |
| 8441.30.90 | Ex 055 – Máquinas automáticas armadoras de caixas de papelão, com dispositivo de inserção de produtos nas caixas, acionadas por servo motores programáveis e painel de controle com tela sensível ao toque (“touch screen”), dotadas de 2 canais de entrada, para caixas de diversos formatos e velocidade de alimentação de 30 caixas abertas por minuto em cada entrada, selagem das caixas por cola quente e saída de caixas com detecção de abas abertas e rejeição automática, com sistema “Casepack”. |
| 8441.80.00 | Ex 090 - Máquinas automáticas para aplicação de corte e vinco de folhas de papel, atuando por meio de sistema rotativo por cilindros magnéticos, capazes de processar papéis de espessura de 0,03 a 0,7mm, formato máximo igual a 740 x 1.060mm, com velocidade igual a 15.000 folhas por hora. |
| 8441.80.00 | Ex 091 - Máquinas automáticas para aplicação de corte e vinco de folhas de papel, por cilindro rotativo magnético, remoção das aparas e disponibilização individualizada de cada produto, para papéis com espessura máxima aproximada de 0,5mm, formato máximo da folha igual a 550 x 750mm e velocidade máxima igual a 165m/min. |
| 8442.30.10 | Ex 010 - Máquinas de gravação a laser para cilindros utilizados para impressão flexográfica com ou sem unidade de processamento de dados para seu controle, comprimento máximo de gravação de 5.500mm (5.5m), diâmetro máximo do rolo/cilindro 600mm, comprimento máximo do rolo/cilindro 5.850mm. |
| 8443.13.90 | Ex 052 - Impressoras tipo offset para folhas metálicas, para imprimir 2 cores, com formato máximo de 1.000 x 1.200mm e mínimo de 510 x 710mm, com folhas na espessura entre 0,12 e 0,40mm, com 2 torres de impressão, dotadas de sistema de transferência por tambores com pinças com alimentador por “escamas”, sistema de secagem UV, sistema de gestão de folhas – ejeção, reinserção, inspeção e depósito para folhas - na parte inferior e empilhamento magnético ou a vácuo, com capacidade de impressão de 10.000folhas/hora, com controlador lógico programável (CLP). |
| 8443.16.00 | Ex 033 - Impressoras flexográficas do tipo “stack” com acionamento por servo motores dos cilindros porta clichês com impressão entre 450 a 1.500mm, dispositivo para impressão frente e verso em até 8 cores, (sistema ”roll to roll“), impressão de tecidos tubulares de ráfias (fita) PP ou HDPE laminados ou não laminados, sistema de câmara “Doctor Blade”, bombas pneumáticas de tinta, controle de viscosidade da tinta automática, sistema de secagem rápida, controle de tensão do tecido, servoconversores, estação de desenrolamento duplo com sistema guia de borda do tecido tubular, sistema de inspeção do tecido através de video “scan”, capacidade de produção da máquina 180m/min em tecido tubular com largura em até 850mm, computador para emissões de relatórios variados dos tipos de impressos, sistema corona para adesão da tinta ao substrato impresso. |
| 8443.19.90 | Ex 122 - Máquinas de impressão combinadas, alimentadas por bobinas, com cura UV, operando com plataformas recebedoras das unidades de impressão e/ou acabamento, mudança de processos de impressão e/ou acabamento por meio da intercambialidade do cabeçotes de impressão flexográficos, serigráficos ou de corte, mudança de formatos por meio da troca de cilindros, capaz de operar com processos complementares de acabamento como laminação em linha e corte rotativo múltiplo, largura máxima de bobina igual a 413mm, velocidade máxima de 150 metros/minuto, comprimento de formato em processamento rotativo variável entre 304,8 e 609,6mm, espessura máxima do material a ser impresso de 0,45mm. |
| 8443.19.90 | Ex 123 - Máquinas para impressão de rótulos termoencolhíveis, embalagens flexíveis e rótulos autoadesivos, operando por meio de 10 ou mais estações de impressão multi-processos, mudança de configuração da sequência de processos de impressão pela intercambiabilidade dos cabeçotes de impressão flexográficos e serigráficos e pela movimentação dos cabeçotes de “hot stamping”, “cold stamping” e serigrafia apoiados em trilhos de sustentação, com largura máxima de bobina de 425mm, comprimento máximo de impressão de 609,6mm, velocidade máxima de operação de 228 m/min, diâmetro máximo da bobina de 1.016mm. |
| 8443.19.90 | Ex 124 - Máquinas de impressão digital, para impressão de desenhos decorativos sobre solados sintéticos, com 6 cores, por meio do sistema “Single Pass”, com velocidade de trabalho de 10 a 55m/min, largura de impressão mínima de 30 até 420mm, com mesa de entrada, com 4 conjuntos de lâmpadas de secagem infravermelha, refrigeradas por água integradas entre módulos de cor, com alimentação automática das tintas e limpeza automática dos cabeçotes via programação, com Controlador Lógico Programável (CLP). |
| 8443.39.10 | Ex 165 - Máquinas de impressão por jato de tinta sistema “TIJ” para impressão direta em tecidos de algodão ou poliéster com ou sem tratamento, papéis base celulose com tratamento ou não, materiais vinílicos diversos (perfurados ou não, com ou sem mídia suporte "liner", adesivos ou não), filmes PET e BOPP, couro sintético, e outros tipos de materiais; com sistema de tintas à base de água, polímeros e agentes para prevenção de riscos, não inflamáveis, sem cheiro e sem necessidade de ventilação para uso em ambientes confinados; com aplicação de líquido otimizador de fundo; impressão de secagem instantânea, com 6 cores; 6 cabeças de impressão totalizando 12.672 orifícios de injeção, cabeças intercambiáveis pelo próprio usuário; sistema de manutenção das cabeças sem utilização de fluídos nocivos; largura de impressão de 1,37m com carregamento por rolo; painel sensível à toque; resolução máxima de 1.200 x 1.200dpi e velocidade máxima de impressão de 48m2/h |
| 8443.39.10 | Ex 166 - Máquinas de impressão por jato de tinta sistema “TIJ” para impressão direta em tecidos de algodão ou poliéster com ou sem tratamento, papéis base celulose com tratamento ou não, materiais vinílicos diversos (perfurados ou não, com ou sem mídia suporte "liner", adesivos ou não), filmes PET e BOPP, couro sintético, e outros tipos de materiais; com sistema de tintas à base de água, polímeros e agentes para prevenção de riscos, não inflamáveis, sem cheiro e sem necessidade de ventilação para uso em ambientes confinados; com aplicação de líquido otimizador de fundo; impressão de secagem instantânea, com 6 cores; 6 cabeças de impressão totalizando 12.672 orifícios de injeção, cabeças intercambiáveis pelo próprio usuário; sistema de manutenção das cabeças sem utilização de fluídos nocivos; espectrofotômetro embutido; largura de impressão de 1,625m com carregamento por rolo; sistema de rebobinamento da impressão; painel sensível à toque; resolução máxima de 1.200 x 1.200dpi e velocidade máxima de impressão de 91m2/h. |
| 8443.39.10 | Ex 167 - Máquinas de impressão por jato de tinta sistema “TIJ” para impressão direta em tecidos de algodão ou poliéster com ou sem tratamento, papéis base celulose com tratamento ou não, materiais vinílicos diversos (perfurados com mídia de suporte “liner”, não-perfurados, adesivos ou não), filmes PET e BOPP, couro sintético, e outros tipos de materiais; com sistema de tinta à base de água, polímeros e agentes para prevenção de riscos, não inflamáveis, sem cheiro e sem necessidade de ventilação para uso em ambientes confinados; com aplicação de líquido otimizador de fundo; impressão de secagem instantânea, com 6 cores; 6 cabeças de impressão totalizando 12.672 orifícios de injeção, cabeças intercambiáveis pelo próprio usuário; sistema de manutenção das cabeças sem utilização de fluidos nocivos; largura de impressão de 1,625m com carregamento por rolo, sistema de rebobinamento da impressão; painel sensível à toque; resolução máxima de 1.200 x 1.200dpi e velocidade máxima de impressão de 50m2/h. |
| 8443.39.10 | Ex 235 - Máquinas de impressão por jato de tinta piezoelétrica, com gotas de 5 picolitros a 12 picolitros e 1 a 6 cores, resolução de 1.200dpi, velocidade mínima de impressão de 48m/min, largura de trabalho compreendida de 165 a 540mm, dotadas de dispositivo “DigiDot drop on demand”, unidade de controle e processamento de imagem, dispositivo de resfriamento e inversor de papel. |
| 8443.39.10 | Ex 236 - Máquinas de impressão a jato de tinta de grande formato, para impressão de desenhos de linhas, mapas e pôsteres, com velocidade de impressão de até 30 páginas tamanho A1 por minuto, resolução máxima de impressão de 1.200 x 1.200dpi, com 4 cores e 8 cabeças de impressão, com impressão de largura mínima de linha de 0,02mm, com alimentação para até 6 rolos com largura de até 1.016mm e comprimento de até 200m, com 16GB de memória, SSD de 128GB e disco rígido de 500GB com autocriptografia e tela sensível ao toque com 8pol. |
| 8445.90.90 | Ex 005 - Máquinas para recobrimento de fio de elastano, por jato de ar, com nylon, poliéster ou “spandex”, automáticas, com 11 seções de 4 fusos, totalizando 44 fusos, velocidade de bobinamento de 300 até 700m/min, potência do motor de 16,28kW. |
| 8451.80.00 | Ex 066 - Maquinas automáticas prensas cíclicas para extração de água e tratamento de tecidos laváveis, ciclo de 90 segundos, com capacidade de 50kg para roupas secas, diâmetro do bolo prensador máximo de 1.005mm, pressão de prensagem final do sistema hidráulico máximo 320bar, pressão final sobre a roupa máxima 28bar. |
| 8451.80.00 | Ex 067 - Endireitadores automáticos de tramas de tecido em movimento de largura 3.600mm, com velocidade máxima de produção de 150m/min, dotados de câmeras digitais CCD com resolução de 0,5o, dispositivo corretor de obliquidade com até 3 rolos, dispositivo corretor de curvatura com até 3 rolos e dispositivo para posicionamento automático das câmeras. |
| 8454.30.10 | Ex 071 - Máquinas de fundição de alumínio sob pressão do tipo câmara fria, horizontais, sem molde, com força de fechamento máxima igual a 25.000kN, força dinâmica de injeção igual a 814kN, força do ejetor máxima de 680kN com capacidade de injeção de até 9,8m/s, com controle digital em tempo real, fechamento do tipo “Toggle-less” (sem joelheira), com placas móveis e fixas com dimensão igual a 2.630 x 2.630mm e distância entre colunas de 1.700 x 1.700mm. |
| 8454.30.90 | Ex 069 - Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre isento de oxigênio com diâmetro de 8mm, com capacidade de produção de 10.000t/ano e velocidade de produção máxima de até 2.500mm/min, compostas de: 1 unidade para carregamento de catodos e alimentação do forno incluindo talha elétrica, 1 forno de indução com zona de fusão e zona de manutenção do metal derretido, 1 unidade de extração vertical de vergalhões com 20 cristalizadores, mecanismo de acionamento e unidade de controle de nível, 1 conjunto de guias de rolos, 2 controladores de velocidade com 10 cabeças em cada um, 10 bobinadores de cabeça dupla, 1 unidade de medição e controle de temperatura e 1 sistema de controle elétrico com controlador lógico programável. |
| 8454.90.90 | Ex 004 - Camisas de liga de cobre especial para cilindros de laminação de máquinas de fundição contínua; com diâmetro interno de 400 a 750mm; com diâmetro externo de 500 a 900mm; com comprimento de 800 a 1.800mm; para produção de bobinas de alumínio de 4 a 10mm de espessura. |
| 8455.90.00 | Ex 033 - Sistemas de controle de planicidade e espessura para modernização de laminador de folhas de alumínio de 800 a 1.320mm de largura e 0,020 a 1mm de espessura, constituídos por: conjunto de processadores eletrônicos comandados por software específico e dedicado; painéis elétricos; computadores e impressora; e, transdutores de posição; que simultaneamente calculam, regulam, reportam e enviam sinais de controle para os demais itens eletromecânicos já existentes no laminador, com finalidade específica de controle da planicidade e da espessura. |
| 8456.11.19 | Ex 007 - Centros de texturização a laser, com controle numérico computadorizado (CNC), com capacidade de texturizar, gravar, marcar e rotular peças em 2D e/ou 3D, com cursos dos eixos X = 600mm, Y = 400mm e Z = 300mm, e avanços para eixos X, Y e Z de 30m/min, com carga máxima na mesa igual ou superior a 4kg. |
| 8456.11.19 | Ex 008 - Máquinas de corte a laser para operar nos planos 3D com área de trabalho compreendida entre 650 a 4.000mm no eixo X, 1.500 a 2.000mm no eixo Y, 750mm no eixo Z, para mais e para menos 135 graus no eixo B e  360 graus infinito no eixo C com ou sem sistemas de carga e descarga automático de peças, com comando numérico computadorizado (CNC), unidade laser de estado sólido bombeado por diodo, à base de cristal sintético (em formato de disco) com potência máxima de até 6.600W ou unidade laser de CO2 com potência máxima compreendida de até 15.000W, excitado por alta frequência, com ou sem unidade de refrigeração e exaustor de pó, com ou sem esteira transportadora de retalho. |
| 8456.30.19 | Ex 039 - Máquinas-ferramentas para cortar peças metálicas, por eletroerosão a fio, com deslocamento dos eixos X e Y de 250mm e 320mm respectivamente, altura de corte compreendida de 300 a 500mm, inclinação de corte compreendido de 3 a 60o, para peças de peso máximo de 300kg, com comando numérico computadorizado (CNC). |
| 8456.30.19 | Ex 042 - Máquinas de furar por eletroerosão, curso nos eixos X, Y, Z, 300 x 200 x 300mm respectivamente, diâmetro de furação 0,1 a 3mm, peso máximo da peça 300kg, incluso kit de fixação de peças, com ou sem unidade de ionização da água, com ou sem unidade de filtragem de água externa, com ou sem conjunto de guias de eletrodo. |
| 8456.50.00 | Ex 003 - Máquinas de corte por jato de água abrasivo controladas e programáveis por comando CNC integrado, sem interface com programação numérica para cortes em 3D em peças com geometrias complexas e precisas com diâmetro mínimo de 0,52mm sem conicidade, capacidade de controlar até 9 eixos simultaneamente, bomba de alta pressão de acionamento direto com pressão operacional máxima de 50.000 ou 60.000psi, com utilização de apenas 2,8 litros de óleo para lubrificação do carter, sistema de movimentação através de tensionamento das roldanas motoras em relação a guias lineares, sem necessidade de lubrificação e manutenção, comandadas por servo-motores e encoderes lineares magnéticos para precisão centesimal. |
| 8457.10.00 | Ex 244 - Centros de usinagem vertical multitarefa, com comando numérico computadorizado (CNC), podendo fresar, mandrilar, furar, roscar e tornear, com curso em X, Y e Z, iguais a 200, 440 e 305mm e em A e C, iguais a 110o (5o a -95o) e 360o, respectivamente, com avanço rápido de 50m/min em X, Y e Z e avanço rápido de indexação igual a 60rpm em A e 200rpm em C, com avanço de usinagem de 10m/min em X e Y, 20m/min em Z, mesa com área de trabalho circular com 140 mm de diâmetro, com capacidade máxima de carga de 40kg, fuso para torneamento com rotação máxima de 2.000rpm e torque máximo de 55Nm, velocidade de rosqueamento de até 6.000rpm, cone de fixação da ferramenta BT30 ou BBT30, torre com capacidade para 22 ferramentas, com diâmetro máximo de 80mm e tempo de troca em até 1,4s, precisão bidirecional de posicionamento de um eixo entre 0,006 e 0,02mm em X/Y/Z e 28s ou menos em A/C e repetibilidade bidirecional de posicionamento de um eixo de 0,004mm ou menos em X/Y/Z e 16s ou menos em A/C. |
| 8457.10.00 | Ex 288 – Centros de usinagem horizontais, com estrutura em formato tipo portal, com comando numérico (CNC), para furação profunda, com fuso auxiliar para rosqueamento, fresamento e mandrilamento com capacidade de usinagem de 4 lados de uma peça com uma única fixação, com 7 eixos controlados simultaneamente, eixos lineares com cursos longitudinais iguais a (X) 3.250mm, vertical (Y) 1.500mm e transversal (Z) 1.000mm, com avanço máximo de 15.000mm/min., movimento de aproximação do conjunto de fusos igual a (W) 600mm, máxima profundidade de perfuração em uma única operação de até (V) 1.750mm, diâmetro de 5 a 50mm, com motor de 15kW, rpm de 1 a 4.200, ângulo de inclinação do fuso (a) -20 e +20 graus, e o outro fuso auxiliar ISO 50 para rosqueamento, fresamento e mandrilamento com motor de 45kW, rpm de até 4.500, com torque máximo de 430nm, mesa rotatória (b) de 360 graus, com dimensões de 1.600 x 1.800mm e capacidade de carga de até 30.000kg, magazine de até 40 ferramentas com ISO 50, com transportador de cavacos e com bomba de alta pressão (120bar). |
| 8457.10.00 | Ex 289 - Centros de usinagem tipo portal com comando numérico computadorizado - CNC, com mesa de 1.800 x 1.300mm e capacidade máxima de 4.000kg, com curso em X, Y e Z de 1.600, 1.200 e 700mm respectivamente, velocidade do spidle entre 10.000 e 20.000rpm com sistema controlador integrado ao CNC para ajuste automático de parâmetros dos motores de eixos X, Y e Z, controle de esforço do spindle na usinagem com desligamento programável e avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 30.000mm/min. |
| 8457.10.00 | Ex 290 - Centros de usinagem vertical multitarefa, com comando numérico computadorizado (CNC), podendo fresar, mandrilar, furar, roscar e tornear, com curso em X, Y e Z, iguais a 200, 440 e 305mm e em A e C, iguais a 150o (120o a -30o) e 360o, respectivamente, com avanço rápido de 50m/min em X, Y e Z e avanço rápido de indexação igual a 60rpm em A e 200rpm em C, com avanço de usinagem de 30m/min em X, Y e Z, mesa com área de trabalho circular com 140mm de diâmetro, com capacidade máxima de carga de 40kg, fuso para torneamento com rotação máxima de 2.000rpm e torque máximo de 55Nm, velocidade de rosqueamento de até 6.000rpm, cone de fixação da ferramenta BT30 ou BBT30, torre com capacidade para 22 ferramentas, com diâmetro máximo de 80mm e tempo de troca em até 1,4s, precisão bidirecional de posicionamento de um eixo entre 0,006 e 0,02mm em X/Y/Z e 28s ou menos em A/C e repetibilidade bidirecional de posicionamento de um eixo de 0,004mm ou menos em X/Y/Z e 16s ou menos em A/C. |
| 8457.10.00 | Ex 291 - Centros de usinagem verticais de dupla coluna tipo portal, com comando computadorizado (CNC), capazes de mandrilhar, fresar, furar e rosquear metais e não-metais, com curso de trabalho nos eixos X de 4.100mm, Y de 2.000mm e Z entre 800 e 1.020mm, com precisão de posicionamento nos eixo X, Y e Z de +/-0,005/300mm (+/-0,015/curso total), com precisão de repetibilidade dos eixos X, Y e Z de +/-0,003mm, com velocidade de deslocamento nos eixos X, Y e Z de 18m/min, 20/24m/min e 15m/min respectivamente, com fixação dos cones da ferramenta por sistema hidráulico, com sistema de refrigeração do óleo lubrificante do fuso (spindle), com passagem do fluído refrigerante pelo anel do bico do fuso (spindle), com jato de ar através do fuso (spindle) e com duplo transportador de cavacos nas laterais. |
| 8458.11.99 | Ex 136 - Tornos automáticos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), com precisão de repetibilidade de aproximadamente 0,01mm, com trabalho simultâneo e independente de até 4 unidades porta-ferramenta, com fuso principal de cabeçote móvel, com 2 cabeçotes revolver e tempo de cavaco de 0,3 segundos. |
| 8458.91.00 | Ex 070 - Centros de torneamento vertical de 4 eixos com contraponto e movimentação de peças por meio de torre para torneamento e fresamento de dentado de pinhão, com comando numérico computadorizado (CNC) para as operações de usinagem, com fuso principal de 64,4kW e torque de 820Nm com rotações de 2.500U/min com 12 alojamentos para ferramentas acionadas com comprimento máximo de 240mm para torneamento de peças de 1.100mm e 350mm de diâmetro, com avanços rápidos de 30m/min, com unidade de fresamento para dentados dentro da área de trabalho com inclinação de 45o e torque de 45Nm com avanços de 30m/min com velocidades de 1.500U/min e unidade de medição sem contato na área de usinagem. |
| 8459.21.99 | Ex 088 - Combinações de máquinas para furação orbital em fuselagens de aeronaves, compostas de: 4 equipamentos de furação automáticos capazes de realizar furações em diâmetros de até 3/8" nos eixos X, Y, A, B e Z, com precisão de furação de +/-0.2mm para o eixo X, +/-0.1mm para o eixo Y, +/-0.1° para o eixo A, +/- 3.0o para o eixo B, e +0/-0.07mm para o eixo Z, que se movimenta por trilhos flexíveis utilizado como base linear de fixação; 4 carros de transporte para posicionar a unidade de furação no ponto inicial de trabalho da fuselagem; 4 equipamentos de sucção de resíduos; 4 painéis de controle CNC; 8 controles de modo manual; 2 carros corpo de prova que permitem a furação prévia em peça teste pela unidade de furação; 2 carros corpo de prova que permitem a furação prévia em peça teste e 4 plataformas de acesso com movimentação através de motores elétricos movidos a bateria com interação com a unidade de furação e os posicionadores da fuselagem. |
| 8459.21.99 | Ex 089 - Combinações de máquinas para furação longitudinal em fuselagens de aeronaves, compostas de: unidade de furação automática capaz de realizar furações em diâmetros de até 1/4" nos eixos X, Y, A e Z, com repetibilidade e precisão de +/-0.4mm para eixo X e Y, +/-0.03o para o eixo A e +0/-0.07mm para o eixo Z, que se movimenta por 2 pares de trilhos flexíveis utilizados como base linear de fixação; carro para armazenamento e transporte dos trilhos; carro de transporte para posicionar a unidade de furação no ponto inicial de trabalho; equipamento de succção de resíduos; controle de modo manual; e painel de controle CNC. |
| 8459.61.00 | Ex 046 - Fresadoras com comando numérico computadorizado (CNC), para executar operações de faceamento, fresamento, furação e rosqueamento em extremidades de peças cilíndricas com comprimento máximo de 3.100mm, com potência aproximada 140kW, dotadas de 2 cabeçotes com servo motores de 27kW, torque máximo de 516Nm, rotação de até 3.000rpm, para operações simultâneas ou independentes, com movimentos em 3 eixos, com curso no eixo X de 400mm, eixo Y de 400mm e eixo Z de 600mm, com velocidade máxima de 30m/minuto, 2 dispositivos tipo “V” para apoio e morsas de fixação dos eixos com movimentação controlada pelo CNC e fechamento hidráulico, 2 trocadores automáticos de ferramentas e 2 magazines porta-ferramentas com capacidade para até 18 ferramentas cada, sistema de refrigeração das ferramentas e transportador de cavacos. |
| 8460.31.00 | Ex 102 - Máquinas automáticas, com comando numérico computadorizado (CNC) com 4 eixos, para afiação de serras circulares calçadas com metal duro, com diâmetro do rebolo de 125mm, furo do rebolo de 32mm e capacidade do tanque de refrigeração de 125 litros, com carenagem fechada e potência de 2,2kVA |
| 8460.31.00 | Ex 157 - Máquinas automáticas para afiar e refiar ferramentas de corte constituídas de lâminas de aço rápido ou metal duro utilizadas no processo de corte de dentes helicoidais, dotadas de eixos controlados por controle numérico (CNC) sendo 3 eixos de movimentos lineares, 1 eixo de inclinação para o rebolo, 2 eixos rotativos para dressador e para o rebolo, servo motores digitais com acionamento direto, sistema de carga e descarga automática das lâminas, ciclo de dressagem e compensação automático, verificação dos estado das lâminas automático, sistema de filtragem e exaustão para o líquido refrigerante, sistema supressor de chamas, avanço deslocamento do cabeçote  eixo X de 7,5m/min, eixo Y de 5,0m/min e eixo Z de 10m/min, eixo A com inclinação do rebolo 45o, troca rápida e ergonômica para o rebolo com cone de fixação tipo HSK, torque máximo para o fuso do rebolo 40Nm. |
| 8461.50.20 | Ex 020 - Máquinas cortadeiras voadoras automáticas de duplo cabeçote, com movimentos concomitantes, com velocidade de corte de até 90m/min, com diâmetro máximo da serra de 560mm, com sistema de corte a frio ou fresagem, utilizando serras do tipo HSS ou TCT ou TCTS, para corte de tubos de diâmetro entre 40 e 168,3mm, com espessura de parede 1,5 a 10mm, com “software” para gerenciamento operacional da máquina, com sistema de lubrificação da serra por pulverização a óleo. |
| 8461.50.20 | Ex 021 - Cortadoras de precisão microprocessadas, com sistema de corte linear, com velocidade de rotação do disco de corte de 200 a 5.000rpm com incrementos de 50rpm, com corte automático mediante comando, com sistema de recirculação externa para uso de fluido lubrificante e com morsa de posicionamento eletrônico. |
| 8461.50.20 | Ex 022 - Máquinas de corte dupla cabeça CNC, comprimento do corte de 4.900mm, podendo cortar até 8.000mm com mesa transportadora incorporada, morsas e lubrificação dos discos e funcionamento por sistema pneumático, largura máxima de corte com disco 550mm: 360mm a 90o, altura máxima de corte com disco de 550mm: 180mm a 90o, efetuam ângulos de corte externos e internos de -22,5o à direita e +45o à esquerda, com bancada para suporte de perfis de alumínio, madeira ou PVC, o movimento dos ângulos de corte é por sistema pneumático, com sistema automático de corte de perfis em série, posicionamento automático da cabeça e da máquina por meio de computador PC e software dedicado, possibilidade de corte curto/longo por meio de software, possibilidade de corte de sistema despontado para fabricação de móveis de outros, possibilidade de importar e exportar listas de corte por meio do PC, possibilidade de criação de macros e estruturas, possibilidade de salvar e recuperar códigos de perfis, com motores de 4HP ou 3,2kW, com opcional de etiquetadeira com código de barras. |
| 8462.21.00 | Ex 186 - Máquinas automáticas para conformação de extremidade de tubos metálicos, com funcionamento hidráulico, destinadas à fabricação de tubulações utilizadas em sistema de ar-condicionado veicular, com capacidade de realizar de 3 a 4 estágios de conformação, com sistema de batente de posicionamento do tubo, com sensor eletrônico de presença peça, potência do cilindro formador compreendida de 5t, com capacidade para conformar tubos de diâmetro máximo de 32mm, com controlador lógico programável (CLP) com tela “touch screen”. |
| 8462.21.00 | Ex 187 - Máquinas de curvar tubos de diâmetro máximo de 20mm, com controlador numérico computadorizado (CNC), com ciclo completamente automático, com 6 eixos elétricos, caracterizadas pelo duplo sentido de dobra direito e esquerda, possibilidade de curvar com raios e blocagens diversos. |
| 8462.21.00 | Ex 188 - Máquinas automáticas para conformação de extremidade de tubos metálicos, destinadas à fabricação de tubulações utilizadas em sistemas de ar-condicionado veicular, com controle numérico computadorizado, CNC, com capacidade de realizar de 4 a 6 estágios de conformação, com ou sem ferramentas rotativas, com sistemas de troca de estágios automáticos, potência do cilindro formador de 8t, com capacidade de conformar tubos de diâmetro máximo 42mm. |
| 8462.39.90 | Ex 099 - Máquinas aparadoras com 3 estações horizontais rotativas, de topo de corpos de latas de alumínio para envasamento de bebidas carbonatadas com espessura máxima de 0,31mm, de diâmetro de 52 a 84mm e com altura de 83 a 211mm, com capacidade máxima de produção de 400corpos/min, com painéis de comando com controlador lógico programável (CLP) e protocolo de comunicação Ethernet. |
| 8463.30.00 | Ex 103 - Máquinas de trefilagem úmida de 23 passes, para fabricação de fio de aço de alta resistência, com revestimento galvânico (presença de carbono entre 0,5% e 0,9%), de diâmetro compreendido entre 0,18 e 0,35mm, taxa de redução máxima entre as fieiras de 19%, resistência mecânica de 2.200Mpa e capacidade de produção de 203kg/dia, dotadas de: 1 alimentação fixa para contenedores de 400kg, com bobina de diâmetro do eixo de 940mm e grade de proteção controlada por dispositivo automático de intertravamento eletromecânico de segurança; 1 cuba de trefilagem de aço inox, com afiador pneumático e trocador de calor com vazão de 1,5m3/h; 1 travessa basculante horizontal motorizada, dotada de fieiras com dimensão de 24 x 12mm; 1 braço de compensação de tensão mecânica; 1 recepção para contenedores de 20/26/45kg, 1 console de comando; 1 armário elétrico de controle e equipamento de movimentação de contenedores. |
| 8464.20.90 | Ex 024 - Máquinas para tratamento de superfície de chapas de rochas ornamentais dotadas de 19 mandris em liga de alumínio anodizado, cada um equipado com motor de 15kW e sistema de subida/decida por meio de um par de pistões com hastes internas protegidas, ponte equipada com dois motores brushless (sem escovas) de 9,42kW, sistema de recuperação de energia e velocidade de operação de até 70m/min, com largura máxima de polimento de até 2.200mm, velocidade de avanço da correia de até 4,6m/min, equipadas com sonar de medição da espessura e leitor de barreira fotoelétrica, controle automático do consumo de abrasivo, sistema automático e centralizado de lubrificação e sistema de controle com “touch screen”. |
| 8464.90.19 | Ex 143 - Mesas de corte e destaque, com controle numérico computadorizado (CNC), para processamento de vidro laminado, com corte útil máximo de 3.710mm, e espessura mínima do conjunto de 6,38mm (vidro 3mm + 0,38 (película) + vidro 3mm) e a máxima de 20,56mm (vidro 8mm + 4,56 (película) + vidro 8mm), com precisão de corte de ±0,5mm, velocidade máxima de corte igual a 80m/min, dotadas de braços basculantes eletromecânicos para descarga de chapas, com ou sem dispositivo de rotação da chapa de vidro; com ou sem mesa auxiliar com correias; com ou sem carregadora automática, com posicionamento automático dos topes de referência de acordo com as medidas das chapas; com ou sem dispositivo de remoção da borda em até 60mm de forma automática. |
| 8464.90.90 | Ex 115 - Máquinas para esquadrejar e biselar revestimentos cerâmicos, com utilização de água, dotada de compensador vertical, transportadores com virador, 2 ou mais unidades de esquadrejamento/biselamento (para todos os lados da peça), coletor de água, controle de tamanho e planicidade, com ou sem sistema de incisão e ruptura, com largura útil de trabalho para peças de dimensão máxima igual ou inferior a 1.200 x 1.200mm, capacidade máxima de produção igual ou inferior a 10.500m2/dia quando operando com peças de dimensão 600 x 600mm. |
| 8464.90.90 | Ex 116 - Máquinas para polir, esquadrejar e biselar revestimentos cerâmicos, com utilização de água, dotadas de compensador vertical de correntes, transportadores com virador e transportadores de conexão de linha, 2 ou mais unidades de esquadrejamento/biselamento (para todos os lados da peça), polidoras de 8 ou mais cabeças, coletor de água, limpador das peças, controle de tamanho e planicidade, aplicador de protetivo superficial com largura útil de trabalho para peças de dimensão máxima igual ou inferior a 1.200 x 1.200mm, com capacidade máxima de produção igual ou inferior a 9.000m2/dia quando operando com peças de dimensão 600 x 600mm. |
| 8465.10.00 | Ex 058 - Coladeiras de bordos automáticas eletrônicas com comando numérico computadorizado (CNC), com aplicação de bordas via laser, com ou sem retorno automático das peças, capaz de efetuar diferentes tipos de operações sem troca de ferramentas para colagem de bordos em bobina de espessura máxima de 3mm e/ou tiras de madeira de espessura máxima de 20mm em painéis de madeira, aglomerados, MDF e similares, com dispositivo de troca rápida do coleiro, dispositivo de ajuste automático dos grupos de acabamento para diferentes espessuras de bordas, unidade de fresagem KFA para fim de canto (arredondamento dos cantos na frente e atrás, superior e inferior das peças) com programação e ajuste totalmente automático para chanfro, raio 1, raio 2, e raio 3mm. |
| 8465.10.00 | Ex 059 - Coladeiras de bordos automáticas eletrônicas com comando numérico computadorizado (CNC), capazes de efetuar diferentes tipos de operações sem troca de ferramentas para colagem de bordos em bobina de espessura máxima de 3mm e/ou tiras de madeiras de espessura máxima de 20mm em painéis de madeira, aglomerados, MDF e similares, com espessura entre 8 e 60mm, com largura mínima das peças de 65mm, com comprimento mínimo das peças de 150mm, com avanço máximo de 30m/min, com 7 bar de pressão de ar comprimido, com sistema de troca rápida do coleiro, sistema de ajuste automático dos grupos de acabamento para diferentes espessuras de bordas, com trocas automática das bordas no magazine de 12 bobinas, eixos de posicionamento do magazine comandado por servo motores, unidade de fresagem KFA para fim de canto (arredondamento dos cantos na frente e atrás, superior e inferior das peças), grupos de acabamento com programação e ajuste totalmente automático via comando numérico para chanfro e raio 1, raio 2 e raio 3mm, com entrada de dados via leitor de código de barras. |
| 8465.20.00 | Ex 008 - Combinações de máquinas para o processamento automático e otimizado de laminação e colagem de lamelas de madeira a uma velocidade de avanço de 70 até 200m/min; posicionamento automático e otimizado de lamelas de madeira com comprimento de 1.000 a 6.100mm; espessura de 15 a 150mm; largura de 30 a 135mm; dotadas de mesas de posicionamento e transporte, equipadas com correias transportadoras; sistema de aplicação automático de cola; sistemas de bombas para cola, vertical e horizontal; refrigerador de cola; prensa e gerador de alta frequência 13,5MHz, com potencia de saída de 100kW refrigerado à agua, alimentação de 3 x 400V+N+PE, 400A + 80A; serra de corte transversal sem fim diâmetro 750mm para destopo, multisserra para cortar o painel em fatias (10 lâminas de 400mm) para refilamento; transportador de rolos com sistema de transporte transversal; elementos e centros elétricos e eletrônicos de comando e controle (PLC's); sensores de operação e medição; “softwares” de controle, comando e otimização; coligação de equipamentos transportadores longitudinais e transversais de limpeza; estruturas de sustentação e operação com dispositivos completos de segurança. |
| 8465.91.90 | Ex 043 - Máquinas de serrar painéis de fibra ou partículas de madeira e laminados plásticos, dotadas de serra, com 1 linha de corte, com ou sem impressora de etiquetas, com regulagem eletrônica da inclinação do carro da serra para cortar em qualquer ângulo em 90 e 46o (meia esquadria), com ajuste automático da profundidade de corte da peça considerando o ângulo de corte e o posicionamento da pinça, com comando numérico computadorizado (CNC), com altura máxima de corte em 90o de 90mm, com altura máxima de corte em 45o de 60mm, com abertura máxima das pinças de 102mm, com comprimento da linha de corte de 4.200mm. |
| 8465.93.90 | Ex 014 - Equipamentos automatizados dotados de 3 câmaras de polimento independentes, sistema automático de limpeza e secagem da lente, produção para até 100 lentes/hora, faixa de trabalho de 0 a 14dpt, cilindro até 6dpt e diâmetro máximo da lente de 85mm. |
| 8465.93.90 | Ex 015 - Máquinas com 8 unidades giratórias de polimento de bordas em peças pintadas, por meio de rolos com pano, com acionamento individual dos rolos, com entrada e saída automática das unidades de polimento conforme dimensão da peça, com aplicação automática da cera de polimento, com correia de pressão superior para peças com espessura de 8 a 80mm, com esteira de transporte ajustável via conversor de frequência, com controlador lógico programável (PLC) com tela “touch screen”. |
| 8465.99.00 | Ex 126 - Máquinas para triturar madeira com sistema de descarga de exaustão, com motor trifásico de 18,5 ou 22,2kW, 380V, 60Hz, com rotor em V, com lâminas de corte em diagonal para obtenção de cavacos, com empurrador automático, com redutor de velocidade. |
| 8466.93.19 | Ex 001 - Equipamentos para deflexão de feixe laser por meio de espelhos óticos com superfícies planas, de diâmetro compreendido entre 5 e 30mm com comprimento de onda compreendido de 200 a 12.000µm, dotados de 2 galvanômetros motores. |
| 8467.89.00 | Ex 007 - Ferramentas hidráulicas alargadoras sem mangueira incorporada ao seu corpo, com de pressão de trabalho máxima de 720bar, distância de separação máxima de 822mm, força de separação máxima de 522kN, força de esmagamento máxima de 127kN, força de tração máxima de 82kN, dotadas por conector face plana, sistema de iluminação integrado composto por 6 LED's, funcionando com óleo mineral, acionamento por meio de empunhadura ambidestra, válvula de velocidade incorporada. |
| 8474.10.00 | Ex 080 - Aparelhos para separação e recuperação de pó residual no processo de fabricação de revestimento cerâmico, dotados de compartimento circular em aço inox, grupo de bombeamento, válvulas eletropneumáticas para recírculo e descarga, sistema de pesagem para dosagem do pó e da água, quadro de comando com inversor e controlador lógico programável (CLP), com capacidade útil de trabalho máxima igual ou inferior a 1.500L, vazão máxima de pó na entrada igual ou inferior a 1.400kg/h. |
| 8474.10.00 | Ex 081 - Máquinas para separação de detritos ferrosos da barbotina (pasta cerâmica), deferrizador a rolo, construídas com estrutura em aço inox, dotadas de sistema de limpeza automática programável, sistema magnético constituído por imãs em neodímio com potência magnética nominal de 16.000 Gauss, com largura útil do tambor entre 815 e 1.209mm, com capacidade de produção nominal igual ou inferior a 36.000L/h. |
| 8474.20.10 | Ex 028 - Máquinas para moagem a úmido de massas cerâmicas em ciclo contínuo, completamente automatizadas, dotadas de 1 ou mais moinhos de bolas modulares horizontais (câmaras), cada câmara com capacidade útil total igual ou inferior a 55.000 litros e com diâmetro interno igual ou inferior a 3.500mm, com revestimento interno em borracha resistente a desgaste, dotadas de rolamentos orientáveis com dupla coroa de roletes e sistema automático de lubrificação e arrefecimento, quadro elétrico e dispositivos de segurança, próprias para serem integradas em linha de produção de barbotina cerâmica. |
| 8474.80.90 | Ex 119 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem igual a 75.000kN, distância livre entre colunas de 2.450mm, força máxima do extrator de 150kN, distância entre a bancada e a travessa móvel de 875mm. |
| 8477.10.11 | Ex 045 - Combinações de máquinas para moldar, por injeção, pré-formas de politereftalato de etileno (PET), formadas por injetora hidráulica horizontal com força de fechamento igual a 400 toneladas métricas, distanciamento entre as colunas de 920 x 920mm, calibração automática de altura de molde, controle independente das servoválvulas de fechamento, tonelagem e injeção, unidade de potência hidráulica enclausurada com motor elétrico refrigerado a água, funções de injeção e plastificação separadas para plastificação contínua, baixo acetaldeído (AA); robô com 4 estágios de resfriamento e com movimento adicional no eixo X para extração das pré-formas; sistema pneumático de refrigeração forçada das pré-formas com desumidificador de ar dedicado, com molde de 96 cavidades; capacidade produtiva nominal de 30.900 pré-formas, controle baseado em PC industrial; disponibilidade de monitoração e diagnóstico remoto; transdutores de posição com resolução de 5 mícrons; profibus e EtherCAT para os circuitos de entrada e saídas, esteira e dispositivo de contagem de pré-formas, 1 secador para 1.450kg/h de PET com 1 silo e 1 carregador; 1 desumidificador de ar para climatização de área de moldes com gabinete de cobertura. |
| 8477.10.11 | Ex 046 - Combinações de máquinas para moldar por injeção, de ciclo rápido e alto desempenho, de 72 cavidades de pré-formas de politereftalato de etileno (PET), compostas de: injetora hidráulica horizontal de força máxima de fechamento de 2.200kN, distanciamento entre colunas horizontal e vertical de 720 x 718mm, tempo de travamento do molde de aproximadamente 2,1s; unidade de injeção de 2 estágios, injeção e dosagem paralelas, com dosagem contínua na rosca de 100mm gerando baixos níveis de acetaldeído AA e reduzindo o tempo de ciclo total, capacidade de plastificação nominal de 625kg/h, volume máximo de injeção de 2.880g, enclausuramento para área do molde e automação completa montada sobre a máquina injetora, com eixo horizontal para retirada das pré-formas do molde e eixo horizontal de 3 estágios para refrigeração; desumidificador de ar interno para evitar condensação; molde de 72 cavidades para fabricação de pré-formas com peso e comprimento máximos, respectivamente, de 22g e 130mm; separador magnético; secador de resina PET completo para 650kg/h; parte fria do molde de 72 cavidades para a fabricação de pré formas; esteira para transporte e duplo direcionamento às embalagens. |
| 8477.10.19 | Ex 033 - Máquinas injetoras horizontais elétricas para moldar peças plásticas monocolores ou multicolores, dotadas de unidade de fechamento totalmente elétrica, com acionamento por servomotor, joelheira dupla de 5 pontos, força de fechamento igual ou superior a 5.000kN, curso de abertura compreendido entre 860 e 1.000mm, distâncias (H x V) entre as colunas compreendida entre 920 x 920mm e 1.050 x 1.050mm, direcionamento por guias lineares de alta precisão, lubrificação em circuito fechado, com ou sem acumulação de energia cinética; 1 ou mais unidades de injeção totalmente elétricas, com movimento de injeção acionado por duplo servomotor, com taxa de injeção compreendida entre 58 e 1.676cm3/s, capacidade de injeção máxima de até 3.723cm3, dosagem acionada por motor elétrico e encosto de bico por 2 fusos de esferas acionado por um servomotor e comando de operação com botão multifuncional e-move e monitor de 21" sensível ao toque. |
| 8477.10.29 | Ex 010 - Máquinas automáticas para moldagem de embalagens plásticas sopradas por meio do processo de injeção estiramento e sopro, sem necessidade de reaquecimento da preforma em 3 estações, com capacidade de injeção entre 113,4 até 3.801,3cm3/ciclo, com até 32 cavidades, volume das embalagens de 35ml até 90L, com “Direct Heatcon” (condicionamento direto de temperatura). |
| 8477.10.99 | Ex 059 - Máquinas de moldagem por injeção (micro-injeção), para produção de pequenas ou micropeças, em termoplásticos, até 420oC, com força de fechamento 62kN, distância entre colunas 122 X 122mm, com conversor para controle de velocidade do motor, entrada USB para salvar programas de ajuste de ferramentas no cartão de memória, tela sensível ao toque, máquina silenciosa (menor que 68dB), completamente hidráulica, com 100 programas de produção memorizáveis, com bico misturador estático, volume de injeção compreendido de 4 a 15cm3, pressão de injeção sobre o material compreendido de 815 a 2.030bar, diâmetro do pistão de injeção compreendido de 10 a 18mm, dotado de controlador de temperatura, controle de pistão de injeção com régua linear, dispositivo hidráulico e eletrônico, potência instalada compreendida de 3,0kW, sistema de carregamento de matéria prima, suporte 230V, com separador de galhos, desumidificador e termorregulador, 3 fases 220/380V, 50/60Hz. |
| 8477.59.90 | Ex 101 - Máquinas automáticas para moldar termoplásticos, dotadas de 8 estações de trabalho sequenciais e integradas (injeção das pré-formas/resfriamento primário; resfriamento secundário/condicionamento da temperatura das pré-formas; transferência das pré-formas, de movimento em lote para movimento contínuo; reaquecimento das pré-formas em movimento contínuo/estabilização da temperatura das pré-formas; separação das pré-formas em movimento contínuo/preparação para inversão das pré-formas, inversão/transferência das pré-formas para a unidade de estiramento e sopro; troca de passo/estiramento e sopro das pré-formas; ejeção das embalagens sopradas, através de indexação dos gargalos das embalagens), com ou sem robô para inserção de alças, para produzir embalagens com capacidade máxima compreendida entre 0,2 e 5 litros. |
| 8477.80.90 | Ex 406 - Máquinas de laminação ou recobrimento laminados com filme BOPP ou outros materiais para tecidos planos com largura de trabalho entre 900 a 1.600mm e tubulares com largura de trabalho entre 450 a 750mm, velocidade máxima da linha de 230m/min, velocidade da troca de rolo à velocidade máxima de trabalho, espessura de laminação entre 12 a 50mm (PP) ou 12 a 50mm (LDPE), capacidade extrusora até 430kg/h PP; dotada de: desbobinador duplo para trocas automáticas de rolo com diâmetro máximo do rolo do desbobinador de 1.300mm, grua elétrica suspensa sobre toda a máquina para carga dos rolos de tecidos, unidade de laminação dotada de 1 rolo de pré-aquecimento, tratamento corona, rolo laminador resfriado por água, sistema de refile e barras de reversão para laminação de frente e dorso do tecido, sistema de microperfuração, estrutura suspensa com extrusor sem caixa de engrenagens e unidade de controle de temperaturas, filtro automático, cabeçote de 1.600mm de largura de trabalho, desbobinador adicional para BOPP/CPP/papel de trocas automáticas para diâmetro máximo do rolo de até 1.300mm com dispositivo de registro de frente e dorso para laminação de tecidos tubulares com BOPP/CPP, rebobinador de contato automático com diâmetro máximo do rolo do rebobinador 1.500mm. |
| 8477.80.90 | Ex 407 - Máquinas pré-estiradeiras/rebobinadeiras automáticas, com controlador lógico programável (CLP), para produção de bobinas de filmes plásticos com ou sem tubetes, com capacidade de desbobinamento de 2 bobinas simultaneamente com larguras mínimas de 450mm e máximas de 520mm, e diâmetros máximos de 600mm; velocidade máxima de rebobinamento de 1.000metros/minuto; razão de pré-estiramento de 100 a 400% em 3 etapas (2 pré-estiramento e 1 relaxamento) ajustável com controle digital; controle de tensão do filme executado por 2 rolos bailarinos automáticos; sistema de detecção de furos no filme; sistema de dobra das bordas com ajuste de 5 a 10mm; capacidade de rebobinamento de 2 bobinas simultaneamente; painel de controle com tela sensível ao toque colorida. |
| 8477.90.00 | Ex 391 - Conjuntos (Kit) de peças para repotencialização básica da câmara quente de máquinas de produção de preformas de politereftalato de etileno (PET), por injeção, compostos no máximo de: 44 isoladores da ponta do bico de interface com a parte fria, com 18,75mm de diâmetro e 9,17mm de comprimento, 144 bicos de injeção (Nozzle tips), com 40,5mm de comprimento, para saída da resina, 144 hastes da válvula de controle do fluxo de resina, com 155mm de comprimento, 144 parafusos de regulagem de 1/4" x 8,55mm de comprimento, 144 anéis de borracha para vedação do pistão de 35mm, 144 tampas de vedação do cilindro com dimensões de 37,39mm x 30,40mm e 1 termopar com 1.850mm de comprimento. |
| 8477.90.00 | Ex 392 - Conjuntos (Kit) de peças para repotencialização intermediária da câmara quente de máquinas de produção de preformas de politereftalato de etileno (PET), por injeção, compostoa no máximo de: 96 isoladores da ponta do bico de interface com a parte fria, com 18,75mm de diâmetro e 8,99mm de comprimento, 96 bicos de injeção (Nozzle tips), com 40,5mm de comprimento, para saída da resina, com 96 flanges antigiratórios de dimensões 3,175mm x 44,25mm x 31mm, 96 hastes da válvula de controle do fluxo de resina, com 155mm de comprimento, 96 parafusos de regulagem de 1/4" x 8,55mm de comprimento, 7 resistências elétricas de colares de bicos injetores de potência 250W, 2,7" de diâmetro interno e 1,25" de comprimento, 96 anéis de borracha para vedação do pistão de 35mm, sede de vedação de alumínio (96) e grafita (96) apresentando, respectivamente, 23 e 16,2mm de diâmetro externo e 16,4 e 12,9mm de diâmetro interno, 96 tampas de vedação do cilindro com dimensões de 37,39 x 30,40mm, 96 isoladores de localização de titânio com 44mm de diâmetro, 96 molas de disco com 40,56mm de diâmetro e 5mm de comprimento, 7 isoladores do manifold distribuidor produzido em titânio e com 32mm de diâmetro, 7 termopares com 1.850mm de comprimento, 25 termopares com 1.830mm de comprimento, 7 bandas de aquecimento do bocal de 67mm de diâmetro x 50mm de comprimento e 4 buchas do pino-guia feita em liga de bronze e com 28mm de diâmetro x 25mm de comprimento. |
| 8477.90.00 | Ex 393 - Tambores construtores para montagem e conformação de carcaças internas de pneus, próprios para uso no processo de fabricação de pneus verdes (carcaças de pneus não vulcanizadas) com diâmetros de talão compreendidos entre 15 e 24 polegadas, com conformação feita por meio de pressão pneumática sincronizada com a movimentação axial das 2 áreas de assentamento dos anéis de talão, com espaçadores centrais e anéis espaçadores laterais para o processamento de carcaças com diferentes larguras. |
| 8479.10.90 | Ex 060 - Máquinas autopropulsadas sobre rodas, com controle automático (PLC), para demarcação de linhas e pinturas viárias, com amortecedores antivibratórios, motor à diesel, braço telescópico para acoplamento de pistolas automáticas para microesfera, sapatas cambiáveis, com a máquina estacionada ou em movimento, para aplicação de tinta quente ou fria, com 12 saídas individuais para faixas, 12 para pontos e 6 para microesferas, piloto automático (cruise control) que mantém velocidade constante para marcação de até 3 linhas, com largura, espessura e comprimento iguais, simples ou dupla, seccionada ou contínua, ponto básico ou avançado, com 99 tipos de faixas  dispostas em até 30 combinações de programas, com tanque pressurizado para microesfera, com ou sem tanque termoplástico pressurizado ou sem pressurização, com ou sem taque pressurizado para pintura a frio, com ou sem tanque pressurizado para plástico a frio. |
| 8479.50.00 | Ex 111 - Robôs industriais com braço mecânico dotados de 6 eixos controlados, com alcance horizontal 1.730mm, alcance vertical 3.088mm, com capacidade de carga entre 0 e 24kg, com repetibilidade de precisão de +/-0,06mm. |
| 8479.50.00 | Ex 112 - Robôs de inspeção e furação de peças estruturais de aeronaves, com 6 eixos controlados, repetibilidade de +/-0,3mm e alcance de 2.832mm, dotados de um efetuador de furação capaz de realizar medição por fotogrametria tridimensional com precisão para o envelope de trabalho de +/-0,1mm, contendo 2 suportes de fixação universais de peças, trocador de ferramentas e painéis de controle elétrico e pneumático e cerca de proteção ao usuário. |
| 8479.50.00 | Ex 113 - Robôs para automação de processo (IML- in mold labelling), para colocação de rótulos dentro de moldes de injeção tipo sanduiche (stack mold) com até 6 + 6 cavidades e para retirada simultânea do produto fabricado e seu posterior empilhamento, fabricado em aço carbono, com acionamento por meio de servo motores e cilindros pneumáticos comandados por meio de CLP, tensão de alimentação 3 x 380V e potência igual ou inferior a 18kW. |
| 8479.82.90 | Ex 128 - Máquinas para triturar resíduos sólidos, dotadas de caçamba de alimentação basculante principal e secundária, controladas por controle remoto para acionamento e controle do equipamento; com recarregador de bateria; quadro com controlador lógico programável (CLP) com interface gráfica tipo “touch screen”; motor a diesel 770HP; 2 eixos trituradores com diâmetro de 870mm e comprimento de 2.500mm, acionados hidraulicamente e equipados com sistema de discos e ferramentas de triturar; barra quebradora; esteira retrátil de descarga acionada hidraulicamente; ímã instalado transversalmente à esteira de descarga; equipada com esteiras para locomoção. |
| 8479.82.90 | Ex 129 - Trituradores de resíduos sólidos de qualquer natureza equipados com rotor mono eixo, com esteira transportadora de alimentação e extração, velocidade máxima de 355 rotações por minuto, com facas tipo pastilhas individuais e reutilizáveis nas 4 faces, dimensão das facas de 40 x 40mm, ou 43 x 43mm ou 65 x 65mm , com motor de 90 ou 110kW ou 132 ou 160kW, transmissão de força por correias tipo V com polia simples ou polia dupla, peneira incorporada, trituração de no mínimo 1.000kg/h, alimentador por acionamento hidráulico, dispositivo de controle de torque por embreagem de segurança, porta de inspeção e manutenção hidráulica com abertura para o interior, controlada por um controle lógico programável (PLC), com dispositivo ‘‘stop and go’’, com ou sem conversor de frequência. |
| 8479.89.11 | Ex 088 – Combinações de máquinas para inserir anéis menores em anéis internos de rolamentos com diâmetro de até 250mm com cursor vertical de 150mm para manuseio de anéis; compostas de: sonda de medição e classificação de anéis menores com amplitude de + / -1mm e precisão de 0,1 micrômetro, robô com 6 graus de liberdade para ordenar anéis conforme a classe e para posicionar anéis a prensar; colunas para disposição em 13 classes de medida; estação de prensagem pneumática do anel no rolamento à pressão de 80.000N; sensor de peças rejeitadas, produção de 180peças/h; carga e descarga automáticas. |
| 8479.89.12 | Ex 091 - Pipetadores automáticos com pistão em polietilenimina e aço, circunferência entre 0,3 e 15cm, volume de pipetagem entre 0,2mL e 10mL, e porta cone em fluoreto de polivinilideno para utilização em laboratórios clínicos e de pesquisa. |
| 8479.89.99 | Ex 161 - Combinações de máquinas semi-automáticas para revestimento contínuo de telas de arame eletrosoldadas com PVC por leito fluido, com capacidade de produção de 4.092toneladas/ano, compostas de: alimentador com desenrolamento dos rolos de tela; tanque aço inoxidável, reforçado com perfis de aço carbono, de 300 litros, para aplicação de primer, com misturador contínuo; forno de pré-aquecimento, com circulação forçada de ar, com temperatura máxima de 450oC; tanque de leito fluido equipado com dispositivo de ar refrigerado de alta pressão, com capacidade para 3.000kg de PVC em pó; forno de cura, de aço inoxidável, com temperatura máxima de 250oC; túnel, de aço inoxidável, de resfriamento por assopradores; enrolador, totalmente automático, dos rolos de telas revestidas com guilhotina hidráulica para corte na metragem exata. |
| 8479.89.99 | Ex 162 - Aparelhos automáticos para evacuação e carga de gás refrigerante, com capacidade igual ou superior a 50 ciclos programáveis, operando com 1.000 ou mais canais de carga programáveis, com velocidade de carga igual ou superior a 40g/sec porém igual ou inferior a 230g/sec, para serem utilizados em linha de fabricação de refrigeradores, “freezers” domésticos ou ar condicionado. |
| 8479.89.99 | Ex 163 - Combinações de máquinas para produção de gaiolas metálicas de tubos com espessura de 0,9mm para transportar embalagens plásticas (containers) de volume compreendido de 1.000 litros, utilizado para o transporte de produtos perigosos, (líquidos e sólidos), capacidade de produção de 24gaiolas/h, compostas de: painel elétrico; controlador lógico programável central (CLP); 2 unidades alimentação (1 para tubos horizontais e 1 para tubos verticais); 2 unidades de corte e conformação das extremidades dos tubos (1 para tubos horizontais e 1 para tubos verticais); 2 unidades de posicionamento de tubos (1 para tubos horizontais e 1 para tubos verticais); 1 unidade de transferência; 1 unidade de soldagem, constituída de equipamento de solda contendo 6 unidades pneumáticas de soldagem (cada uma com 2 estágios), suporte para eletrodos, 6 (seis) contra-eletrodos montados em barra com movimento pivotante; 1 unidade de corte hidráulico do tubo inferior; 1 unidade de alimentação da grade plana para máquina de dobra contendo motor passo e correntes; 1 unidade para dobrar, fazer furos para fixação, cravação de tubos horizontais e furos para fixação no pallet, contendo 1 máquina de dobra com 2 dispositivos de dobras (cada dispositivo com 6 dispositivos de dobras), motor elétrico, unidade hidráulica com bomba de pistão, tanque, trocador de calor de água/óleo, dispositivos de furação, dispositivos fixação e de cravação, válvulas e acessórios, grade de proteção com barreiras de luz e portas com sensores de segurança; sistema de transportador com esteiras. |
| 8479.89.99 | Ex 164 - Máquinas para montagem manual de canetas descartáveis de aplicação de insulinas e seus análogos possuindo flange para medida de distância, sensor de posicionamento com ponto de comutação <0,1mm para verificação do mecanismo de dosagem, faixa de medição programável com uma janela de tolerância de ±0,3mm, sistema de detecção de força de sobrecarga com força teórica máxima de 289N, controle de rejeitados que apresenta uma barreira de luz sobre a mesa que verifica a expulsão e rejeição com uma placa suporte, com velocidade de produção de até 3 canetas por minuto. |
| 8479.89.99 | Ex 165 - Aparelhos para hidrocavitação de óleo vegetal, montados em skid metálico, de uso industrial, com capacidade de vazão até 30t/hora, dotados de bomba de engrenagens de alta pressão, câmara tubular com sistema de hidrocavitação, medidores, transdutores e válvula de alívio de pressão, pote de selagem pressurizado e base para instalação de motor elétrico. |
| 8479.89.99 | Ex 166 - Máquinas automáticas para montagem de cilindro de gorja com chave, preparada para trabalhar com 2 modelos de cilindros, com capacidade produtiva de 720peças/hora, alimentadas por distribuidor de ar comprimido de 6bar (90psi); dotadas de mesa indexada com 8 estações de trabalho; estação de berço de carga de cilindro e chaves com segredo; estação de medição eletrônica das 3 profundidades para determinação do segredo e leitor eletrônico com 2 LVDT para leitura do segredo da chave; estação de limpeza dos furos da gorja; estação de inserção das molas; estação de checagem das molas; estação de inserção das gorjas inseridas dentro do cilindro de 6 hastes, sendo 3 hastes para a gorja direita e 3 hastes para a gorja esquerda; estação de inserção da chave com rotação de 180o; estação de descarga selecionada dos cilindros aprovados e rejeitados; com controlador lógico programável (CLP). |
| 8479.89.99 | Ex 167 - Equipamentos para depanelização de PCB, utilizado na produção de antenas e amplificadores; realiza a depanelização de PCB por meio de spindle de 150W de potência integrado com um movimentador cartesiano do tipo X,Y,Y, Z, montados sobre guias lineares de precisão a 0,02mm e movimentados por atuadores a servo motores AC de 200W e fuso de esferas a passo longo, apresenta precisão de corte de 0,08mm e precisão de posicionamento dos eixos de 0,01mm, apresenta sistema de aspiração de sujidade dotado de bomba de vácuo de 3h alimentada a 220V, 3 fases e 2,2kW de potência, filtros de tecidos para contenção de material particulado de 0,01mm de diâmetro, apresenta sistema ótico de visão com câmera CCD para auxílio de programação e correção online do posicionamento da ferramenta de corte, ferramentas de corte tipo routing bits que vão de 0,8mm à 3,175mm de diâmetro; capacidade produtiva de 1.200 peças por hora, podendo ser utilizado em PCBs montados em substratos variados como fenolite, FR4, fiberglass, composite, cerâmicos, e de espessuras que variam de 0,5 à 5mm. |
| 8479.89.99 | Ex 216 - Combinações de máquinas automáticas de montagem final de vela de ignição para motores de combustão interna, compostas de: abastecedor de castelo metálico, transferidor de isolador, ajuntador final dos componentes de velas de ignição, dobradeira de eletrodo lateral com dispositivo de corte do eletrodo central (corte “V”), dispositivo para inspeção automática por imagem, dispositivo com atuadores cilindro robô para retirada das velas para ordenamento e empilhamento automático em tabuleiros (pallets), motorredutores, indexadores e dispositivos com atuadores hidráulicos, unidade hidráulica com sistema de resfriamento do óleo, sistema pneumático com válvulas e cilindros, inversores de frequência, com produção de até uma peça a cada 1,7 segundo (aproximadamente 35peças/min, com painéis de comando, CLPs (controle lógico programável) e IHMs (interface homem máquina). |
| 8479.89.99 | Ex 217 - Combinações de máquinas automáticas multipistas com funcionamento eletrônico e pneumático, destinadas a fabricação de lenços umedecidos interdobrados feitos de não-tecidos, compostas de: sistema pneumático para desbobinamento, módulo de elevação para 6 posições, unidade de aplicação de loção contendo tanque de solução, bomba de dosagem, barra de aplicação e chapas de dobra, unidade de corte, unidade de acumulação e empilhamento, empacotadora para “flow-pack” com gabinete de formação, esteiras de alimentação, molde de corte por aquecimento elétrico, dois aplicadores de etiqueta resselável, impressora térmica rotativa de códigos batch, etiquetador e aplicador de cola a quente, controladas por PLC com modem transmissor de dados, com capacidade produtiva de 2.500 a 3.200 unidades por minuto nas dimensões 125mm x 220mm x 40mm (L x C x A). |
| 8479.89.99 | Ex 220 - Máquinas para transferência entre bobinas e cartuchos, ou vice-versa, de semielaborados utilizados na fabricação de pneus (“innerliner”, lonas, cinturas metálicas, tecidos de serviço), velocidade mecânica máxima igual a 45m/min, com estação de desbobinamento e bobinamento de cartuchos, estação de desbobinamento e bobinamento de bobinas, transportador intermediário, sistemas de controle tensional e de alinhamento, grades de proteção e sistema de segurança por cortina de luz, equipamento elétrico de controle e comando dotado de controlador lógico programável (CLP), interface homem-máquina com tela sensível ao toque, com ou sem leitor de código de barras. |
| 8479.89.99 | Ex 221 - Combinações de máquinas compostas de: 2 estações de trabalho totalmente interligadas com as funções de montagem a uma velocidade de 400 passos por minuto e tempo de ciclo de 25 segundos, rebitagem, lubrificação a óleo, marcação a laser, junção com folga entre pinos e ligamentos de 20 a 35µm, medição e pré-tensionamento das correntes com comprimento de 342,0 - 0 / + 0,45mm de uso exclusivo no “sistema de transmissão e sincronização entre comandos de válvulas (admissão e exaustão) e virabrequim”, agregados em regime de blindagem, utilizado nos veículos automotivos com motor de combustão interna. |
| 8479.90.90 | Ex 035 - Conjuntos tambores de entrada, constituídos em aço e com formato cilíndrico, dotados de 1 eixo de aço e 2 mancais com rolamentos, próprios para a condução da cinta metálica em aço inoxidável da prensa contínua para fabricação de painéis de madeira com comprimento igual a 4.500mm e diâmetro de 2.300mm. |
| 8479.90.90 | Ex 036 - Chassis metálicos do controlador, em aço carbono, comprimento total de 513,81mm, largura total de 150,65mm e altura total de 124,46mm, próprios para uso nos rastreadores horizontais de painéis fotovoltaicos. |
| 8480.71.00 | Ex 117 - Moldes de 96 cavidades e suas peças de reposição, para fabricação de tampas plásticas destinadas a garrafas PET, com machos, cavidades e demais componentes moldantes produzidos em aços especiais e sendo tratadas parcialmente com revestimento especial à base teflon-carbono, com sistema de ejeção mecânico-pneumático e sistema de injeção equipado com controle de temperatura individual em todas as cavidades, moldes estes quando montados em máquina injetora compatível, capazes de produzir mais que 70.000tampas/hora a um tempo de ciclo menor que 4,5 segundos, as tampas apresentando variação de espessura das paredes menor que 0,02mm, com variação do peso menor que 0,05g e variação do dimensional dos elementos de vedação e da rosca menor ou igual a 0,10mm. |
| 8481.80.99 | Ex 062 - Válvulas para cilindro de gases de alta pressão do tipo “o-ring”, acionamento rápido por alavanca, com válvula residual de pressão e manômetro integrados, pressão máxima de trabalho 300bar. |
| 8481.80.99 | Ex 063 - Válvulas para cilindro de gases de alta pressão do tipo "o-ring”, abertura lenta, com válvula residual de pressão integrada, pressão máxima de trabalho 200bar, conexões conforme ABNT NBR11725. |
| 8481.80.99 | Ex 072 - Dispositivos para descarga, sem contato com produto, do conteúdo de misturador de materiais sólidos “IBC”, por meio de sonda de elevação em forma de cone, dotada de sistema de pulsação e vibração. |
| 8483.40.10 | Ex 095 - Reversores com redução real 3,03:1, e relação nominal 3:1, para acoplamento em motores diesel com potência máxima 75kW (0,0030kW/(r-min-1)) e rotação de saída máxima a 2500 rpm, destinados a aplicação em trabalho contínuo em embarcações de uso marítimo e fluvial. |
| 8483.40.10 | Ex 096 - Reversores com redução real 5,06:1, e relação nominal 5:1, para acoplamento em motores diesel com potência máxima 78kW (0,031kW/(r-min-1)) e rotação de saída máxima a 2.500rpm, destinados a aplicação em trabalho contínuo em embarcações de uso marítimo e fluvial. |
| 8483.40.10 | Ex 097 - Caixas de engrenagem para multiplicação de rotação e transmissão de torque, para aplicação em aero geradores, com 3 estágios de multiplicação sendo o primeiro de engrenagens planetárias e os demais de engrenagens helicoidais de eixos paralelos, com rotação nominal de entrada 16,7 revoluções por minuto (RPM), com relação de multiplicação de velocidade de 1:89,47, com torque nominal de entrada de 1.150kNm e com torque máximo de entrada de 2730.9kNm. |
| 8483.40.10 | Ex 102 - Caixas de engrenagem para multiplicação de rotação e transmissão de torque, para aplicação em aero geradores, com 3 estágios de multiplicação, sendo 2 estágios de engrenagens planetárias e 1 estágio de engrenagens helicoidais, com rotação nominal de entrada de 12,25 revoluções por minuto (rpm), com relação de multiplicação de velocidade de 1:113,459, com torque nominal de entrada de 2.288kNm com torque máximo de entrada de 4.814kNm. |
| 8483.40.10 | Ex 148 - Multiplicadoras de giros de turbina eólica de frequência de 60Hz, potência em até 3.300kW, velocidade de entrada n1 (1/min) 13,2, óleo ISO VG 320, capacidade de 600L de óleo, peso líquido de 19.600kg. |
| 8483.40.10 | Ex 149 - Caixas de transmissão por disco de fricção, com sistema de auto desaceleração ADS ativado após a interrupção do acionamento do pedal, sistema antirruído, relação em PTO de 1.02 a 1.00, reservatório de transmissão com duas seções divididas, entrada do óleo em 160psi, controle de pressão de 112psi com conversor de torque de baixa pressão para baixas temperaturas do óleo, com velocidade de entrada de 2.000rpm. |
| 8483.90.00 | Ex 019 - Pinhões cônicos de 14 dentes inclinados (helicoidais), retificados para uma qualidade 6 conforme ISO 1328, com ângulo de inclinação da hélice à direita de 14o 03" 62", feito em aço forjado (17CrNiMo6) com diâmetro externo de 517,90mm, comprimento de 244mm, e peso igual ou superior a 150kg, responsável pela transmissão do torque fornecido pelo motor elétrico para acionamento do britador giratório hidráulico. |
| 8487.10.00 | Ex 001 - Hélices de passo fixo, feitas em liga de bronze-alumínio, contendo 4 pás, de altura igual ou superior a 500mm, diâmetro igual ou superior a 2.700mm e peso líquido igual ou superior a 2.300kg, para aplicação em propulsores de embarcações. |
| 8502.39.00 | Ex 001 - Mini-usinas a base de célula a combustível de ácido fosfórico que convertem gás natural em energia elétrica e térmica, capaz de gerar 440kW de potência elétrica, eficiência energética de até 90%, operação com ruídos menores que 65 decibéis em distâncias até 10,1 metros inferiores (33 pés), com liberação de gás carbônico de até 225kg/MWh, e com liberação de óxidos de nitrogênio de até 0,006kg/MWh. |
| 8504.90.30 | Ex 008 - Buchas condensivas de transformadores de alta e extra alta tensão para faixa acima de 245 até 1.200kV, de papel impregnado em óleo (oip) ou de papel impregnado em resina (rip) ou de isolante sintético impregnado com resina (ris). |
| 8514.30.90 | Ex 012 - Fornos de fusão de chumbo (Pb) utilizados para produção de fitas de chumbo (Pb) para fabricação de baterias automotivas tipo VRLA, com capacidade total para 21,7t e taxa de processamento de chumbo fundido de 3,6t/h com temperatura de trabalho nominal de 400oC, dotados de sistema de combustão com 4 queimadores de gás natural, ventiladores de múltiplos estágios, sistema de alimentação, forno de espera em estrutura metálica com capacidade de derretimento de 16 toneladas, com sistema de combustão com capacidade total instalada de 1.000kBTU, com controle automático de mistura gás/ar, sistema elétrico de controle dos fornos, unidade de pré-aquecimento de cadinho com analisador de CO, quadro e painéis elétricos e CLP controlador lógico programável, isolamento composto por fibras específicas para altas temperaturas, apropriado para trabalhos em locais fechados e com acesso de operadores, com dimensões internas de 38" x 98" x 37" (largura x altura x comprimento), construído com estrutura metálica. |
| 8515.80.90 | Ex 083 - Máquinas de soldagem manual ou automática por ultrassom com IHM (interface homem-máquina) tipo digital e “touch screen”, com monitoramento gráfico, força e perfil de solda ajustável simultânea à soldagem, curso de sonotrodo de 25 até 150mm, potência de 1.200 até 6.200W, força de soldagem de 10 até 2.500N e mínimo de 32 memórias de programas de solda, com, no mínimo, 100 peças de solda memorizadas por memória. |
| 8515.80.90 | Ex 088 - Máquinas de soldagem e dessoldagem para retrabalhar componentes do tipo SMD montados em placas de circuito impresso (PCI), por convecção e por infravermelho por meio de cabeçote híbrido movimentado por sistema de eixos (X, Y, Z, rotação), precisão de aproximadamente 25 micrometros, dotadas de laser para posicionamento do componente, com cassete para aquecimento da parte inferior das placas em 3 zonas, com pirômetro para medição de temperatura do componente, com 1 câmera para auxiliar no posicionamento do componente, 1 câmera para auxiliar no alinhamento do componente e 1 câmera para visualização da operação. |
| 8608.00.90 | Ex 041 - Sistemas para localização, continuada, de veículos metroviários e áudio sinalização nas suas cabines, compostos por transmissores de sinal para cabines; transmissores para linha férrea; receptores para linha férrea; conectores de impedâncias; interfaces para diferentes audiofrequências; e controladores lógicos. |
| 8701.93.00 | Ex 002 - Tratores florestais sobre rodas “Mini-forwarder” para baldeio de toras de madeira, com chassi articulado, transmissão hidrostática 6 x 6, potência do motor inferior a 70HP, capacidade máxima de carga inferior a 6,0t, equipado com grua com alcance máximo inferior a 6,0m. |
| 8905.10.00 | Ex 013 - Embarcações de trabalho para dragagem em águas interiores; com potência total instalada de 153kW; com guindaste hidráulico de convés de 62kNm; com guincho hidráulico de 20kN (estática 30kN); com motor a diesel com turbocompressor e “aftercooler” de potência de 165BkW. |
| 9013.20.00 | Ex 021 - Fontes geradoras de laser de fibra para marcação, gravação e sinterização com potência compreendida de 10 até 200W, frequência até 1MHz. |
| 9018.12.90 | Ex 010 - Equipamentos de ultrassom digital, portáteis, uso veterinário, para diagnóstico por imagem em animais, sem efeito “Doppler”, com “trackball”, peso 1,1kg, monitor de alta resolução de 6,4 polegadas, saída USB para exportar imagens, dotados de: probe linear (6.0MHz; e/ou 6.5MHz; e/ou 7.5MHz; e/ou 8.5MHz); e/ou probe linear retal multifrequencial (5.0MHz; e/ou 5.5MHz; e/ou 6.5MHz; e/ou 7.5MHz); e/ou probe micro convexo (4.0MHz; e/ou 4.5MHz; e/ou 5.0MHz; e/ou 5.5MHz); e/ou probe convexo (2.0MHz; e/ou 2.5MHz; e/ou 3.5MHz; e/ou 5.0MHz); 2 baterias de lítio recarregável, cabos de conexão e de vídeo e caixa de transporte, com ou sem carregador veicular. |
| 9018.19.80 | Ex 011 - Sistemas endoscópios de controle permanente de contracepção feminina, compostos de fio de posicionamento, cateter de liberação, cateter de posicionamento, micro-implante e manopla |
| 9018.19.80 | Ex 032 - Monitores de sinais vitais, com uma tela plana transparente de cristal líquido (LCD), colorida de 10,2" (resolução 800 x 480 pixels) ou 12,1" (resolução 1.280 x 800 pixels) resistiva e sensível ao toque, para uso em pacientes adultos e pediátricos, alarmes sonoros e visuais podendo monitorar os seguintes parâmetros: eletrocardiografia (ECG), frequência cardíaca / frequência respiratória (FC / FR), pressão arterial não invasiva (PANI), saturação funcional de oxigênio arterial (SpO2), dupla temperatura, pressão arterial invasiva (PINV), bateria com autonomia de 5 horas e peso de 2,7Kg e conexão com central de monitoração, capacidade de gravação de dados de 120 horas. |
| 9018.19.80 | Ex 033 - Aparelhos de eletroconvulsoterapia ECT com exploração funcional e verificação de parâmetros fisiológicos, com ou sem impressora térmica, até 4 controles independentes para definir frequência, largura de pulso, de corrente e de duração, até 6 canais para EEG, ECG e OSM, caixa dinâmica de teste e de teste com sensor de faixas. |
| 9018.50.90 | Ex 051 - Equipamentos para medição da distância pupilar; com visor digital de LCD; com computador incorporado; com faixa de ajuste de distância de 8 medidas; com ponto de fixação verde por método de transluminação; com funções de desligamento automático e de oclusão monocular e com faixa de medição de 47,0 a 83,0mm. |
| 9018.90.10 | Ex 035 - Injetores de contraste de alta pressão para tomografia computadorizada com única cabeça de injeção, velocidade de injeção 0,1-10ml/s.,até 120 programas de injeção que podem ser armazenados, suporta até 8 fases de combinação diferentes de injeção, volume de injeção 0-200ml, botão de parada de emergência local, aquecedor de seringa, parada automática do equipamento em caso de diferença no limite de pressão através de sinal sonoro e indicadores de luz de Led. |
| 9018.90.10 | Ex 036 - Injetores de contraste de alta pressão para tomografia computadorizada com dupla cabeça de injeção (contraste e salina), velocidade de injeção 0,1-10ml/s., até 120 programas de injeção que podem ser armazenados, suporta até 8 fases de combinação diferentes de injeção e função “dual-flow”, volume de injeção 0-200ml, botão de parada de emergência local, aquecedor de seringas, parada automática do sistema de injeção se a pressão real exceder o limite de pressão por meio de sinal sonoro e indicadores de luz de Led. |
| 9018.90.10 | Ex 037 - Injetores de contraste de alta pressão para exames de angiografia/hemodinâmica, com capacidade de armazenamento de até 120 protocolos de injeção, suporta até 8 fases de combinação diferentes de injeção, capacidade da seringa de 150ml, limites de pressão de injeção de 100-600psi ou 100-1.200psi, botão de parada de emergência local, aquecedor de seringa, cartão de memória SD externo, parada automática do equipamento em caso de diferença no limite de pressão por meio de sinal sonoro. |
| 9019.20.10 | Ex 004 - Dispositivos regeneradores ou trocadores de calor e umidade associados a filtro bacteriano e viral utilizados em volumes correntes de 150 a 1.000ml e capazes de gerar umidade resultante superior a 30mg H2O/L; compostos por malha filtrante de polipropileno e bobina de papel impregnada com cloreto de cálcio destinado ao aquecimento, umidificação e filtração no processo de ventilação mecânica; resistência ao fluxo de 2,4cm H2O; conectores 15-22/15mm e espaço morto de 35ml. |
| 9022.90.90 | Ex 015 - Fontes de raio-X de alta energia, para instalações fixas e móveis, com console de controle com tela “touch screen”, gabinete modulador, cabos de ligação, refrigerador de água de 13kW de potência com controle de temperatura e faixa de operação entre -40 a +55oC, mangueiras, módulo acelerador de elétrons refrigerado a água de 15kW de potência e unidade de refrigeração para geração de feixe de raios-X. |
| 9022.90.90 | Ex 016 - Módulos detectores individuais, para aquisição de imagens por raio-X, compostos de cabos, softwares, placa de interface “Fiber Pro”, módulo de detector linear com 32 canais, profundidade do conversor ADC de 18 bits, dimensão do pixel de 4,6mm, temperatura de trabalho de -20 à 45oC. |
| 9022.90.90 | Ex 024 - Aparelhos para serem acoplados em mamógrafos visando a realização de biópsias em esterotaxia (localização espacial de tumores e nódulos em mama), sendo: equipamento para realização de biópsia em esterotaxia, com acessórios: sistema de aquisição de imagem em foco (DSM), controlador manual, gabinete gerador alta tensão. |
| 9024.80.19 | Ex 005 - Equipamentos de teste para avaliação de fixação da pintura em amostras por meio de fricção, dotados de 6 braços de fricção com amplitude do movimento de 120mm e velocidade aproximada de 30 vezes por minuto, 1 placa de teste ou mais, pesos auxiliares e cabeças de fricção. |
| 9024.80.90 | Ex 031 - Equipamentos para realizar testes de impacto para medir a temperatura de fragilidade de plásticos, borrachas e materiais para isolamento elétrico de fios, com faixa de trabalho de -70oC à temperatura ambiente, com 4 suportes para fixação dos corpos de prova em eixo rotativo do equipamento, com cortador do corpo de prova e refrigerador acoplado. |
| 9027.10.00 | Ex 104 - Equipamentos de contagem de partículas, utilizado em bancada de testes de desenvolvimento de motores para certificar a precisão e veracidade dos testes de emissões de gases poluentes, com limite de detecção de 5mg/m3, fluxo de amostragem compreendido de 1 a 5L/min, potência de 1kW, dotados de módulo condicionador formado por diluidor primário, tubo de evaporação e diluidor secundário, removedor de partículas voláteis e contador de partículas. |
| 9027.20.29 | Ex 006 - Equipamentos de multitarefas (proteínas em sangue e urina, hemoglobinas variantes, hemoglobina glicada, imunotipagem e CDT) para eletroforese em fluxo líquido por capilaridade com sistema automatizado utilizando tubo primário com módulo de homogeneização; autonomia no abastecimento de amostras; com capacidade de processamento de até 80 testes por hora; leitura de código de barras de racks e amostras; armazenamento ilimitado de resultados e potência de 300VA. |
| 9027.20.29 | Ex 007 - Equipamentos para automatizar os testes de eletroforese em gel de agarose, equipados com 3 módulos: de migração, de coloração e de leitura dos géis, controlados automaticamente; com capacidade de processamento de até 54 amostras por corrida; controle por tela de comando em LCD colorido “touch-screen” e potência de 1.000VA. |
| 9027.30.20 | Ex 023 - Espectrofotômetros de uso agrícola para determinação da taxa ótima de nutrientes em culturas de cereais, dotados de: 2 emissores de luz xenon em alta intensidade de 10Hz, 4 canais de fotodiodos receptores de luz, com emissão de faixa multiespectral entre 650 a 1.200nm e captação de luz nas faixas de 730 e 760nm. |
| 9027.50.10 | Ex 035 - Aparelhos automáticos para medição de teores de substratos, enzinas, eletrólitos, proteínas, drogas de abuso e drogas terapêuticas por meio de leitura fotométrica, medição de eletrodos seletivos de íons e turbidimetria, em fluidos biológicos, com velocidade máxima de processamento de 1.000testes/hora, método de agitação ultra-sônica sem contato e capacidade de carregamento de 60 reagentes em compartimento refrigerado e 150 amostras. |
| 9027.50.90 | Ex 107 - Máquinas automatizadas para realização de testes de imunologia em soro ou plasma humano, por meio de fotometria, com tecnologia de eletroquimioluminescência (ECL), velocidade de até 170testes/h, capacidade máxima para carregamento entre 30 e 300 amostras, capacidade de canais para reagentes entre 18 e 25 e detecção de coágulos em amostras. |
| 9027.80.99 | Ex 118 - Contadores automáticos de partículas por bloqueio de luz laser (obscuração de luz) para contagem e distribuição do tamanho de partículas em líquidos, taxa de fluxo de amostra entre 10 e 50ml/min, concentração máxima de partículas até 200.000P/ml (erro de coincidência menor que 7,8%), escolha de até 32 canais de tamanhos de partículas, amostragem sem pressão ou até 420bar, “display” gráfico LCD – “backlit”, impressora térmica e fonte de alimentação |
| 9027.80.99 | Ex 152 - Analisadores de partículas de urina totalmente automatizados para analisar e emitir resultados de 5 parâmetros de análise (hemácias, leucócitos, células epiteliais, cilindros, bactérias), 6 parâmetros de aviso/investigação (cristais, leveduras, cilindros patológicos, células pequenas redondas, muco e espermatozoides) e informações para fins de investigação (informações sobre o tamanho das hemácias, concentração de urina e infecção do trato urinário), usando citometria de fluxo fluorescente por meio de um laser semicondutor |
| 9027.80.99 | Ex 292 - Tituladores para análises químicas quantitativas da concentração de água em amostras de soluções padrão, para análises volumétricas e coulométricas, resolução de leitura mV: 0,1, temperatura: 0,1oC com seus respectivos eletrodos indicadores, eletrodo gerador com diafragma, sistema de troca automática de reagente, dosadores, agitadores magnéticos com frascos e base de sustentação, agulha de metal, forno para o aquecimento de amostras com temperatura de até 250oC e software dedicado. |
| 9031.10.00 | Ex 092 - Máquinas não rotativas para balanceamento estático de rotores em forma de disco, para peças com peso menor ou igual a 200kg e diâmetro menor ou igual a 1.500mm, com tempo de medição menor ou igual a 5 segundos. |
| 9031.20.90 | Ex 154 - Bancadas para ensaio de turbocompressores, constituídas de gerador de gás quente de alta pressão com vazão entre 0,10 a 0,80kg/s, alcance de potência de queimador de 4 a 800kW, temperatura do gás quente de 150 a 750 graus, unidade de choque térmico, unidade de condicionamento de óleo, unidade de contrapressão de turbina, unidade do compressor sob pressão, cabine de ensaio de ruptura e caixa de cabos. |
| 9031.49.90 | Ex 328 - Sistemas de identificação e visualização de defeitos em peças de madeiras maciça de comando numérico computadorizado, com capacidade de otimizar os cortes transversais ou longitudinais, por meio de identificação por lasers e câmeras, com sistema de refrigeração para as câmeras, com ou sem sistema de mecanização, com espessura máxima da madeira de 100mm, com velocidade mínima de 100m/min., com comprimento máximo da peça de 6.500mm |
| 9031.49.90 | Ex 329 - Máquinas automáticas para inspeção de nível de enchimento de frascos e/ou garrafas, por meio de raio-X ou raio Gamma ou alta-frequência ou infravermelho, dotadas de painel de comando touch-screen colorido, controle eletrônico de processamento, com sistema de segurança por meio de transponder dedicado e sistema de manutenção remota, podendo efetuar a inspeção de tampa, e/ou de rótulo, e/ou monitoramento de válvula de enchimento, e/ou cabeçote tampador, e/ou tubo de ar de retorno da enchedora por meio de sensor e/ou câmera, com velocidade menor ou igual a 120.000 recipientes por hora. |
| 9031.80.20 | Ex 164 - Máquinas para medição tridimensional para inspeção, correção e análise de engrenagens, pinhões e coroas, com comando CNC, com curso no eixo X de 350mm, com curso no eixo Y de 550mm, com curso no eixo Z de 600mm, com resolução nos eixos de 0,1mm, dotadas de mesa rotativa para diâmetros de 600mm, contraponto de 1.000mm, módulos de medição de 22, ângulo de hélice de 0 a 89,9o para peças com carga máxima de 550kg, CPU, monitor, trocador automático de pontas de medição, com ou sem impressora. |
| 9031.80.99 | Ex 672 - Sensores piezoelétricos para medição de força, com faixa de medição de até 1.200kN, para serem aplicados em moldes de injeção plástica, máquinas de montagem, prensas manuais e automáticas. |
| 9031.80.99 | Ex 673 - Sensores para medição de aceleração e vibração em máquinas e equipamentos industriais, aeronaves, veículos automotores e edificações, com faixa de medição de até 100.000g (cem mil vezes a aceleração da gravidade), frequência de resposta de até 12.000Hz, para medição uniaxial ou triaxial. |
| 9031.80.99 | Ex 686 - Sistemas de medida, observação, análise e controle em operações de completação em poços de petróleo após perfuração, operando em profundidade máxima de 10.000m, temperatura máxima de 200oC e pressão de 0 a 25.000psi, através de cartão de comunicação submarina para interface de dados e sensores de fundo, fornecendo em tempo real medidas precisas de pressão, temperatura, fluxo, densidade, tolerância a imperfeições de cabos e tolerância a vibrações e choques. |
| 9031.80.99 | Ex 806 - Equipamentos de teste e integração de motores de aeronaves, capazes de simular falhas físicas e virtuais, com integração de inteface de comunicação “Arinc” 429, sinais analógicos e discretos, com módulo de operação de autossuficiência ou integrado a equipamentos de teste de sistemas aviônicos. |
| 9031.80.99 | Ex 807 - Equipamentos para medição e monitoração da condição e vibração para uso em hipercompressores de etileno, com potência de acionamento superior a 5MW de plantas petroquímicas de produção de polietileno de baixa densidade, com medição permanente e em tempo real, compostos de sensores de vibração do êmbolo via medição de deslocamento relativo, sensores de vibração absoluta com sensibilidade de 10mV/g e 100mV/g, sensores de posição do eixo virabrequim, sensores de medição indireta de pressão do cilindro, unidades de processamento para medições de tendência, análise e diagnóstico. |

Art. 2º  Alterar o Ex-Tarifário nº 039 da NCM 8439.30.90, constante da Resolução CAMEX nº 86, de 1º de setembro de 2015, publicada no Diário Oficial da União de 2 de setembro de 2015, que passa a vigorar com a seguinte redação:

|  |  |
| --- | --- |
| 8439.30.30 | Ex 001 - Cabeçotes onduladores automáticos para a fabricação de papelão ondulado, com velocidade máxima de 380m/min, largura máxima de ondulação de até 2.800mm. |

Art. 3º  Alterar os Ex-Tarifários nº 188 da NCM 8443.39.10 e nº 046 da NCM 8443.91.99, constantes da Resolução CAMEX nº 117, de 17 de dezembro de 2015, publicada no Diário Oficial da União de 18 de dezembro de 2015, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.39.10 | Ex 188 - Impressoras de grande formato com alta resolução e qualidade de impressão fotográfica, com suporte para mídias de espessura máxima entre 0,06 e 2mm, com largura da boca de impressão superior a 420mm e inferior ou igual a 1.800mm, com tecnologia de impressão por jato de tinta com mecanismo de impressão baseado em cristais "micropiezo", com capacidade de atingir resolução de 720 x 1.440dpi "reais" ou mais em modos de impressão de alta qualidade, com tamanho de gota variável, sendo o menor tamanho de gota entre 3 e 5,5 picolitros, com, no máximo, 2 cabeças de impressão, com capacidade de alimentação por rolo (bobina) ou por folhas soltas, equipadas ou não com bandeja de alimentação. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.91.99 | Ex 046 - Máquinas de insertar e/ou sobrepor encartes diversos em livros, revistas ou jornais, com selagem individual dos produtos, com velocidade máxima igual ou superior a 5.000produtos/h, com controlador lógico programável (CLP) com ou sem unidade de empilhamento na saída. |

Art. 4º  Alterar o Ex-Tarifário nº 108 da NCM 8474.20.90, constante da Resolução CAMEX nº 7, de 26 de janeiro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 27 de janeiro de 2016, que passa a vigorar com a seguinte redação:

|  |  |
| --- | --- |
| 8474.20.90 | Ex 108 - Moinhos verticais de rolos, com capacidade compreendida entre 10 e 3.700t/h, diâmetro dos rolos compreendidos entre 0,5 e 3m, sistema de lubrificação e sistema hidráulico, com redutor e potência de acionamento compreendida entre 60 e 12.000kW. |

Art. 5º  Alterar os Ex-Tarifários nº 191 e 192 da NCM 8443.39.10, constantes da Resolução CAMEX nº 9, de 18 de fevereiro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 19 de fevereiro de 2016, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.39.10 | Ex 191 - Máquinas de impressão digital por jato de tinta com cura por LED ultravioleta e cabeças de impressão piezoelétrico com gotículas de 12 picolitros, velocidade máxima de impressão igual a 93m2/h, com 7 cores (CMYK, cL, mL, W); unidade de controle e gerenciamento interno; mesa de impressão com área de impressão máxima de 2,54m x 1,54m; sistema de ajuste da altura das cabeças automático sobre mídias de até 4,50cm; exclusivos sistemas antiestéticos; mesa fixa com pinos de registros precisos e automático; sistema de proteção das cabeças e carro de impressão; com controle de movimentação preciso do carro de impressão feito por meio de um sistema de amortecimento e motor linear (Controle Numérico Computadorizado); com controle gradual de vácuo de até 8 zonas diferentes e acesso simples e controle automático do nível de tintas. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.39.10 | Ex 192 - Máquinas de impressão digital por jato de tinta com cura por LED ultravioleta e cabeças de impressão piezoelétrico com gotículas de 12 picolitros; velocidade máxima de impressão igual a 115m2/h, com 7 cores (CMYK, cL, mL, W); unidade de controle e gerenciamento interno; largura máxima de impressão para suportes rígidos e flexíveis de até 2,5m; sistema de ajuste da altura das cabeças automático sobre mídias de até 4,5cm; exclusivos sistemas antiestáticos; sistema de proteção das cabeças e carro de impressão. |

Art. 6º  Alterar os Ex-Tarifários nº 032 e 035 da NCM 8443.13.90 e nº 254 da NCM 9031.49.90, constantes da Resolução CAMEX nº 55, de 23 de junho de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 24 de junho de 2016, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.13.90 | Ex 032 - Máquinas industriais de impressão, tipo ofsete, por processo digital, com velocidade de impressão de até 30m/min em 4 cores, ou até 40m/min no modo de produtividade aprimorada, ou até 60m/min em 1 ou 2 cores, com área de impressão variável entre 317 x 980mm ou 320 x 980mm (formato imagem) com espessura de até 450 micra, com controlador lógico programável (CLP) e estação computadorizada para a impressão a 4 ou mais cores, com saída de impressão em rolo por um rebobinador com ou sem unidade em linha de preparo de média antes da impressão. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.13.90 | Ex 035 - Máquinas industriais de impressão, tipo ofsete, por processo digital, alimentadas com rolos de filme plástico, papel ou alumínio de até 762mm de largura, com espessura de 10 a 250 micra, com velocidade de impressão variável entre 31 a 34m/min no modo 4 cores ou entre 42 a 45m/min no modo de 5 cores, com controlador lógico programável (CLP) e estação computadorizada para a impressão a 4 ou mais cores, com ou sem unidade em linha de preparo de média antes da impressão e/ou unidade de envernizamento em linha depois da impressão. |

|  |  |
| --- | --- |
| 9031.49.90 | Ex 254 - Máquinas automáticas para inspeção ótica contendo em um mesmo corpo o validador e aceitador de cédulas, reconhecendo diferentes denominações de cédulas e diferentes moedas, podendo ou não apresentar leitor de códigos de barras e outros documentos, podendo incorporar cassete. |

Art. 7º  Alterar o Ex-Tarifário nº 123 da NCM 8428.39.90, constante da Resolução CAMEX nº 63, de 20 de julho de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 21 de julho de 2016, que passa a vigorar com a seguinte redação:

|  |  |
| --- | --- |
| 8428.39.90 | Ex 123 - Combinações de máquinas, com sincronização total com máquinas tuneladoras, para transporte contínuo de escombros escavados por tuneladoras, compostas de: 1 unidade de controle, estacionada em contêiner metálico, contendo sistema de refrigeração, controlador lógico programável (CLP), painel de controle do tipo touch screen, sistema de parada de emergência e sistema de comunicação; 1 transportador continuo, capaz de operar em curvas horizontais, de raio mínimo igual ou superior a 300m, ou retas, com comprimento igual ou superior a 5.400m, largura igual ou superior a 900mm, capacidade máxima igual ou superior a 900toneladas/hora, velocidade igual ou superior a 2,9m/s, equipamento de armazenamento e alimentação horizontal de transportador contínuo (belt storage), com capacidade máxima de acrescer esse transportador continuo em dimensões iguais ou superiores a 500 metros, contendo raspadores, estação de transferência, estação de carga, unidades de motorização, estação de extensão (belt storage extension station); 1 transportador contínuo, capaz de operar em curvas horizontais, de raio mínimo igual ou superior a 5.000m, ou retas, com comprimento igual ou superior a 90m, largura igual ou superior a 900mm, capacidade máxima igual ou superior a 900toneladas/hora, velocidade igual ou superior a 2,9m/s, contendo raspadores, estação de transferência, estação de carga e uma ou mais unidade(s) de motorização; 1 transportador contínuo, capaz de operar em curvas horizontais, de raio mínimo igual ou superior a 5.000m, ou retas, com comprimento igual ou superior a 25m, largura igual ou superior a 900mm, capacidade máxima igual ou superior a 900toneladas/hora, velocidade igual ou superior a 2,9m/s, contendo raspadores, estação de transferência, estação de carga e uma ou mais unidade(s) de motorização e um ou mais destencionador(es) de transportador continuo (boosters). |

Art. 8º  Alterar os Ex-Tarifários nº 005 da NCM 8471.80.00, nº 035 da NCM 8517.62.59 e nº 001 da NCM 8523.52.00, constantes da Resolução CAMEX nº 107, de 31 de outubro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 1º de novembro de 2016, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8471.80.00 | Ex 005 - Unidades modulares conectáveis diretamente a máquina automática de processamento de dados, por meio de USB, ou "Ethernet" ou conexão sem fio, com painel traseiro para conexão a unidade de processamento de sinal capaz de receber ou fornecer dados em forma de códigos ou sinais, para aplicação de medições de sensores, podendo ter de 1 a 14 conectores de expansão (slots), 4 contadores/temporizadores de 32bits embutidos e 0 a 2 conectores para acessar os contadores/temporizadores. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8517.62.59 | Ex 035 - Sistemas de compressão de vídeo e áudio para provedores de tv digital por satélite, compostos de distribuidor sdi com no mínimo 12 placas de distribuição (cada placa com 1 entrada e 4 saídas) 3ghdsd-sdi e dvb-asi e duas fontes de alimentação, codificadores de áudio e vídeo primários e reservas com capacidade de processamento de vídeos (avc hd (1.080p, 1.080i ou 720p 4:2:0/4:2:2), avc sd (576i ou 480i 4:2:0/4:2:2), mpeg2 hd (1.080i ou 720p 4:2:0), mpeg2 sd (576i ou 480i 4:2:0) e hevc) e de áudios (mpeg1 camada ii estéreo, ac-3, e-ac-3, mpeg-2/4aac lc, mpeg-4 he-aac v1/2 estéreo e 5.1 surround), roteador sdi com no mínimo 16 entradas e 16 saídas 3g/hd/sd-sdi e dvb/asi que suporta taxas de 270mbps a 2,970gbps e conexão rs232/ncb, multiplexadores de canais primários e reservas com capacidade de processamento de sinais mpeg sd/hd em fluxo de transporte mpeg2, composto de no mínimo 8 portas asi (configuráveis como entrada ou saída) e no mínimo 4 portas gbe (1.000mbps por porta e encapsulamento ip mpeg ts em udp/ip/mac/rtp/hrtp 1 a 7ts/ip), que realizam realiza multiplexação estatística e inserção de programa digital ("splicing" linear de anúncios) e atende ao padrão de criptografia dvb simulcrypt versões 1, 2 e 3, unidade de gerenciamento de rede de vídeo integrada com software contendo ferramentas avançadas para monitorar e gerenciar todos os equipamentos do sistema de compressão (redundâncias, falhas, alarmes, serviços e topologia). |

|  |  |
| --- | --- |
| 8523.52.00 | Ex 001 - Cartões inteligentes sem contato, próprios para roupas, constituídos de polímero semi-cristalino em plástico, com microchip de memória integrado, para comunicação com o leitor de rádio, identificação por radiofrequência, velocidade de leitura de 40 peças por segundo, distância de leitura até 6m, tempo de vida até 200 ciclos de lavagem ou 3 anos. |

Art. 9º  Alterar os Ex-Tarifários nº 056 da NCM 8421.39.90, nº 044 da NCM 8421.99.99, nº 063 da NCM 8426.49.90, nº 043 da NCM 8477.10.11 e nº 012 da NCM 9019.20.10, constantes da Resolução CAMEX nº 108, de 31 de outubro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 1º de novembro de 2016, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8421.39.90 | Ex 056 - Filtros de ar com membrana de politetrafluoretileno expandido (ePTFE) hidrofóbico de alto fluxo para filtragem de bactérias e bacteriófago aerossolizados para bioprocessamento industrial em grande escala, com retenção de bactérias em aerossol maior ou igual a 1 x 10**9** unidades de formação de colônias (cfu) de bactérias (brevundimonas diminuta) aerossolizada por cartucho de 10 polegadas para condição superior de 90% de umidade relativa, e com valores inferiores a 1cfu posterior e retenção de vírus em aerossol maior ou igual a 1 x 1011 unidades formadoras de placa (pfu) de bacteriógrafos MS-2 aerossolizados (vírus) por cartucho de 10 polegadas para condição superior de 90% de umidade relativa, com valores inferiores a 1pfu posterior, considerando o desempenho de retenção de micro-organismos em aerossol aprovado após a exposição a 200 ciclos de esterilização a vapor (SIP) de 30 minutos a 142oC |

|  |  |
| --- | --- |
| 8421.99.99 | Ex 044 - Placas de filtragem em polipropileno, tipo dupla câmara ou dupla membrana com a membrana em polímero termoplástico vulcanizado (TPV), com dimensões de 3.500 x 2.590mm com tolerância de mais ou menos 10mm, para serem utilizadas em filtros-prensa. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8426.49.90 | Ex 063 - Guindastes sobre esteira, com capacidade de carga de 25t a 14m, com lança hidráulica com alcance máximo horizontal de 32m totalmente estendida, sendo 17m de lança mais 15m de braço, garras hidráulicas para diversos usos, propelidos por motor a diesel de 6 cilindros, tensão de 24V, com 2 baterias de 225Ah/12V cada, com tanque de combustível com capacidade para 3.000L ou propelidos por motor elétrico de 315kW com partida suave, com tensão de operação de 440V,  sistema de recuperação de energia equivalente à potência do motor de 267kW, peso total de até 220t, com pórtico de 9.100mm de altura, esteiras de sapatas planas de 1.000mm a 1.200mm de largura e comprimento total de 7.100mm, cabine grande tipo telescópica, com amortecimento final elétrico da lança, braço e elevador. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8477.10.11 | Ex 043 - Máquinas para moldar peças plásticas de parede fina por injeção-compressão, sendo injetora horizontal com tempo de ciclo seco de 2,0 segundos; unidade de fechamento com tecnologia de acionamento hidromecânico e cilindro voltado para dentro da máquina, sistema de alavancas duplas de 5 pontos centralmente inclinado, livre de óleo graças a lubrificação em sistema fechado circulatório, travamento de 5.500kN; unidade de injeção híbrida usando a tecnologia "twin-valve" que permite acelerações de até 20G; unidade de acionamento com controle adaptativo e conversores de potência interconectados; unidade de operação com 3 interfaces acopladas para o usuário, sendo, na parte superior, o painel de botões por pressão, no centro, a tela plana e, abaixo, o teclado numérico dobrável; pressão de operação do sistema de 250bar; com molde de injeção especial para a aplicação fixado a máquina; com ou sem automação lateral para retirada e empilhamento das peças plásticas e para inserção de etiquetas no molde; com ou sem unidade de injeção secundária para peças de 2 cores ou materiais diferentes. |

|  |  |
| --- | --- |
| 9019.20.10 | Ex 012 - Circuitos descartáveis para ventilação mecânica não invasiva composto de tubo corrugado com válvula anti-asfixia, válvula de pressão ajustável em 5.0, 7.5, 10.0, 12.5 e 15cm de H2O, conector de 22mm e máscara facial com fixador cefálico, acompanhado ou não de gerador de alto fluxo com filtro, para administração de fluxos variáveis em até 140 litros/min e concentrações de O2 de 30 a 100%. |

Art. 10.  Alterar os Ex-Tarifários nº 024 e 025 da NCM 8419.32.00, nº 046 da NCM 8419.81.90, nº 093 da NCM 8453.10.90 e nº 039 da NCM 9027.30.20, constantes da Resolução CAMEX nº 134, de 22 de dezembro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2016, que passam a vigorar com as seguintes redações:

|  |  |
| --- | --- |
| 8419.32.00 | Ex 024 - Secadores montados em estrutura de alumínio, para secagem de madeira, com vão livre de 13,5 metros, dispositivo de umidificação por água fria HPS 100bar e tina de evaporação com capacidade de evaporação de 15kg/hm3; sistema de ventilação superior com 12 ventiladores de 3kW cada, com vazão de ar 360.000m3/h, com regulagem de 0 a 100%; com paredes de 100mm de espessura e isolamento com lã de rocha; portas com espessura de 200mm; com trocadores de calor com tubos bi metálicos; com sistema de recuperação de energia denominado "Ecovent"; com dispositivo ("Toppress") de acionamento hidráulico, teto com capacidade de suportar uma carga de 55 toneladas. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8419.32.00 | Ex 025 - Secadores montados em estrutura de alumínio, para secagem de madeira, com vão livre de 7 metros, dispositivo de umidificação por água fria HPS 100bar e tina de evaporação com capacidade de evaporação de 15kg/hm3; sistema de ventilação superior com 6 ventiladores de 3kW cada, com vazão de ar 180.000m3/h, com regulagem de 0 a 100%; com paredes de 100mm de espessura e isolamento com lã de rocha; com portas com espessura de 200mm; com trocadores de calor com tubos bi metálicos; com sistema de recuperação de energia denominado "Ecovent",dispositivo "Toppress" com acionamento hidráulico, teto com capacidade de suportar uma carga de 78 toneladas. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8419.81.90 | Ex 046 - Fornos com dupla espiral e estrutura em aço inoxidável para cozimento de alimentos a vapor ou a ar quente (assados), íntegros (com ou sem osso) ou formados, empanados ou não, no mesmo equipamento, dotados de: 2 zonas de cocção separadas com ajuste e controle de temperatura e umidade independentes em cada zona; com 3 fases de cozimento; preparado para integração de sistema de geração de fumaça para produtos defumados; temperatura máxima de 250oC; esteira espiral em aço inoxidável com largura de 600mm ou 1.000mm e carga de até 25kg/m, com velocidade ajustável até 25m/min; colunas de elevação do casco, para acesso de manutenção, inspeção e limpeza; sistema de limpeza "Clean in Place" (CIP) integrado ao equipamento; sistema de circulação independente para cada zona; controlado por controlador lógico programável (CLP). |

|  |  |
| --- | --- |
| 8453.10.90 | Ex 093 - Prensas hidráulicas para gravar e estampar couros e peles, com chapa de gravação de 1.370 x 1.000mm ou de 1.500 x 1.000mm, diâmetro do pistão central de 800mm, potência nominal de fechamento de 1.500t, sistema de aquecimento elétrico da placa com controle independente em 5 zonas separadas, com sistema de sucção em 4 bocas para aspiração dos vapores produzidos na gravação de couros úmidos, com bomba hidráulica controlada eletronicamente para limitação do consumo de energia, com controlador lógico programável(CLP). |

|  |  |
| --- | --- |
| 9027.30.20 | Ex 039 - Instrumentos portáteis para medição de cores (espectrofotômetro), com 5 ângulos de medição simultânea (15o, 25o, 45o, 75o e 110o) e 8 tipos de iluminantes (C, D65, D50, A, F2, F7, F11 e F12) com disponibilização dos resultados nos formatos L\* a\* b\*, DL\* Da\*Db\* ou mais. |

Art. 11.  Revogar, a partir de 1º de abril de 2017, o Ex-Tarifário abaixo relacionado, constante da Resolução CAMEX nº 100, de 26 de outubro de 2015, publicada no Diário Oficial da União de 27 de outubro de 2015:

|  |  |
| --- | --- |
| 8443.32.99 | Ex 016 - Impressoras portáteis para impressão de recibos e faturas por método de impressão térmico direto, para bobinas de largura máxima de 4,45polegadas/ 113mm, resolução de 203dpi/8 pontos por mm, velocidade máxima de impressão de 5 polegadas/ s ou 127mm/s, capacidade de memória de 256MB de RAM e 512MB de "FLASH", com display gráfico de cristal líquido LCD, interface de comunicação via rádio "bluetooth" e/ou Wi-Fi, alimentação por bateria recarregável de 7,4V e com ou sem opcionais de carregamento externo veicular e/ou AC. |

Art. 12.  Revogar, a partir de 1º de abril de 2017, o Ex-Tarifário abaixo relacionado, constante da Resolução CAMEX nº 6, de 26 de janeiro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 27 de janeiro de 2016:

|  |  |
| --- | --- |
| 9030.89.90 | Ex 030 - Equipamentos rebocáveis para análise de condutividade elétrica com aplicação nas investigações físico-químicas, permitindo analisar características e propriedades de solos, através da emissão elétrica e mensuração de condutividade, com diâmetro dos discos (eletrodos) de 43cm e velocidade máxima de deslocamento no campo de 25km/hora. |

Art. 13.  Excluir os Ex-Tarifários abaixo relacionados, constantes da Resolução CAMEX nº 134, de 22 de dezembro de 2016, com efeitos retroativos à data de sua publicação no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2016:

|  |  |
| --- | --- |
| 8431.31.10 | Ex 036 - Unidades eletromecânicas de controle de porta de elevador, dotadas de motor plano eletrônico sem escovas, com rotores internos e externos, velocidade de até 20.000rpm e torque máximo de 4Nm, equipadas com sistema de sensores Hall, abertura/ fechamento e eletrônica integrada. |

|  |  |
| --- | --- |
| 8431.31.10 | Ex 037 - Unidades eletromecânicas de controle de porta de elevador, dotadas de motor plano eletrônico sem escovas, com rotores internos e externos, velocidade de até 20.000rpm e torque máximo de 4Nm, equipadas com sistema de sensores Hall, abertura/ fechamento e eletrônica integrada, com redutores variando conforme velocidade e torque necessários. |

Art. 14.  Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MARCOS BEZERRA ABBOTT GALVÃO**

Presidente, interino, do Comitê Executivo de Gestão - Gecex

**SOLUÇÃO DE CONSULTA Nº 136, DE 16 DE FEVEREIRO DE 2017 (DOU 01/3/2017)**

ASSUNTO: OBRIGAÇÕES ACESSÓRIAS EMENTA: FATURA COMERCIAL. NOME DO IMPORTA D O R . A fatura comercial, documento instrutivo obrigatório para fins de registro da declaração de importação, deve conter o nome e endereço, completos, do importador, assim considerada a pessoa jurídica que realiza a importação de mercadorias estrangeiras. O fato de se indicar na fatura comercial o estabelecimento matriz como comprador, conjuntamente com a menção ao estabelecimento filial da mesma pessoa jurídica, em nome do qual a declaração de importação será registrada, por si só, não acarreta a aplicação da multa de R$ 200,00 (duzentos reais), de que trata o caput do art. 715 do Regulamento Aduaneiro - RA/2009, por apresentação de fatura comercial em desacordo com as indicações estabelecidas no art. 557 do referido regulamento. DISPOSITIVOS LEGAIS: Decreto nº 6.759, de 2009, arts. 553, inciso II, 557, inciso II, 564, e 715. FERNANDO MOMBELLI Coordenador-Geral

**ATO DECLARATÓRIO No - 4, DE 1o - DE MARÇO DE 2017 (DOU 02/3/2017)**

Ratifica os Convênios ICMS 04/17, 05/17, 09/17, 10/17, 11/17 e 12/17. O Secretário Executivo do Conselho Nacional de Política Fazendária - CONFAZ, no uso das atribuições que lhe são conferidas pelo inciso X, do art. 5°, e pelo parágrafo único do art. 37 do Regimento desse Conselho, declara ratificados os Convênios ICMS a seguir identificados, celebrados na 273ª Reunião Extraordinária do CONFAZ, realizada no dia 8 de fevereiro de 2017:

Convênio ICMS 04/17 - Autoriza o Estado do Ceará a conceder crédito presumido nas aquisições de equipamento emissor de Cupom Fiscal Eletrônico CF-e - SAT;

Convênio ICMS 05/17 - Dispõe sobre a isenção do ICMS nas operações destinadas ao Instituto do Câncer do Ceará - ICC;

Convênio ICMS 09/17 - Autoriza o Estado do Paraná a conceder isenção na saída interna de mercadoria promovida pela Pastoral da Criança;

Convênio ICMS 10/17 - Autoriza o Estado de Minas Gerais a conceder anistia de multas e remissão de ICMS nas transferências internas com QAV;

Convênio ICMS 11/17 - Autoriza o Estado do Espírito Santo a instituir programa de parcelamento de débitos fiscais relacionados com o ICM e ICMS na forma que especifica;

Convênio ICMS 12/17 - Altera o Convênio ICMS 57/15, que autoriza a concessão de crédito presumido de ICMS para a execução de programa social. MANUEL DOS ANJOS MARQUES TEIXEIRA

**SOLUÇÃO DE CONSULTA Nº 147, DE 23 DE FEVEREIRO DE 2017(DOU 03/3/2017)**

ASSUNTO: CONTRIBUIÇÃO PARA O FINANCIAMENTO DA SEGURIDADE SOCIAL - COFINS EMENTA: COFINS-IMPORTAÇÃO. ALÍQUOTA. ADICIONAL. O adicional de alíquota da Cofins-Importação estabelecido pelo § 21 do art. 8º da Lei nº 10.865, de 2004: a) entre 1º de dezembro de 2011 e 31 de julho de 2013, incidia apenas nas importações dos produtos referidos no § 21 do art. 8º da Lei nº 10.865, de 2004, que se submetiam à alíquota da CofinsImportação estabelecida no inciso II do caput do art. 8º da Lei nº 10.865, de 2004, com a redação original (anterior à vigência da Medida Provisória nº 668, de 30 de janeiro de 2015); b) a partir de 1º de agosto de 2013, incide nas importações dos produtos referidos no § 21 do art. 8º da Lei nº 10.865, de 2004, estejam elas submetidas às alíquotas da Cofins-Importação estabelecida caput ou nos parágrafos do art. 8º da Lei nº 10.865, de 2004; c) deve ser aplicado na importação de produto integrante de seu campo de incidência mesmo que em relação a tal produto exista redução, parcial ou total, ou majoração da alíquota da Cofins-Importação (inclusive cobrança concentrada ou monofásica), concedida diretamente pelo art. 8º da Lei nº10.865, de 2004 (em qualquer de seus parágrafos), ou por ato infralegal, sejam as alíquotas aplicáveis ad valorem ou específicas. Solução de Consulta vinculada ao Parecer Normativo Cosit nº 10, de 20 de novembro de 2014, publicado no Diário Oficial da União de 21 de novembro de 2014. DISPOSITIVOS LEGAIS: Lei nº 10.865, de 30 de abril de 2004, art. 8º; Medida Provisória nº 540, de 2 de agosto de 2011, arts. 7º a 10, 21 e 23; Lei nº 12.546, de 14 de dezembro de 2011, art. 21; Medida Provisória nº 563, de 3 de abril de 2012, art. 43; Lei nº12.715, de 17 de setembro de 2012, art. 53; Medida Provisória nº 612, de 4 de abril de 2013, art. 18; Lei nº 12.844, de 19 de julho de 2013, art. 12. FERNANDO MOMBELLI Coordenador-Geral SUPER

# 01/03/2017 - Notícia Siscomex Importação n° 19/2017

Comunicamos aos operadores de comércio exterior que o DECEX irá realizar o monitoramento dos pedidos de Licença de Importação do produto classificado na NALADI/SH 0703.20.00 (Alhos), sujeito a cota tarifária no âmbito da Associação Latino-Americana de Integração (ALADI), ao amparo do Acordo de Complementação Econômica nº 53 entre o Brasil e o México, para um montante de 1.300 toneladas no período compreendido entre 1º de março de 2017 e 15 de julho de 2017.

Tal monitoramento visa maximizar a utilização da referida cota, e consistirá, entre outros, em notificar e solicitar justificativas aos importadores que obtiverem a alocação provisória da cota mas não apresentarem os documentos de que trata o Art. 4º do Anexo XXVIII da Portaria SECEX nº 23, de 14 de julho de 2011, no prazo de 30 dias contados a partir da exigência formulada no SISCOMEX.

Ademais, o DECEX publicará, periodicamente, a informação relativa a utilização da cota no seguinte endereço na página eletrônica do MDIC: mdic.gov.br >> Comércio Exterior >> Importação >> Acompanhamento das Cotas de Importação.

Departamento de Operações de Comércio Exterior

# 02/03/2017 - Notícia Siscomex Exportação nº 25/2017

Informamos que, em virtude da prorrogação para o dia 03/07/2017 do início da vigência da nota técnica nº 2016/001 do ENCAT, também não haverá alteração nas unidades de medida estatística (UME) utilizadas obrigatoriamente no Siscomex. Assim, permanecerão até o dia 03/07/2017, tanto nas operações de exportação, como nas de importação, as UME que já vinham sendo utilizadas em 2016.

Destacamos que, no âmbito do Portal Único de Comércio Exterior, as empresas que optarem por processar suas exportações por meio da Declaração Única de Exportação (DU-E) deverão obrigatoriamente utilizar, como unidade tributável (uTrib) para emissão de notas fiscais de exportação e de remessa, as UME indicadas no Siscomex para o respectivo código NCM.

Ressaltamos ainda que essa obrigação se aplica inclusive às notas fiscais emitidas pelos produtores, para remessa com fim específico de exportação de mercadorias a serem exportadas por meio de DU-E.

Para fins de preenchimento do campo uTrib da nota fiscal e da correspondente quantificação da mercadoria, deverão ser utilizadas as seguintes abreviaturas, conforme a unidade aplicável ao código NCM da mercadoria:

-     GRAMA:  G

-     JOGO :  JOGO

-     LITRO: LT

-     MEGAWATT HORA: MWHORA

-     METRO: METRO

-     METRO CUBICO: M3

-     METRO QUADRADO: M2

-     MIL UNIDADES: 1000UN

-     PARES: PARES

-     QUILATE: QUILAT

-     QUILOGRAMA: KG

-     UNIDADE: UN

Em virtude do exposto acima, fica sem efeito a Notícia Siscomex Importação nº 14/2017 e a Notícia Siscomex Exportação nº 19/2017.

Departamento de Operações de Comércio Exterior

[**DECRETO Nº 8.996, DE 2 DE MARÇO DE 2017**](http://legislacao.planalto.gov.br/legisla/legislacao.nsf/Viw_Identificacao/DEC%208.996-2017?OpenDocument)

|  |  |
| --- | --- |
|  | Dispõe sobre a execução do Quinquagésimo Segundo Protocolo Adicional ao Acordo de Complementação Econômica n~~º~~ 35 (52PA-ACE35), firmado entre a República Federativa do Brasil, a República Argentina, a República do Paraguai e a República Oriental do Uruguai, Estados Partes do Mercosul, e a República do Chile. |

**O PRESIDENTE DA REPÚBLICA**, no uso da atribuição que lhe confere o art. 84, **caput**, inciso IV, da Constituição,

Considerando que o Tratado de Montevidéu de 1980, que criou a Associação Latino-Americana de Integração - Aladi, firmado pela República Federativa do Brasil em 12 de agosto de 1980 e promulgado pelo Decreto n~~º~~87.054, de 23 de março de 1982, prevê a modalidade de Acordo de Complementação Econômica;

Considerando que os Plenipotenciários da República Federativa do Brasil, da República Argentina, da República do Paraguai e da República Oriental do Uruguai, Estados Partes do Mercosul, e da República do Chile, com base no Tratado de Montevidéu de 1980, firmaram em 25 de junho de 1996, em San Luís, na Argentina, o Acordo de Complementação Econômica n~~º~~ 35; e

Considerando que os Plenipotenciários da República Federativa do Brasil, da República Argentina, da República do Paraguai e da República Oriental do Uruguai, Estados Partes do Mercosul, e da República do Chile, com base no Tratado de Montevidéu de 1980, firmaram, em 5 de junho de 2009, em Montevidéu, o Quinquagésimo Segundo Protocolo Adicional ao Acordo de Complementação Econômica n~~º~~ 35;

**DECRETA:**

Art. 1~~º~~  O Quinquagésimo Segundo Protocolo Adicional ao Acordo de Complementação Econômica n~~º~~ 35, entre a República Federativa do Brasil, a República Argentina, a República do Paraguai e a República Oriental do Uruguai, Estados Partes do Mercosul, e a República do Chile, de 5 de junho de 2009, anexo a este Decreto, será executado e cumprido integralmente em seus termos.

Art. 2~~º~~  Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

Brasília, 2 de março de 2017; 196~~º~~ da Independência e 129~~º~~ da República.

MICHEL TEMER

*Marcos Bezerra Abbott Galvão*

*Eduardo Refinetti Guardia*

*Marcos Pereira*

Este texto não substitui o publicado no DOU de 3.3.2017

**ACORDO DE COMPLEMENTAÇÃO ECONÔMICA Nº 35 CELEBRADO ENTRE OS GOVERNOS DOS ESTADOS PARTES DO MERCOSUL E O GOVERNO DA REPÚBLICA DO CHILE**

**Qüinquagésimo Segundo Protocolo Adicional**

Os Plenipotenciários da República Argentina, da República Federativa do Brasil, da República do Paraguai e da República Oriental do Uruguai, na sua condição de Estados Partes do Mercado Comum do Sul (Mercosul), por um lado, e da República do Chile, por outro, acreditados por seus respectivos Governos segundo poderes que foram outorgados em boa e devida forma, depositados oportunamente na Secretaria-Geral da Associação Latino-Americana de Integração (ALADI),

LEVANDO EM CONTA a Resolução MCS-CH N° 02/08 da XII Reunião Ordinária da Comissão Administradora do Acordo de Complementação Econômica N°. 35.

CONVÊM EM:

Artigo 1º.- Substituir integralmente o Anexo 13 “Regime de Origem” do Acordo de Complementação Econômica Nº 35 pelo que consta em anexo ao presente Protocolo e faz parte do mesmo.

Artigo 2º.- Uma vez em vigor o presente Protocolo, ficam sem efeito as disposições referidas a “Origem” incluídas nos seguintes Protocolos Adicionais: Sexto, Oitavo, Nono, Décimo Segundo, Décimo Sexto, Décimo Sétimo, Décimo Oitavo, Décimo Nono, Trigésimo, Trigésimo Primeiro, Trigésimo Quarto, Trigésimo Quinto, Trigésimo Sexto, Quadragésimo Terceiro, Quadragésimo Sétimo e Qüinquagésimo.

Artigo 3º.- O presente Protocolo entrará em vigor 30 dias depois da data em que a Secretaria-Geral da ALADI comunique aos países signatários o recebimento da notificação de todos os países signatários, relativa ao cumprimento das disposições legais internas para sua entrada em vigor.

A Secretaria-Geral da ALADI será depositária do presente Protocolo, do qual enviará cópias devidamente autenticadas aos Governos dos países signatários e à Secretaria do Mercosul.

EM FÉ DO QUE, os respectivos Plenipotenciários assinam o presente Protocolo na cidade de Montevidéu, aos cinco dias do mês de junho de dois mil e nove, em um original nos idiomas português e espanhol, sendo ambos os textos igualmente válidos. (a.:) Pelo Governo da República Argentina: Juan Carlos Olima; Pelo Governo da República Federativa do Brasil: Regis Percy Arslanian; Pelo Governo da República do Paraguai: Emilio Giménez; Pelo Governo da República Oriental do Uruguai: Gonzalo Rodríguez Gigena; Pelo Governo da República do Chile: Eduardo Araya Alemparte.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**ANEXO 13**

**REGIME DE ORIGEM**

**Artigo 1º**

O presente Anexo estabelece as normas de origem aplicáveis ao intercâmbio de mercadorias entre as Partes Contratantes, para os efeitos de:

1. Qualificação e determinação da mercadoria originária;

2. Emissão dos certificados de origem; e

3. Processos de Verificação, Controle e Sanções.

**Âmbito de aplicação**

**Artigo 2º**

1. As Partes Contratantes aplicarão o presente Regime de Origem às mercadorias sujeitas ao Programa de Liberalização Comercial do Acordo, sem prejuízo de que o mesmo possa ser modificado através de resolução da Comissão Administradora do Acordo.

2. Para se beneficiar do Programa de Liberalização, as mercadorias deverão demonstrar o cumprimento dos requisitos de origem, de conformidade com o disposto no presente Anexo.

3. Durante o período em que as mercadorias registradas nos Anexos 3, 6, 8 e 9 do Acordo não receberem tratamento preferencial, o disposto neste Anexo será aplicável somente às Partes Signatárias envolvidas nos tratamentos preferenciais bilaterais, previstos nos Anexos 5 ou 7 do Acordo.

**Qualificação de Origem**

**Artigo 3º**

Serão consideradas originárias:

1. As mercadorias elaboradas integralmente em território de uma ou mais das Partes Signatárias, quando em sua elaboração forem utilizados única e exclusivamente materiais originários das Partes Signatárias.

2. As mercadorias dos reinos mineral, vegetal e animal, incluindo as de caça e pesca, extraídas, colhidas ou apanhadas, nascidas e criadas nos territórios das Partes Signatárias, dentro ou fora de suas águas territoriais patrimoniais e zonas econômicas exclusivas, por barcos de suas bandeiras ou alugados por empresas estabelecidas em seus territórios e processadas em suas zonas econômicas, mesmo quando tenham sido submetidas a processos primários de embalagem e conservação, necessários para sua comercialização.

3. As mercadorias produzidas a bordo de navios-fábrica a partir de peixes, crustáceos e outras espécies marinhas, obtidos do mar por barcos registrados ou matriculados por uma das Partes Signatárias e que levam sua bandeira.

4. As mercadorias obtidas, por uma das Partes Signatárias ou por uma pessoa das Partes Signatárias, do leito ou do subsolo marinho fora das águas territoriais, sempre que essa Parte ou pessoa tenha direito a explorar esse leito ou subsolo marinho.

5. As mercadorias obtidas do espaço extraterrestre, desde que obtidas por uma das Partes Signatárias ou por uma pessoa de uma Parte Signatária e processadas em alguma dessas Partes.

6. As mercadorias elaboradas com materiais não originários, desde que resultem de um processo de transformação, realizado nos territórios das Partes Signatárias que lhes confira uma nova individualidade. Esta individualidade está presente no fato de que a mercadoria se classifique em uma posição diferente dos materiais, segundo nomenclatura NALADI/SH. No Apêndice Nº 1 (B) estão incluídos os casos em que se consi­dera necessário o critério de salto de posição e conteúdo regional, calculado de acordo com o estipulado no Ponto 7 do presente Artigo.

Não serão, porém, consideradas originárias as mercadorias que, apesar de estarem classificadas em posição diferente, decorram de operações ou processos realizados no território das Partes Signatárias, pelos quais adquiram a forma final na qual serão comercializadas, quando nessas operações ou processos forem utilizados exclusivamente materiais ou insumos não originários e consistirem em:

a)    manipulações destinadas a assegurar a conservação das mercadorias tais como: arejamento, ventilação, refrigeração, congelamento, adição de substâncias, separação de partes deterioradas;

b)    desempoamento, sacudida, descascamento, debulha, maceração, secagem, extração, classificação, seleção, fracionamento, peneiração, tamisação, pintura e recorte;

c)    formação de jogos ou sortimentos de mercadorias;

d)    embalagem, envasilhamento ou reenvasilhamento;

e)    divisão ou reunião de mercadorias em pacotes;

f)     colocação de marcas, etiquetas ou sinais distintivos similares nas mercadorias ou nos seus recipientes;

g)    misturas de materiais, diluição em água ou em outras substâncias, dosagem, sempre que as características das mercadorias obtidas não sejam essencialmente diferentes das características dos materiais que foram  misturados;

h)    reunião, ensamblagem ou montagem de partes e peças para constituir uma mercadoria completa;

i)     sacrifício de animais; e

j)     acumulação de duas ou mais destas operações.

7. Caso não se possa cumprir o estabelecido no ponto 6 precedente, porque o processo de transformação não implica salto de posição na nomenclatura NALADI/SH, bastará que o valor CIF porto de destino ou CIF porto marítimo dos materiais não originários não exceda 40% do valor FOB de exportação da mercadoria final.

8. As mercadorias resultantes de operações de montagem ou ensamblagem realizadas no território de uma das Partes Signatárias, não obstante cumprirem salto de posição, utilizando materiais não originários quando o valor CIF porto de destino ou CIF porto marítimo desses materiais não exceda a 40% do valor FOB da mercadoria final.

9. As mercadorias que cumpram com os requisitos específicos, de acordo com o Artigo 5.

10. As mercadorias incluídas no Apêndice 1 (C) serão consideradas originárias quando seu conteúdo regional não for inferior a 60% de seu valor FOB.

11. Para o Paraguai, para efeito da determinação do valor CIF na ponderação dos materiais não originários, será considerado como porto de destino qualquer porto marítimo ou fluvial localizado no território das Partes Signatárias, incluídos os depósitos e zonas francas.

12. Para as mercadorias incluídas no Apêndice Nº 2 do presente Anexo, a República do Chile outorga à República do Paraguai um regime de origem diferenciado até 31.12.2018.

**Embalagens, Recipientes e outros**

**Artigo 4º**

1. Os recipientes e os materiais de embalagem em que uma mercadoria seja apresentada, quando classificados com o bem neles contidos, não serão levados em conta para decidir se todos os materiais não originários utilizados na elaboração da mercadoria cumprem a mudança correspondente de classificação tarifária.

2. Quando a mercadoria estiver sujeita a um requisito de valor de conteúdo regional, o valor dos recipientes e  dos materiais de embalagem serão considerados como originários ou não originários, segundo o caso, para calcular o valor de conteúdo regional da mercadoria.

3. Os contêineres e os materiais de embalagem utilizados exclusivamente para o transporte de uma mercadoria não serão levados em conta na determinação de sua origem.

**Requisitos específicos de origem**

**Artigo 5º**

1. As Partes Contratantes poderão acordar o estabelecimento de requisitos específicos naqueles casos em que se conside­re que as normas gerais anteriormente estabelecidas são insuficientes para qualificar a origem de uma mercadoria ou grupo de mercadorias. Estes requisitos específicos prevalecerão sobre os critérios gerais.

2. As mercadorias com requisitos específicos estão incluídas nos Apêndices Nº 1A, 1B, 1C, 2, 3, 4 e 5.

**Artigo 6º**

No estabelecimento dos requisitos específicos de origem a que se refere o Artigo 5, bem como na modificação desses requisitos, a Comissão Administradora do Acordo, quando couber, tomará como base, individual ou conjuntamente, os seguintes elementos:

I.Materiais e outros insumos utilizados na produção:

a)Matérias-primas:

i)Matéria-prima preponderante ou que confira à mercadoria sua característica essencial; e

ii)Matérias-primas principais.

b)Partes ou peças:

i)Parte ou peça que confira à mercadoria sua característica final;

ii)Partes ou peças principais; e

iii)Percentagem que representam as partes ou peças com referência ao valor total.

c)Outros insumos.

II.Processo de transformação ou elaboração utilizado.

III.Proporção do valor dos materiais importados não originários em relação ao valor total da mercadoria.

**Artigo 7º**

Para os efeitos do exercício das faculdades a que se refere o Artigo 13 do Acordo, qualquer uma das Partes Signatárias deverá apresentar à Comissão Administradora uma solicitação fundamentada, fornecendo os respectivos antecedentes.

**Acumulação**

**Artigo 8º**

Para o cumprimento dos requisitos de origem, os materiais originários do território de qualquer uma das Partes Signatárias, incorporados a uma determinada mercadoria no território de outra das Partes Signatárias, serão considerados originários do território desta última.

**Da Expedição, Transporte e Trânsito das mercadorias**

**Artigo 9º**

Para que as mercadorias se beneficiem dos tratamentos preferenciais, estas deverão ter sido expedidas diretamente da Parte Signatária exportadora para a Parte Signatária importadora. Para esse fim, é considerada como expedição direta:

a)as mercadorias transportadas sem passar pelo território de algum Estado não participante do Acordo; e

b)as mercadorias em trânsito por um ou mais Estados não participantes do Acordo, com ou sem transbordo ou armazenamento temporário, sob a vigilância da autoridade aduaneira competente, sempre que:

i)o trânsito estiver justificado por razões geográficas ou considerações referentes a requerimentos de transporte;

ii)não estiverem destinadas ao comércio, uso ou emprego no Estado não participante do trânsito; e

iii)não sofram, durante seu transporte ou depósito, nenhuma operação diferente da carga, descarga ou manipulação para mantê-las em boas condições ou assegurar sua conservação.

**Artigo 10**

1. Poderá ser aceita a intervenção de terceiros operadores sempre que exista fatura comercial emitida pelo interveniente e Certificado de Origem emitido pela autoridade da Parte exportadora e sejam cumpridas as disposições do Artigo 9. Neste caso, a administração aduaneira exigirá que conste, no campo “Observações” do Certificado de Origem, a fatura comercial emitida por esse operador - nome ou razão social, endereço, país, número e data da fatura. Se no momento da solicitação do Certificado de Origem não se tiver conhecimento da fatura comercial emitida pelo terceiro operador, no campo “Observações” do Certificado de Origem deverá colocar-se a expressão “Operação por conta de um terceiro operador”.

2. Deverá indicar-se, ainda, em caráter de declaração juramentada, na fatura que acompanha a solicitação de importação, que essa fatura concorda com o Certificado de Origem apresentado – número correlativo e data de emissão –, devidamente assinada por esse operador. Essa declaração deverá realizar-se nos seguintes termos: “Declaro que a presente fatura comercial se corresponde com o Certificado de Origem Nº ... datado de ...”.

3. No caso de descumprimento do disposto nos parágrafos precedentes a administação aduaneira denegará o tratamento tarifário preferencial.

**Declaração e certificação de origem**

**Artigo 11**

Em todos os casos sujeitos à aplicação das normas de origem estabelecidas no Artigo 3, o Certificado de Origem é o documento indispensável para a comprovação da origem das mercadorias. Esse Certificado deverá indicar inequivocamente que a mercadoria à qual se refere é originária da Parte Signatária em questão, nos termos e disposições do presente Anexo.

**Artigo 12**

Este Certificado deverá conter uma Declaração Juramentada do produtor final ou do exportador da mercadoria, manifestando o total cumprimento das disposições sobre origem contidas no Acordo.

**Artigo 13**

1. A emissão dos Certificados de Origem será de responsabilidade de repartições oficiais, a serem determinadas por cada Parte Signatária, que poderão delegar a emissão dos mesmos a outros organismos públicos ou privados que atuem em jurisdição nacional, estadual ou provincial. Uma repartição oficial em cada Parte Signatária será responsável pelo controle da emissão dos certificados de origem.

2. Na delegação de competência para a emissão dos certificados de origem, as repartições oficiais levarão em consideração a representatividade, a capacidade técnica e a idoneidade das entidades de classe de nível superior para a prestação desse serviço.

3. As Partes Signatárias manterão em vigor as atuais habilitações das repartições oficiais e dos organismos públicos ou privados para emitir certificados de origem, com o registro e as assinaturas dos funcionários credenciados para esse fim, devidamente registrados na Secretaria-Geral da ALADI.

4. As modificações que forem feitas nesses registros reger-se-ão pelo disposto na Resolução 252 do Comitê de Representantes da ALADI.

**Artigo 14**

O Certificado de Origem deverá cumprir, pelo menos, os seguintes requisitos:

a)ser emitido por entidade habilitada;

b)identificação da Parte Signatária exportadora e importadora;

c)identificação do exportador e do importador;

d)identificar as mercadorias a que se refere (código NALADI/SH, glosa tarifária, denominação, quantidade e medida, valor FOB); e

e)Declaração Juramentada a que se refere o Artigo 12.

**Artigo 15**

1. A solicitação de Certificado de Origem deverá vir acompanhada de uma declaração com os antecedentes necessários que demonstrem, de forma documentada, que a mercadoria cumpre os requisitos exigidos, tais como:

a)nome ou razão social do solicitante;

b)domicílio legal;

c)denominação da mercadoria a ser exportada e sua posição NALA­DI/SH;

d)valor FOB da mercadoria a ser exportada; e

e)elementos demonstrativos dos componentes da mercadoria, indicando:

i)materiais, componentes e/ou partes e peças nacionais;

ii)materiais, componentes e/ou partes e peças originárias de outra Parte Signatária, indicando:

-Procedência

- Códigos NALADI/SH

- Valor CIF em dólares dos Estados Unidos da América do Norte

-Percentagem que representam no valor da mercadoria final; e

iii)materiais, componentes e/ou partes e peças não originárias:

-Códigos NALADI/SH

-Valor CIF em dólares dos Estados Unidos da América do Norte

-Percentagem que representam no valor da mercadoria final.

2. A descrição da mercadoria deverá coincidir com a que corresponde ao código na NALADI/SH e com a registrada na fatura comercial, bem como no Certificado de Origem, que acompanham os documentos apresentados para seu desembaraço aduaneiro. A fatura mencionada poderá ser emitida em um Estado não participante do Acordo.

3. As declarações mencionadas deverão ser apresentadas com uma antecedência suficiente para cada solicitação de certificação.

4. No caso de mercadorias exportadas regularmente, e sempre que o processo e os materiais componentes não sejam alterados, a declaração poderá ter uma validade de 180 dias, a contar da data de sua emissão.

**Artigo 16**

1. O Certificado de Origem deverá ser emitido, no mais tardar, dentro dos sete (7)dias seguintes à apresentação da solicitação respectiva e terá uma validade de 180 dias, contados a partir de sua emissão. Esse certificado deverá ser emitido exclusivamente no formulário anexo ao Apêndice Nº 7, e será inválido se não estiverem devidamente preenchidos todos seus campos. A Comissão Administradora poderá modificar o formato do Certificado.

2. Os certificados de origem não poderão ser emitidos antes da data de emissão da fatura comercial correspondente à operação de que se trate, mas sim na mesma data ou dentro dos sessenta dias seguintes.

3. Para o caso de mercadorias a serem exibidas em feiras e exposições realizadas ou patrocinadas por organismos oficiais de uma das Partes Signatárias e que forem vendidas nesses eventos, os certificados de origem que forem requeridos poderão ser emitidos nos prazos estabelecidos no parágrafo 2º deste artigo.

**Artigo 17**

1. As entidades certificadoras deverão numerar correlativamente os certificados emitidos e arquivar um exemplar pelo prazo de dois anos, a partir da data de sua emissão. Esse arquivo deverá incluir também todos os antecedentes que serviram de base para a emissão do Certificado.

2. As entidades habilitadas manterão um registro permanente de todos os certificados de origem emitidos, que deverá conter, como requisitos mínimos, o número do certificado, o solicitante do mesmo e a data de sua emissão.

**Procedimento para a retificação de erros em Certificados de Origem**

**Artigo 18**

1. Caso sejam constatados erros formais na elaboração do Certificado de Origem, avaliados como tais pelas autoridades aduaneiras, não serão interrompidos os trâmites de importação das mercadorias, sem prejuízo da adoção de medidas consideradas necessárias para garantir o interesse fiscal através da aplicação dos mecanismos vigentes em cada Parte Signatária.

2. Serão considerados erros formais, entre outros, a inversão no número de identificação das faturas ou nas datas das mesmas, a menção errônea do nome ou domicílio do importador, produtor final ou exportador e consignatário.

3. Não poderão ser retificados erros que não sejam de natureza formal.

**Artigo 19**

As autoridades aduaneiras conservarão o Certificado de Origem e emitirão uma comunicação escrita indicando o motivo pelo qual o mesmo não é aceitável e o(s) campo(s) do formulário que afeta, para sua retificação, com nome e assinatura do funcionário responsável e data. Constará em anexo a essa comunicação fotocópia do Certificado de Origem em questão, com nome e assinatura do funcionário responsável. A referida comunicação será válida como notificação para o declarante.

**Artigo 20**

As retificações deverão ser realizadas pela mesma entidade certificadora que emitiu o certificado em litígio, mediante comunicação escrita que deverá conter o número correlato e a data do Certificado de Origem a ser corrigido, indicando os dados observados em sua versão original e a respectiva retificação, devendo ser anexada à comunicação emitida pela autoridade aduaneira. Essa comunicação deverá ser assinada por pessoa credenciada para emitir Certificados de Origem.

**Artigo 21**

A comunicação que informa sobre a retificação correspondente deverá ser apresentada perante a autoridade aduaneira pelo declarante dentro do prazo de trinta (30) dias contados a partir da data da notificação a que se refere o Artigo19. Caso não seja apresentada a tempo e na forma correta, será aplicado o tratamento aduaneiro e tarifário que corresponda a mercadorias não originárias do território das Partes, sem prejuízo das sanções estabelecidas pela legislação vigente em cada Parte Signatária.

**Artigo 22**

Os casos a que se refere o presente título serão comunicados pela autoridade aduaneira à repartição oficial responsável pela emissão do Certificado de Origem da Parte Signatária exportadora.

**Artigo 23**

Não serão aceitos Certificados de Origem que substituam outros já apresentados perante a autoridade aduaneira.

**Procedimentos de verificação e controle**

**Artigo 24**

1. Sem prejuízo da apresentação de um Certificado de Origem segundo as condições estabelecidas pelo presente Regulamento de Origem, a autoridade competente da Parte Signatária importadora poderá, em caso de dúvida razoável, requerer à autoridade competente da Parte Signatária exportadora informações adicionais necessárias a fim de verificar a autenticidade do certificado e a veracidade das informações que nele constam, o que não impedirá a aplicação das respectivas legislações nacionais em matéria de ilícitos aduaneiros.

2. O cumprimento dos requerimentos de informações adicionais, conforme estabelecido neste Artigo, contempla os registros e documentos disponíveis nas repartições oficiais ou nas entidades habilitadas para a emissão de certificados de origem. Poderá, ainda, ser solicitada cópia da documentação requerida para a emissão do certificado. O disposto neste Artigo não limita os intercâmbios de informações previstos nos Acordos de Cooperação Aduaneira.

3. As razões para duvidar da autenticidade do certificado ou da veracidade de seus dados deverão ser manifestadas de forma clara e concreta. Para esses efeitos, as consultas serão feitas por meio de uma única repartição oficial da autoridade competente designada por cada Parte Signatária.

4. As autoridades competentes da Parte Signatária importadora não suspenderão as operações de importação dos bens. Porém, no caso do Mercosul, será possível requerer uma garantia em qualquer uma de suas modalidades ou, no caso do Chile, o pagamento total dos direitos aduaneiros para preservar os interesses fiscais, como condição prévia para completar as operações de importação.

5. No caso do Mercosul, o montante da garantia, quando exigida, não poderá exceder o valor dos gravames aduaneiros aplicáveis à importação do produto de terceiros países, de acordo com a legislação do país importador. No caso do Chile, aplicar-se-á a legislação interna.

6. Resolvido o caso, a resolução terá caráter definitivo, serão reintegrados os direitos aduaneiros pagos, serão liberadas ou efetivadas as garantias, segundo corresponder. 

**Artigo 25**

As autoridades competentes da Parte Signatária exportadora deverão fornecer as informações solicitadas em virtude do Artigo 24 dentro de trinta (30) dias, contados a partir da data de recebimento da solicitação.

**Artigo 26**

As informações obtidas ao amparo das disposições dos presentes procedimentos de verificação e controle terão caráter confidencial e serão utilizadas a fim de esclarecer a questão investigada pela autoridade competente da Parte Signatária importadora, bem como durante a investigação e o processo judiciário.

**Artigo 27**

1. Nos casos em que as informações solicitadas ao amparo do Artigo 24 não sejam fornecidas no prazo estabelecido no Artigo 25, ou sejam insuficientes para esclarecer as dúvidas sobre a origem do produto, a autoridade competente da Parte Signatária importadora poderá iniciar uma investigação sobre o caso no prazo de 60 dias, contados a partir da data de solicitação da informação.

2. No caso do Mercosul, quando as informações fornecidas forem satisfatórias, serão liberadas em favor do importador as garantias exigidas, de acordo com o disposto no Artigo 24.4, em um prazo não superior a trinta (30) dias.

**Artigo 28**

1. Uma vez iniciada a investigação, a autoridade competente da Parte Signatária importadora não suspenderá as operações de importação referentes a bens idênticos do mesmo exportador ou produtor. Porém, no caso do Mercosul, poderá requerer uma garantia em qualquer uma de suas modalidades ou, no caso do Chile, o pagamento total dos direitos aduaneiros, para preservar os interesses fiscais, como condição prévia para completar as operações de importação.

2. No caso do Mercosul, o montante da garantia, quando exigida, será estabelecido conforme previsto no Artigo 24.5.

**Artigo 29**

A autoridade competente da Parte Signatária importadora deverá notificar imediatamente o início da investigação de origem ao importador e à autoridade competente da Parte Signatária exportadora, em conformidade com os procedimentos previstos no Artigo 30.

**Artigo 30**

Durante o processo de investigação, a autoridade competente da Parte Signatária importadora poderá:

a)Requerer, por meio da autoridade competente da Parte Signatária exportadora, novas informações e cópia da documentação em posse de quem haja emitido o Certificado de Origem objeto da investigação, de acordo com o Artigo 24, necessárias para verificar a autenticidade do mesmo e a veracidade das informações nele contidas. Nessa solicitação deverão ser indicados o número e a data de emissão do Certificado de Origem objeto da investigação.

b)Quando se deva verificar o valor de conteúdo local ou regional, o produtor ou exportador deverá facilitar o acesso a quaisquer informações ou documentação necessárias que permitam estabelecer o valor CIF de importação dos bens não originários, utilizados na elaboração do produto objeto da investigação.

c)Quando se deva verificar as características de determinados processos produtivos, requeridos como requisitos específicos de origem, o exportador ou produtor deverá facilitar o acesso a quaisquer informações e documentação que permitam constatar esses processos.

d)Enviar à autoridade competente da Parte Signatária exportadora um questionário escrito para o exportador ou para o produtor, indicando o Certificado de Origem objeto da investigação;

e)Solicitar que as autoridades competentes da Parte Signatária exportadora facilitem as visitas às instalações do produtor, a fim de examinar os processos produtivos, bem como os equipamentos e ferramentas utilizados na elaboração do bem objeto da investigação.

A Parte Signatária exportadora poderá solicitar o adiamento da visita de verificação por um prazo não superior a trinta (30) dias.

f)As autoridades competentes da Parte Signatária exportadora acompanharão as autoridades da Parte Signatária importadora em sua visita, que poderá incluir a participação de especialistas, que atuarão como observadores. Os especialistas deverão ser identificados previamente, deverão ser neutros e não deverão ter interesses na investigação. A Parte Signatária exportadora poderá negar a participação de tais especialistas quando os mesmos representem os interesses das empresas ou entidades envolvidas na investigação.

g)Finalizada a visita, os participantes assinarão uma minuta, na qual constará que a mesma transcorreu de acordo com as condições estabelecidas nos presentes procedimentos de verificação e controle. Além disso, deverá constar na minuta a seguinte informação: data e local de realização da visita; identificação dos certificados de origem que levaram à investigação; identificação dos bens objeto da investigação; identificação dos participantes indicando o órgão ou entidade que representam e um relatório da visita realizada.

h)Realizar outros procedimentos que acordem as Partes Signatárias envolvidas no caso sob investigação.  Para tanto, as Partes Signatárias poderão facilitar a realização de auditorias, em conformidade com a legislação nacional.

**Artigo 31**

1. Para o disposto no Artigo 30, a Parte Signatária exportadora deverá responder em um prazo máximo de trinta (30) dias contados a partir do início da investigação.

2. Para o caso das visitas estabelecidas na alínea e) do Artigo 30, quando existir prorrogação, estender-se-á esse prazo por igual período.

**Artigo 32**

Com relação aos procedimentos previstos no Artigo 30, a autoridade competente da Parte Signatária importadora poderá solicitar à autoridade competente da Parte exportadora a participação ou o assessoramento de especialistas sobre a matéria objeto da investigação.

**Artigo 33**

Nos casos em que as informações ou documentação requeridas à autoridade competente da Parte Signatária exportadora não forem fornecidas no prazo estipulado, ou se a resposta não contiver informações ou documentação suficientes para determinar a autenticidade ou a veracidade do Certificado de Origem objeto da investigação, ou ainda, se não houver conformidade para a realização da visita pelos produtores, as autoridades competentes da Parte Signatária importadora poderão considerar que os produtos objeto da investigação não cumprem os requisitos de origem,  podendo, em conseqüência, denegar o tratamento tarifário preferencial aos produtos a que se refere o Certificado de Origem objeto da investigação iniciada conforme o Artigo 28, considerando concluída a investigação.

**Artigo 34**

1. Caso sejam consideradas necessárias novas ações de investigação ou a apresentação de informações adicionais, a autoridade competente da Parte Signatária importadora deverá comunicar o fato à autoridade competente da Parte Signatária exportadora. O prazo para realizar essas novas ações ou para a apresentação das informações adicionais não deverá ultrapassar sessenta (60) dias, contados a partir da data de recebimento das informações iniciais solicitadas ao amparo do Artigo 30.

2. No caso do Mercosul, se em um prazo de noventa (90) dias contados a partir do início da investigação a mesma não tiver sido finalizada, serão liberadas as garantias aplicadas ao importador, sem prejuízo da continuidade da investigação.

3. A Parte Signatária exportadora deverá enviar as informações solicitadas em função deste Artigo em um prazo máximo de trinta (30) dias contados a partir do recebimento da solicitação de informações.

4. A Parte Signatária importadora, uma vez recebidas as informações, terá um prazo de até sessenta (60) dias para concluir o processo de investigação de origem.

**Artigo 35**

1. As autoridades competentes da Parte Signatária importadora comunicarão ao importador e à autoridade competente da Parte Signatária exportadora a finalização do processo de investigação, bem como as razões que determinaram essa decisão.

2. A autoridade competente da Parte Signatária importadora garantirá à autoridade competente da Parte Signatária exportadora o acesso aos arquivos da investigação, de acordo com sua legislação.

**Artigo 36**

Durante o processo de investigação serão levadas em conta as eventuais modificações nas condições de elaboração feitas pelas empresas sob investigação, a fim de comprovar o cumprimento das normas de origem do Acordo para futuras emissões de certificados de origem.

**Artigo 37**

Finalizada a investigação com a qualificação de origem do bem e a validação do critério de origem invocado no Certificado de Origem, no caso do Mercosul, serão liberadas em favor do importador as garantias exigidas de acordo com os Artigos 24.4 e 28, em um prazo não superior a trinta (30) dias.

**Artigo 38**

1. Uma vez que a investigação estabeleça que não é cumprido o critério da norma de origem dos bens consignados no Certificado de Origem, os direitos serão cobrados como se os bens fossem importados de terceiros países e serão aplicadas as sanções previstas no presente acordo e/ou as previstas na legislação vigente em cada Parte Signatária.

2. Nesse caso, as autoridades competentes da Parte Signatária importadora poderão denegar o tratamento tarifário preferencial para as novas importações referentes a bens idênticos do mesmo produtor até que fique claramente demonstrado que foram modificadas as condições de produção para cumprir as regras de origem do presente Anexo.

3. Uma vez que as autoridades competentes da Parte Signatária exportadora tenham encaminhado a informação para demonstrar que foram modificadas as condições de elaboração, a autoridade competente da Parte Signatária importadora terá quarenta e cinco (45) dias a partir da data de recebida essa informação para comunicar sua decisão a esse respeito, ou até um máximo de noventa (90) dias caso seja necessária uma nova visita de verificação às instalações do produtor, conforme o Artigo 30 (c).

4. Caso as autoridades competentes da Parte Signatária importadora e exportadora não concordem quanto à comprovação de que foram modificadas as condições de elaboração, ficarão habilitadas para recorrer ao procedimento estabelecido no Artigo 41 do presente Acordo.

**Artigo 39**

1. Uma Parte Signatária poderá solicitar à outra Parte Signatária a investigação da origem de um produto importado por esta última de outra Parte Signatária, desde que haja motivos fundamentados para suspeitar que esse produto está sofrendo a concorrência de produtos importados que não cumprem o Regime de Origem do Acordo e que têm tratamento tarifário preferencial.

2. Para esses efeitos, no caso do Mercosul, as Partes Signatárias coordenarão entre si para solicitar essa investigação mediante a Parte Signatária importadora.

3. A autoridade competente da Parte Signatária que solicita a investigação fornecerá à autoridade competente da Parte Signatária importadora as informações relevantes do caso em um prazo de quarenta e cinco (45) dias, contados a partir da data de solicitação. Recebida esta informação, a Parte Signatária importadora poderá iniciar os procedimentos previstos no presente Anexo, levando ao conhecimento da Parte Signatária que solicitou o início da investigação.

**Artigo 40**

Os procedimentos de controle e verificação de origem previstos no presente Anexo poderão ser aplicados, inclusive, aos bens liberados para consumo.

**Artigo 41**

No prazo de sessenta (60) dias, contados desde o recebimento da comunicação prevista no Artigo 27 ou no terceiro prágrafo do Artigo 30, caso a medida seja considerada inconsistente, a Parte Signatária Exportadora poderá apresentar uma consulta junto à Comissão Administradora do Acordo, expondo os motivos técnicos e os fundamentos normativos que indicariam que a medida adotada pelas autoridades competentes da Parte Signatária importadora não se ajusta ao presente Anexo; e/ou solicitar um parecer técnico a fim de determinar se o produto em questão cumpre a regra de origem do Acordo.

**Artigo 42**

1. A autoridade competente da Parte Signatária importadora deverá finalizar o processo de verificação em um prazo máximo de oito (8) meses contados a partir do recebimento das informações estabelecidas no Artigo 24.

2. No caso da prorrogação prevista no Artigo 30, alínea e), o prazo para finalizar o processo de verificação estender-se-á, no máximo, até nove (9) meses.

**Artigo 43**

Os prazos estabelecidos no presente Anexo serão calculados com base em dias consecutivos contados a partir do dia seguinte ao dos fatos ou acontecimentos a que se referem.

**Declaração falsa**

**Artigo 44**

Sem prejuízo das sanções penais correspondentes, segundo a legislação das Partes Signatárias, será possível, por um prazo máximo de até dezoito (18) meses, negar a emissão de certificados de origem para o mesmo produto quando for comprovado que a informação contida na declaração prevista nos Artigos 12 e 15 é falsa.

**Devolução de tarifas aduaneiras**

**Artigo 45**

No caso do Chile, naquelas ocasiões em que não tiver sido solicitado tratamento tarifário preferencial para uma mercadoria importada qualificada como originária, o importador, em um prazo não superior a 6 (seis) meses a partir da data da importação, poderá solicitar a devolução das tarifas aduaneiras pagas por não ter sido outorgado tratamento tarifário preferencial à mercadoria, desde que a solicitação esteja acompanhada de:

(a)  uma declaração por escrito manifestando que a mercadoria se qualificava como originária no momento da importação;

(b)  o Certificado de Origem original; e

(c)  qualquer documentação adicional relacionada com a importação da mercadoria, conforme requerido pela autoridade aduaneira.

**Sanções**

**Artigo 46**

1. Quando comprovado que o Certificado de Origem não se adequa às disposições contidas no presente Anexo, ou nele ou em seus antecedentes for detectada falsificação, adulteração ou qualquer outra circunstância que dê lugar a prejuízo fiscal ou econômico, as Partes Signatárias poderão adotar as sanções que correspondam, de conformidade com sua legislação.

2. No caso de descumprimento das disposições estabelecidas no presente Anexo, bem como em se tratando de adulteração ou falsificação dos documentos referentes à origem das mercadorias, as Partes Signatárias tomarão as medidas, de acordo com sua legislação, contra os produtores, exportadores, entidades emissoras de certificados de origem e qualquer outra pessoa que for responsável por essas transgressões, com a finalidade de evitar as violações aos princípios do Acordo.

**Definições**

**Artigo 47**

Para os efeitos do presente Anexo, entender-se-á por:

a)Materiais: compreende as matérias-primas, insumos, produtos intermediários e partes e peças utilizadas na elaboração das mercadorias;

b)NALADI/SH: identifica a Nomenclatura Aduaneira da Associação Latino-Americana de Integração - Sistema Harmonizado;

c)Posição: refere-se aos primeiros quatro dígitos do Sistema Harmonizado para a Designação e Codificação de Mercadorias ou da Nomenclatura NALADI/SH;

d)Salto de Posição: mudança da classificação tarifária em nível de quatro dígitos do Sistema Harmonizado para a Designação e Codificação de Mercadorias ou da Nomenclatura NALADI/SH; e

e)Conteúdo Regional: valor agregado resultante de operações ou processos realizados em algum ou alguns dos Países Signatários.

**Artigo 48**

No Apêndice 10 constam as autoridades competentes para a aplicação do Regime de Origem do Acordo.

**APÊNDICE Nº 1 (Correspondente ao Artigo 5º)**

**A.**Os produtos dos capítulos 28 e 29 devem cumprir com o regime geral e ser obtidos a partir de um processo produtivo que introduza uma modificação molecular resultante de uma transformação substancial e que crie uma nova identidade química.

**B.**Quando utilizarem insumos não originários dos países signatários, será necessário cumprir o critério de salto de posição do sistema harmonizado e conteúdo de valor agregado regional calculado de acordo com o ponto 7 do Artigo 3º do Anexo 13 do ACE 35.

| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| --- | --- |
| 1507 | ÓLEO DE SOJA E RESPECTIVAS FRAÇÕES, MESMO REFINADOS, MAS NÃO QUIMICAMENTE MODIFICADOS. |
| 1508 | ÓLEO DE AMENDOIM E RESPECTIVAS FRAÇÕES, MESMO REFINADOS MAS NÃO QUIMICAMENTE MODIFICADOS. |
| 1511.10.00 | Óleos em estado bruto |
| 1512.19.10 | De girassol |
| 1512.29.00 | Outros |
| 1513.21.10 | De amêndoas de palmeiras, exceto babaçu |
| 1604.20.99 | Exclusivamente para Surimi |
| 1902 | MASSAS ALIMENTÍCIAS, MESMO COZIDAS OU RECHEADAS (DE CARNE OU DE OUTRAS SUBSTÂNCIAS) OU PREPARADAS DE OUTRO MODO, TAIS COMO ESPAGUETE, MACARRÃO, ALETRIA, LASANHA, NHOQUE, RAVIOLE E CANELONE; "COUSCOUS", MESMO PREPARADO. |
| 1905 | PRODUTOS DE PADARIA, PASTELARIA OU DA INDÚSTRIA DE BOLACHAS E BISCOITOS, MESMO ADICIONADOS DE CACAU; HÓSTIAS, CÁPSULAS VAZIAS PARA MEDICAMENTOS, OBREIAS, PASTAS SECAS DE FARINHA, AMIDO OU DE FÉCULA, EM FOLHAS, E PRODUTOS SEMELHANTES. |
| 4816.20.00 | Papel autocopiativo |
| 4816.90.00 | Outros |
| 4817 | ENVELOPES, AEROGRAMAS, BILHETES‑POSTAIS NÃO ILUSTRADOS, CARTÕES PARA CORRESPONDÊNCIA, DE PAPEL OU CARTÃO; CAIXAS, SACOS E SEMELHANTES, DE PAPEL OU CARTÃO, CONTENDO JOGOS ("KITS") DE ARTIGOS PARA CORRESPONDÊNCIA. |
| 4820 | LIVROS DE REGISTRO E DE CONTABILIDADE, BLOCOS DE NOTAS, DE ENCOMENDAS, DE RECIBOS, DE APONTAMENTOS, DE PAPEL PARA CARTAS, AGENDAS E ARTIGOS SEMELHANTES, CADERNOS, PASTAS PARA DOCUMENTOS, CLASSIFICADORES, CAPAS PARA ENCADERNAÇÃO (DE FOLHAS SOLTAS OU OUTRAS), CAPAS DE PROCESSOS E OUTROS ARTIGOS ESCOLARES, DE ESCRITÓRIO OU DE PAPELARIA, INCLUÍDOS OS FORMULÁRIOS EM BLOCOS TIPO "MANIFOLD", MESMO COM FOLHAS INTERCALADAS DE PAPEL‑CARBONO, DE PAPEL OU CARTÃO; ÁLBUNS PARA AMOSTRAS OU PARA COLEÇÕES E CAPAS PARA LIVROS, DE PAPEL OU CARTÃO. |
| 4821 | ETIQUETAS DE QUALQUER ESPÉCIE, DE PAPEL OU CARTÃO, IMPRESSAS OU NÃO. |
| 4823.11.00 | Auto‑adesivos |
| 4823.19.00 | Outros |
| 4823.51.00 | Impressos, estampados ou perfurados |
| 4823.59.00 | Outros |
| 4823.90.90 | Outros |
| 4911.10.90 | Outros |
| 5111 | TECIDOS DE LÃ CARDADA OU DE PÊLOS FINOS CARDADOS. |
| 5112 | TECIDOS DE LÃ PENTEADA OU DE PÊLOS FINOS PENTEADOS. |
| 5113.00.00 | TECIDOS DE PÊLOS GROSSEIROS OU DE CRINA. |
| 5205 | FIOS DE ALGODÃO (EXCETO LINHAS DE COSTURA) CONTENDO PELO MENOS 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, NÃO ACONDICIONADOS PARA VENDA A VAREJO. |
| 5206 | FIOS DE ALGODÃO (EXCETO LINHAS DE COSTURA) CONTENDO MENOS DE 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, NÃO ACONDICIONADOS PARA VENDA A VAREJO. |
| 5208 | TECIDOS DE ALGODÃO CONTENDO PELO MENOS 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, COM PESO NÃO SUPERIOR A 200 G/M2. |
| 5209 | TECIDOS DE ALGODÃO CONTENDO PELO MENOS 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, COM PESO SUPERIOR A 200 G/M2. |
| 5210 | TECIDOS DE ALGODÃO CONTENDO MENOS DE 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, COMBINADOS, PRINCIPAL OU UNICAMENTE, COM FIBRAS SINTÉTICAS OU ARTIFICIAIS, COM PESO NÃO SUPERIOR A 200 G/M2. |
| 5211 | TECIDOS DE ALGODÃO CONTENDO MENOS DE 85%, EM PESO, DE ALGODÃO, COMBINADOS, PRINCIPAL OU UNICAMENTE, COM FIBRAS SINTÉTICAS OU ARTIFICIAIS, COM PESO SUPERIOR A 200 G/M2. |
| 5212 | OUTROS TECIDOS DE ALGODÃO. |
| 5309 | TECIDOS DE LINHO. |
| 5310 | TECIDOS DE JUTA OU DE OUTRAS FIBRAS TÊXTEIS LIBERIANAS DA POSIÇÃO 5303. |
| 5311 | TECIDOS DE OUTRAS FIBRAS TÊXTEIS VEGETAIS; TECIDOS DE FIOS DE PAPEL. |
| 5401 | LINHAS DE COSTURA DE FILAMENTOS SINTÉTICOS OU ARTIFICIAIS, MESMO ACONDICIONADAS PARA A VENDA A VAREJO. |
| 5402 | FIOS DE FILAMENTOS SINTÉTICOS (EXCETO LINHAS DE COSTURA), NÃO ACONDICIONADOS PARA VENDA A VAREJO, INCLUÍDOS OS MONOFILAMENTOS SINTÉTICOS COM MENOS DE 67 DECITEX. |
| 5403 | FIOS DE FILAMENTOS ARTIFICIAIS (EXCETO LINHAS DE COSTURA), NÃO ACONDICIONADOS PARA VENDA A VAREJO, INCLUÍDOS OS MONOFILAMENTOS ARTIFICIAIS COM MENOS DE 67 DECITEX. |
| 5406 | FIOS DE FILAMENTOS SINTÉTICOS OU ARTIFICIAIS (EXCETO LINHAS DE COSTURA), ACONDICIONADOS PARA VENDA A VAREJO. |
| 5407 | TECIDOS DE FIOS DE FILAMENTOS SINTÉTICOS, INCLUÍDOS OS TECIDOS OBTIDOS A PARTIR DOS PRODUTOS DA POSIÇÃO 5404. |
| 5503.20.00 | De poliésteres |
| 5512 | TECIDOS DE FIBRAS SINTÉTICAS DESCONTÍINUAS, CONTENDO PELO MENOS 85%, EM PESO, DESTAS FIBRAS. |
| 5513 | TECIDOS DE FIBRAS SINTÉTICAS DESCONTÍNUAS, CONTENDO MENOS DE 85%, EM PESO, DESTAS FIBRAS, COMBINADOS, PRINCIPAL OU UNICAMENTE, COM ALGODÃO; DE PESO NÃO SUPERIOR A 170 g/m2. |
| 5514 | TECIDOS DE FIBRAS SINTÉTICAS DESCONTÍNUAS, CONTENDO MENOS DE 85%, EM PESO, DESTAS FIBRAS, COMBINADOS, PRINCIPAL OU UNICAMENTE, COM ALGODÃO; DE PESO SUPERIOR A 170 g/m2. |
| 5515 | OUTROS TECIDOS DE FIBRAS SINTÉTICAS DESCONTÍNUAS. |
| 5516 | TECIDOS DE FIBRAS ARTIFICIAIS DESCONTÍNUAS. |
| 5601 | PASTAS ("OUATES") DE MATÉRIAS TÊXTEIS E ARTIGOS DESTAS PASTAS; FIBRAS TÊXTEIS DE COMPRIMENTO NÃO SUPERIOR A 5 mm ("TONTISSES"), NÓS E BOLOTAS DE MATÉRIAS TÊXTEIS. |
| 5602 | FELTROS, MESMO IMPREGNADOS, REVESTIDOS, RECOBERTOS OU ESTRATIFICADOS. |
| 5603 | FALSOS TECIDOS, MESMO IMPREGNADOS, REVESTIDOS, RECOBERTOS OU ESTRATIFICADOS. |
| 5604 | FIOS E CORDAS, DE BORRACHA, RECOBERTOS DE TÊXTEIS; FIOS TÊXTEIS, LÂMINAS E FORMAS SEMELHANTES DAS POSIÇÕES 5404 OU 5405, IMPREGNADOS, REVESTIDOS, RECOBERTOS OU EMBAINHADOS DE BORRACHA OU DE PLÁSTICO. |
| 5605 | FIOS METÁLICOS E FIOS METALIZADOS, MESMO REVESTIDOS POR ENROLAMENTO ("GUIPÉS"), CONSTITUÍDOS POR FIOS TÊXTEIS, LÂMINAS OU FORMAS SEMELHANTES DAS POSIÇÕES 5404 OU 5405, COMBINADOS COM METAL SOB A FORMA DE FIOS, DE LÂMINAS OU DE PÓS, OU RECOBERTOS DE METAL. |
| 5606 | FIOS REVESTIDOS POR ENROLAMENTO, LÂMINAS E FORMAS SEMELHANTES DAS POSIÇÕES 5404 OU 5405, REVESTIDAS POR ENROLAMENTO, EXCETO OS DA POSIÇÃO 5605 E OS FIOS DE CRINA REVESTIDOS POR ENROLAMENTO; FIOS DE FROCO (CHENILE); FIOS DENOMINADOS "DE CADEIA" ("CHAINETTE"). |
| 5607 | CORDÉIS, CORDAS E CABOS, ENTRANÇADOS OU NÃO, MESMO IMPREGNADOS, REVESTIDOS, RECOBERTOS OU EMBAINHADOS DE BORRACHA OU DE PLÁSTICO. |
| 5608 | REDES DE MALHAS COM NÓS, EM MANTAS OU EM PEÇA, OBTIDAS A PARTIR DE CORDÉIS, CORDAS OU CABOS, REDES CONFECCIONADAS PARA A PESCA E OUTRAS REDES CONFECCIONADAS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS. |
| 5609 | ARTIGOS DE FIOS, LÂMINAS OU FORMAS SEMELHANTES DAS POSIÇÕES 5404 OU 5405, CORDÉIS, CORDAS OU CABOS, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES. |
| 5701 | TAPETES DE MATÉRIAS TÊXTEIS, DE PONTOS NODADOS OU ENROLADOS, MESMO CONFECCIONADOS. |
| 5702 | TAPETES E OUTROS REVESTIMENTOS PARA PISOS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, OBTIDOS POR TECELAGEM, NÃO TUFADOS NEM FLOCADOS, MESMO CONFECCIONADOS, INCLUÍDOS OS TAPETES DENOMINADOS "KELIM" OU "KILIM", "SCHUMACKS " OU "SOUMAK", "KARAMANTE" E TAPETES SEMELHANTES, TECIDOS A MÃO. |
| 5703 | TAPETES E OUTROS REVESTIMENTOS PARA PISOS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, TUFADOS, MESMO CONFECCIONADOS. |
| 5704 | TAPETES E OUTROS REVESTIMENTOS PARA PISOS, DE FELTRO, EXCETO OS TUFADOS E OS FLOCADOS, MESMO CONFECCIONADOS. |
| 5705 | OUTROS TAPETES E REVESTIMENTOS PARA PISOS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, MESMO CONFECCIONADOS. |
| 5801 | VELUDOS E PELÚCIAS TECIDOS E TECIDOS DE CHENILE, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 5806. |
| 5802 | TECIDOS ATOALHADOS (TECIDOS TURCOS), (EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 5806; TECIDOS TUFADOS, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 5703. |
| 5803 | TECIDOS EM PONTO DE GAZE, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 5806. |
| 5804 | TULES, FILÓ E TECIDOS DE MALHAS COM NÓS; RENDAS EM PEÇA, EM TIRAS OU EM MOTIVOS PARA APLICAR. |
| 5805 | TAPEÇARIAS TECIDAS A MÃO (GÊNEROS GOBELINO, FLANDRES, "AUBUSSON", "BEAUVAIS" E SEMELHANTES) E TAPEÇARIAS FEITAS À AGULHA (POR EXEMPLO: EM "PETIT POINT", PONTO DE CRUZ), MESMO CONFECCIONADAS. |
| 5806 | FITAS, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 5807; FITAS SEM TRAMA, DE FIOS OU FIBRAS PARALELIZADOS E COLADOS ("BOLDUCS"). |
| 5807 | ETIQUETAS, EMBLEMAS E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, EM PEÇA, EM FITAS OU RECORTADOS NA FORMA PRÓPRIA, NÃO BORDADA. |
| 5808 | ENTRANÇADOS EM PEÇA; ARTIGOS DE PASSAMANARIA E ARTIGOS ORNAMENTAIS ANÁLOGOS, EM PEÇA, NÃO BORDADOS, EXCETO OS DE MALHA, BORLAS, POMPONS E ARTEFATOS SEMELHANTES. |
| 5809 | TECIDOS DE FIOS DE METAL OU DE FIOS TÊXTEIS METALIZADOS DA POSIÇÃO 5605, DOS TIPOS UTILIZADOS EM VESTUÁRIO, PARA GUARNIÇÃO DE INTERIORES OU USOS SEMELHANTES, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES. |
| 5810 | BORDADOS EM PEÇA, EM TIRAS OU EM MOTIVOS PARA APLICAR. |
| 5811 | ARTEFATOS TÊXTEIS EM PEÇA, CONSTITUÍDOS POR UMA OU VÁRIAS CAMADAS DE MATÉRIAS TÊXTEIS ASSOCIADAS A UMA MATÉRIA DE ESTOFAMENTO, ACOLCHOADOS POR QUALQUER PROCESSO, EXCETO OS BORDADOS DA POSIÇÃO 5810. |
| 5901 | TECIDOS REVESTIDOS DE COLA OU DE MATÉRIAS AMILÁCEAS, DOS TIPOS UTILIZADOS EM ENCADERNAÇÃO, CARTONAGEM OU USOS SEMELHANTES; TELAS PARA DECALQUE E TELAS TRANSPARENTES PARA DESENHO; TELAS PREPARADAS PARA PINTURA; ENTRETELAS E TECIDOS ENDURECIDOS SEMELHANTES, DOS TIPOS UTILIZADOS EM CHAPÉUS E ARTEFATOS DE USO SEMELHANTE. |
| 5902 | TELAS PARA PNEUMÁTICOS FABRICADAS COM FIOS DE ALTA TENACIDADE DE NÁILON OU DE OUTRAS POLIAMIDAS, DE POLIÉSTERES OU DE RAIOM VISCOSE. |
| 5903 | TECIDOS IMPREGNADOS, REVESTIDOS, RECOBERTOS OU ESTRATIFICADOS, COM PLÁSTICO, EXCETO OS DA POSIÇÃO 5902. |
| 5904 | LINÓLEOS, MESMO RECORTADOS; REVESTIMENTOS PARA  PAVIMENTOS, CONSTITUÍDOS POR UM INDUTO OU RECOBRIMENTO APLICADO SOBRE SUPORTE TÊXTIL, MESMO RECORTADOS. |
| 5905 | REVESTIMENTOS PARA PAREDES, DE MATÉRIAS TÊXTEIS. |
| 5906 | TECIDOS COM BORRACHA, EXCETO OS DA POSIÇÃO 5902. |
| 5907 | OUTROS TECIDOS IMPREGNADOS, REVESTIDOS OU RECOBERTOS; TELAS PINTADAS PARA CENÁRIOS TEATRAIS, PARA FUNDOS DE ESTUDIO OU PARA USOS SEMELHANTES. |
| 5908 | MECHAS DE MATÉRIAS TÊXTEIS, TECIDAS, ENTRANÇADAS OU TRICOTADAS, PARA CANDEEIROS, FOGAREIROS, ISQUEIROS, VELAS E SEMELHANTES; CAMISAS DE INCANDESCÊNCIA E TECIDOS TUBULARES TRICOTADOS PARA A SUA FABRICAÇÃO, MESMO IMPREGNADOS. |
| 5909 | MANGUEIRAS E TUBOS SEMELHANTES, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, MESMO COM REFORÇO OU ACESSÓRIOS DE OUTRAS MATÉRIAS. |
| 5910 | CORREIAS TRANSPORTADORAS OU DE TRANSMISSÃO, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, MESMO REFORÇADAS COM METAL OU OUTRAS MATÉRIAS. |
| 5911 | PRODUTOS E ARTEFATOS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, PARA USOS TÉCNICOS, INDICADOS NA NOTA 7 DO PRESENTE CAPÍTULO. |
| 6001 | VELUDOS E PELÚCIAS (INCLUÍDOS OS TECIDOS DENOMINADOS DE "FELPA LONGA") E TECIDOS ATOALHADOS, DE MALHA. |
| 6002 | OUTROS TECIDOS DE MALHA. |
| 6301 | COBERTORES E MANTAS. |
| 6302 | ROUPAS DE CAMA, MESA, TOUCADOR OU COZINHA. |
| 6303 | CORTINADOS, CORTINAS E ESTORES; SANEFAS E ARTIGOS SEMELHANTES PARA CAMA. |
| 6304 | OUTROS ARTEFATOS DE GUARNIÇÃO DE INTERIORES, EXCETO OS DA POSIÇÃO 9404. |
| 6305 | SACOS DE QUAISQUER DIMENSÕES, PARA EMBALAGEM. |
| 6306 | ENCERADOS E TOLDOS; TENDAS; VELAS PARA EMBARCAÇÕES, PARA PRANCHAS À VELA OU PARA CARROS À VELA; ARTIGOS PARA ACAMPAMENTO. |
| 6307 | OUTROS ARTEFATOS CONFECCIONADOS, INCLUÍDOS OS MOLDES PARA VESTUÁRIO. |
| 6308 | SORTIDOS CONSTITUÍDOS DE CORTES DE TECIDO E FIOS, MESMO COM ACESSÓRIOS PARA CONFECÇÃO DE TAPETES, TAPEÇARIAS, TOALHAS DE MESA OU GUARDANAPOS, BORDADOS, OU DE ARTEFATOS TÊXTEIS SEMELHANTES, EM EMBALAGENS PARA VENDA A RETALHO. |
| 6310 | TRAPOS, CORDÉIS, CORDAS E CABOS, DE MATÉRIAS TÊXTEIS, EM FORMA DE DESPERDÍCIOS OU DE ARTEFATOS INUTILIZADOS. |
| 6406 | PARTES DE CALÇADOS (INCLUÍDAS AS PARTES SUPERIORES, MESMO FIXADAS A SOLAS QUE NÃO SEJAM  SOLAS EXTERIORES); PALMILHAS AMOVIVÉIS, REFORÇOS INTERIORES E ARTEFATOS SEMELHANTES AMOVIVÉIS; POLAINAS, PERNEIRAS E ARTEFATOS SEMELHANTES, E SUAS PARTES. |
| 6506.91.00 | De borracha ou de plástico |
| 7321 | AQUECEDORES DE AMBIENTES (FOGÕES DE SALA), CALDEIRAS DE FORNALHA, FOGÕES DE COZINHA (INCLUÍDOS OS QUE POSSAM SER UTILIZADOS ACESSORIAMENTE NO AQUECIMENTO CENTRAL), CHURRASQUEIRAS (GRELHADORES), BRASEIRAS, FOGAREIROS A GÁS, AQUECEDORES DE PRATOS, E APARELHOS NÃO ELÉTRICOS SEMELHANTES, DE USO DOMÉSTICO, E SUAS PARTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7322 | RADIADORES PARA AQUECIMENTO CENTRAL, NÃO ELÉTRICOS, E SUAS PARTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO; GERADORES E DISTRIBUIDORES DE AR QUENTE (INCLUÍDOS OS DISTRIBUIDORES QUE POSSAM TAMBÉM FUNCIONAR COMO DISTRIBUIDORES DE AR FRIO OU CONDICIONADO), NÃO ELÉTRICOS, MUNIDOS DE VENTILADOR OU FOLE COM MOTOR, E SUAS PARTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7323.91.00 | De ferro fundido, não esmaltados |
| 7323.92.00 | De ferro fundido, esmaltados |
| 7323.93.10 | Artefatos de cozinha e suas partes |
| 7323.93.90 | Outros |
| 7323.94.10 | Artefatos de cozinha e suas partes |
| 7323.94.90 | Outros |
| 7323.99.10 | Artefatos de cozinha e suas partes |
| 7323.99.90 | Outros |
| 7325.10.00 | De ferro fundido, não maleável |
| 7325.99.00 | Outras |
| 7326.19.00 | Outras |
| 7326.20.00 | Obras de fios de ferro ou aço |
| 7326.90.00 | Outras |
| 9404.10.00 | Suportes elásticos para camas |
| 9404.29.00 | De outras matérias |
| 9404.30.00 | Sacos de dormir |
| 9404.90.00 | Outros |

**C.-**Cumprirão com o requisito de conteúdo de valor agregado nos países signatários de 60%, exceto os estabelecidos no Apêndice Nº 4 (Setor Telecomunicações e Informática).

| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |  |
| --- | --- | --- |
| 1105.20.00 | Flocos, grânulos e "pellets" | (1) |
| 2001.10.00 | Pepinos e pepinhos (“cornichons”) | (1) |
| 2001.20.00 | Cebolas | (1) |
| 2001.90.10 | Azeitonas | (1) |
| 2001.90.20 | Milho doce | (1) |
| 2001.90.90 | Outros | (1) |
| 2002.10.00 | Tomates inteiros ou em pedaços | (1) |
| 2004.10.00 | Batatas | (1) |
| 2004.90.10 | Ervilhas*(Pisum sativum)* | (1) |
| 2004.90.20 | Aspargos | (1) |
| 2004.90.30 | Espinafres | (1) |
| 2004.90.40 | Beterrabas | (1) |
| 2004.90.50 | Milho doce | (1) |
| 2004.90.90 | Outros | (1) |
| 2005.10.00 | Produtos hortícolas homogeneizados | (1) |
| 2005.20.00 | Batatas | (1) |
| 2005.30.00 | “Choucroute” | (1) |
| 2005.40.00 | Ervilhas*(Pisum sativum)* | (1) |
| 2005.51.00 | Feijão em grão | (1) |
| 2005.59.00 | Outros | (1) |
| 2005.60.00 | Aspargos | (1) |
| 2005.70.00 | Azeitonas | (1) |
| 2005.80.00 | Milho doce (Zea mays var. saccharata) | (1) |
| 2005.90.10 | Alcachofras | (1) |
| 2005.90.20 | Pepinos | (1) |
| 2005.90.90 | Outros | (1) |
| 2007.10.00 | Preparações homogeneizadas | (1) |
| 2007.91.10 | Doces, geléias e "marmelades" | (1) |
| 2007.91.90 | Outros | (1) |
| 2007.99.22 | De figo | (1) |
| 2007.99.23 | De marmelo | (1) |
| 2007.99.29 | Outros | (1) |
| 2008.11.10 | Manteiga de amendoim | (1) |
| 2008.11.91 | Torrados | (1) |
| 2008.11.99 | Outros | (1) |
| 2008.19.11 | Castanha de caju | (1) |
| 2008.19.19 | Outros | (1) |
| 2008.19.20 | Outras frutas de casca rija | (1) |
| 2008.19.30 | Sementes | (1) |
| 2008.20.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.20.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.20.90 | Outros | (1) |
| 2008.30.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.30.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.30.90 | Outros | (1) |
| 2008.40.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.40.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.40.90 | Outras | (1) |
| 2008.50.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.50.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.50.90 | Outros | (1) |
| 2008.60.11 | Em água edulcorada ou em xarope | (1) |
| 2008.60.12 | Em álcool | (1) |
| 2008.60.91 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.60.92 | Em álcool | (1) |
| 2008.60.99 | Outras | (1) |
| 2008.70.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.80.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.80.20 | Em álcool | (1) |
| 2008.80.90 | Outros | (1) |
| 2008.92.10 | Em água edulcorada, incluído o xarope | (1) |
| 2008.92.20 | Com álcool | (1) |
| 2008.92.90 | Outras | (1) |
| 2008.99.11 | Ameixas | (1) |
| 2008.99.12 | Abricó‑do‑pará e sapota ("mamey") | (1) |
| 2008.99.13 | Mangas | (1) |
| 2008.99.14 | Maçãs | (1) |
| 2008.99.15 | Mamão | (1) |
| 2008.99.19 | Outras | (1) |
| 2008.99.20 | Frutas, em álcool | (1) |
| 2008.99.91 | Gengibre | (1) |
| 2008.99.99 | Outras | (1) |
| 2009.50.00 | Suco de tomate | (1) |
| 2009.70.00 | Suco de maçã | (1) |
| 2009.80.10 | De frutas | (1) |
| 2009.80.20 | De produtos hortícolas | (1) |
| 2009.90.00 | Misturas de sucos | (1) |
| 2201.10.10 | Águas minerais, mesmo gaseadas |  |
| 2201.10.90 | Outras |  |
| 2201.90.10 | Água |  |
| 2201.90.20 | Gelo e neve |  |
| 2202.10.00 | Águas, incluídas as águas minerais e as águas gaseadas, adicionadas de açúcar ou de outros edulcorantes ou aromatizadas |  |
| 2202.90.00 | Outras |  |
| 3916.10.10 | De polietileno |  |
| 3916.10.90 | Outros |  |
| 3916.20.10 | De policloreto de vinila |  |
| 3916.20.20 | De copolímeros de cloreto de vinila e acetato de  vinila |  |
| 3916.20.90 | Outros |  |
| 3916.90.10 | De celulose ou de seus derivados químicos |  |
| 3916.90.20 | De polímeros da posição 3913 |  |
| 3916.90.90 | Outros |  |
| 3917.10.10 | De proteínas endurecidas |  |
| 3917.10.20 | De plásticos celulósicos |  |
| 3917.21.10 | De polietileno |  |
| 3917.21.90 | Outros |  |
| 3917.22.10 | De polipropileno |  |
| 3917.22.90 | Outros |  |
| 3917.23.00 | De polímeros de cloreto de vinila |  |
| 3917.29.00 | De outros plásticos |  |
| 3917.31.00 | Tubos flexíveis podendo suportar uma pressão mínima de 27,6 MPa |  |
| 3917.32.00 | Outros, não reforçados com outras matérias nem associados de outra forma com outras matérias, sem acessórios |  |
| 3917.33.00 | Outros, não reforçados com outras matérias, nem associados de outra forma com outras matérias, com acessórios |  |
| 3917.39.00 | Outros |  |
| 3917.40.00 | Acessórios |  |
| 3918.10.10 | Revestimentos para pisos |  |
| 3918.10.90 | Outros |  |
| 3918.90.10 | Revestimento para pisos |  |
| 3918.90.90 | Outros |  |
| 3919.10.00 | Em rolos de largura não superior a 20 cm |  |
| 3919.90.00 | Outras |  |
| 3922.10.00 | Banheiras, banheiras para ducha, pias e lavatórios |  |
| 3922.20.00 | Assentos e tampas, de sanitários |  |
| 3922.90.10 | Caixas de descarga, com mecanismo |  |
| 3922.90.90 | Outros |  |
| 3923.10.00 | Caixas, caixotes, engradados e artigos semelhantes |  |
| 3923.21.00 | De polímeros de etileno |  |
| 3923.29.00 | De outros plásticos |  |
| 3923.40.00 | Bobinas, carretéis e suportes semelhantes |  |
| 3923.50.00 | Rolhas, tampas, cápsulas e outros dispositivos para fechar recipientes |  |
| 3923.90.00 | Outros |  |
| 3924.10.00 | Serviços de mesa e outros utensílios de mesa ou de cozinha |  |
| 3924.90.10 | Artigos de higiene ou de toucador |  |
| 3924.90.90 | Outros |  |
| 3925.10.00 | Reservatórios, cisternas, cubas e recipientes análogos, de capacidade superior a 300 litros |  |
| 3925.20.00 | Portas, janelas, e seus caixilhos, alizares e soleiras |  |
| 3925.30.00 | Postigos, estores (incluídas as venezianas) e artefatos semelhantes, e suas partes |  |
| 3925.90.00 | Outros |  |
| 3926.10.00 | Artigos de escritório e artigos escolares |  |
| 3926.20.00 | Vestuário e seus acessórios (incluídas as luvas, mitenes e semelhantes) |  |
| 3926.30.00 | Guarnições para móveis, carroçarias ou semelhantes |  |
| 3926.40.00 | Estatuetas e outros objetos de ornamentação |  |
| 3926.90.00 | Outras |  |
| 4010.10.00 | De seção trapezoidal |  |
| 4010.91.00 | De largura superior a 20 cm |  |
| 4010.99.00 | Outras |  |
| 4011.10.00 | Dos tipos utilizados em automóveis de passageiros (incluídos os veículos de uso misto e os automóveis de corrida) |  |
| 4011.20.00 | Dos tipos utilizados em ônibus ou caminhões |  |
| 4011.30.00 | Dos tipos utilizados em veículos aéreos |  |
| 4011.40.00 | Dos tipos utilizados em motocicletas |  |
| 4011.50.00 | Dos tipos utilizados em bicicletas |  |
| 4011.91.00 | Com banda de rodagem em forma de “espinha de peixe” e semelhantes, incluída a de "travas" |  |
| 4011.99.00 | Outros |  |
| 4012.90.10 | "Flaps" |  |
| 4013.10.00 | Dos tipos utilizados em automóveis de passageiros (incluídos os veículos de uso misto ou os automóveis de corrida), ônibus ou caminhões |  |
| 4013.20.00 | Dos tipos utilizados em bicicletas |  |
| 4013.90.00 | Outras |  |
| 4819.10.00 | Caixas de papel ou cartão, ondulados (canelados) |  |
| 4819.20.00 | Caixas e cartonagens, dobráveis, de papel ou  cartão, não ondulados (não canelados) |  |
| 4819.30.00 | Sacos cuja base tenha largura igual ou superior a 40 cm |  |
| 4819.40.00 | Outros sacos, bolsas e cartuchos |  |
| 4907.00.00 | SELOS POSTAIS, FISCAIS E SEMELHANTES, NÃO OBLITERADOS, TENDO CURSO OU DESTINANDO‑SE A TER CURSO LEGAL NO PAÍS DE DESTINO; PAPEL SELADO; PAPEL‑MOEDA; CHEQUES; CERTIFICADOS DE AÇÕES OU DE OBRIGAÇÕES E TITULOS SEMELHANTES. |  |
| 4909.00.10 | Cartões postais |  |
| 4909.00.90 | Outros |  |
| 4910.00.00 | CALENDÁRIOS DE QUALQUER ESPÉCIE, IMPRESSOS, INCLUÍDOS OS BLOCOS‑CALENDÁRIOS PARA DESFOLHAR. |  |
| 4911.99.00 | Outros |  |
| 6401.10.00 | Calçados com biqueira protetora de metal |  |
| 6401.91.00 | Cobrindo o joelho |  |
| 6401.92.00 | Cobrindo o tornozelo, mas não o joelho |  |
| 6401.99.00 | Outros |  |
| 6402.11.00 | Calçados para esqui |  |
| 6402.19.00 | Outros |  |
| 6402.20.00 | Calçados com parte superior em tiras ou correia fixadas à sola por pregos, tachas, pinos e semelhantes |  |
| 6402.30.00 | Outros calçados, com biqueira protetora de metal |  |
| 6402.91.00 | Cobrindo o tornozelo |  |
| 6402.99.00 | Outros |  |
| 6403.11.00 | Calçados para esqui |  |
| 6403.19.10 | Com sola exterior de couro natural ou reconstituído |  |
| 6403.19.90 | Outros |  |
| 6403.20.00 | Calçados com sola exterior de couro natural e parte superior constituída por tiras de couro natural passando pelo peito do pé e envolvendo o dedo grande |  |
| 6403.30.00 | Calçados com sola de madeira, desprovidos de palmilhas e de biqueira protetora de metal |  |
| 6403.40.10 | Com sola exterior de couro natural ou reconstituído |  |
| 6403.40.90 | Outros |  |
| 6403.51.00 | Cobrindo o tornozelo |  |
| 6403.59.00 | Outros |  |
| 6403.91.00 | Cobrindo o tornozelo |  |
| 6403.99.00 | Outros |  |
| 6404.11.00 | Calçados para esporte; calçados para tênis, basquetebol, ginástica, treino e semelhantes |  |
| 6404.19.00 | Outros |  |
| 6404.20.00 | Calçados com sola exterior de couro natural ou reconstituído |  |
| 6405.10.10 | Com sola de madeira ou de cortiça |  |
| 6405.10.20 | Com sola de borracha ou plástico |  |
| 6405.10.30 | Com sola de couro natural ou reconstituído |  |
| 6405.10.40 | Com sola de outras matérias |  |
| 6405.20.10 | Com sola de madeira ou de cortiça |  |
| 6405.20.20 | Com sola de outras matérias |  |
| 6405.90.10 | Com sola de borracha ou plástico |  |
| 6405.90.20 | Com sola de couro natural ou reconstituído |  |
| 6405.90.30 | Com sola de madeira ou de cortiça |  |
| 6405.90.40 | Com sola de outras matérias |  |
| 7005.29.20 | Com espessura superior a 10 mm |  |
| 7007.11.10 | Curvo |  |
| 7007.11.90 | Outros |  |
| 7007.19.10 | Curvo |  |
| 7007.19.90 | Outros |  |
| 7007.21.10 | Curvo |  |
| 7007.21.90 | Outros |  |
| 7007.29.10 | Curvos |  |
| 7007.29.90 | Outros |  |
| 7009.10.00 | Espelhos retrovisores para veículos |  |
| 7009.91.00 | Não emoldurados |  |
| 7009.92.00 | Emoldurados |  |
| 7013.32.00 | De vidro de coeficiente de dilatação linear não superior a 5x10‑6 por Kelvin, entre 0°C e 300º C |  |
| 7014.00.00 | ARTEFATOS DE VIDRO PARA SINALIZAÇÃO E ELEMENTOS DE ÓPTICA DE VIDRO (EXCETO OS DA POSIÇÃO 7015), NÃO TRABALHADOS OPTICAMENTE. |  |
| 8207.11.00 | Com a parte operante de carbonetos metálicos sinterizados ou de ceramais ("cermets") |  |
| 8207.12.00 | Com a parte operante de outras matérias |  |
| 8207.20.00 | Fieiras de estiragem ou de extrusão, para metais |  |
| 8207.30.00 | Ferramentas de embutir, de estampar ou de puncionar |  |
| 8207.40.10 | Dados para tarraxas |  |
| 8207.40.20 | Fieiras |  |
| 8207.40.90 | Outros |  |
| 8207.50.00 | Ferramentas de furar |  |
| 8207.60.00 | Ferramentas de escarear ou de mandrilar |  |
| 8207.70.00 | Ferramentas de fresar |  |
| 8207.80.00 | Ferramentas de tornear |  |
| 8207.90.00 | Outras ferramentas intercambiáveis |  |
| 8301.10.00 | Cadeados |  |
| 8301.20.00 | Fechaduras dos tipos utilizados em veículos automóveis |  |
| 8301.30.00 | Fechaduras dos tipos utilizados em móveis |  |
| 8301.40.10 | Fechaduras |  |
| 8301.40.20 | Ferrolhos |  |
| 8301.50.00 | Fechos e armações de fecho com fechadura incorporada |  |
| 8301.60.00 | Partes |  |
| 8301.70.00 | Chaves apresentadas isoladamente |  |
| 8302.10.00 | Dobradiças de qualquer tipo (incluídos os gonzos e as chaneiras) |  |
| 8302.20.00 | Rodízios |  |
| 8302.30.00 | Outras guarnições, ferragens e artefatos semelhantes, para veículos automóveis |  |
| 8302.41.00 | Para construções |  |
| 8302.42.00 | Outros, para móveis |  |
| 8302.49.00 | Outros |  |
| 8302.50.00 | Pateras, porta‑chapéus, cabides e artefatos semelhantes |  |
| 8302.60.00 | Fechos automáticos para portas |  |
| 8308.10.00 | Grampos, colchetes e ilhoses |  |
| 8308.20.00 | Rebites tubulares ou de haste fendida |  |
| 8308.90.00 | Outros, incluídas as partes |  |
| 8309.10.00 | Cápsulas de coroa |  |
| 8309.90.00 | Outros |  |
| 8310.00.00 | PLACAS INDICADORAS, PLACAS SINALIZADORAS, PLACAS ENDEREÇOS E PLACAS SEMELHANTES, NÚMEROS, LETRAS E SINAIS DIVERSOS, DE METAIS COMUNS, EXCETO OS DA POSIÇÃO 9405. |  |
| 8401 | REATORES NUCLEARES; ELEMENTOS COMBUSTÍVEIS (CARTUCHOS) NÃO IRRADIADOS PARA REATORES NUCLEARES; MÁQUINAS E APARELHOS PARA A SEPARAÇÃO DE ISÓTOPOS. |  |
| 8402 | CALDEIRAS DE VAPOR (GERADORES DE VAPOR), EXCLUÍDAS AS CALDEIRAS PARA AQUECIMENTO CENTRAL CONCEBIDAS PARA PRODUZIR ÁGUA QUENTE E TAMBÉM VAPOR DE BAIXA PRESSÃO; CALDEIRAS DENOMINADAS "DE ÁGUA SUPERAQUECIDA". |  |
| 8403 | CALDEIRAS PARA AQUECIMENTO CENTRAL, EXCETO AS DA POSIÇÃO 8402. |  |
| 8404 | APARELHOS AUXILIARES PARA CALDEIRAS DAS POSIÇÕES 8402 OU 8403 (POR EXEMPLO: ECONOMIZADORES, SUPERAQUECEDORES, APARELHOS DE LIMPEZA DE TUBOS OU DE RECUPERAÇÃO DE GÁS); CONDENSADORES PARA MÁQUINAS A VAPOR. |  |
| 8405 | GERADORES DE GÁS DE AR (GÁS POBRE) OU GÁS DE ÁGUA, COM OU SEM DEPURADORES; GERADORES DE ACETILENO E GERADORES SEMELHANTES DE GÁS, OPERADOS A ÁGUA, COM OU SEM DEPURADORES. |  |
| 8406 | TURBINAS A VAPOR. |  |
| 8407 | MOTORES DE PISTÃO, ALTERNATIVO OU ROTATIVO, DE IGNIÇÃO POR CENTELHA (MOTORES DE EXPLOSÃO). |  |
| 8408 | MOTORES DE PISTÃO, DE IGNIÇÃO POR COMPRESSÃO (MOTORES DIESEL OU SEMIDIESEL). |  |
| 8409 | PARTES RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADAS AOS MOTORES DAS POSIÇÕES 8407 OU 8408. |  |
| 8410 | TURBINAS HIDRÁULICAS, RODAS HIDRÁULICAS E SEUS REGULADORES. |  |
| 8411 | TURBORREATORES, TURBOPROPULSORES E OUTRAS TURBINAS A GÁS. |  |
| 8412 | OUTROS MOTORES E MÁQUINAS MOTRIZES. |  |
| 8413 | BOMBAS PARA LÍQUIDOS, MESMO COM DISPOSITIVO MEDIDOR; ELEVADORES DE LÍQUIDO. |  |
| 8414 | BOMBAS DE AR OU DE VÁCUO, COMPRESSORES DE AR OU DE OUTROS GASES E VENTILADORES; COIFAS ASPIRANTES PARA EXTRAÇÃO OU RECICLAGEM, COM VENTILADOR INCORPORADO, MESMO FILTRANTES. |  |
| 8415 | MÁQUINAS E APARELHOS DE AR-CONDICIONADO CONTENDO UM VENTILADOR MOTORIZADO E DISPOSITIVOS PRÓPRIOS PARA MODIFICAR A TEMPERATURA E A UMIDADE, INCLUÍDOS AS MÁQUINAS E APARELHOS EM QUE A UMIDADE NÃO SEJA REGULÁVEL SEPARADAMENTE. |  |
| 8416 | QUEIMADORES PARA ALIMENTAÇÃO DE FORNALHAS DE COMBUSTÍVEIS LÍQUIDOS, DE COMBUSTÍVEIS SÓLIDOS PULVERIZADOS OU DE GÁS; FORNALHAS AUTOMÁTICAS, INCLUÍDAS AS ANTEFORNALHAS, GRELHAS MECÂNICAS, DESCARREGADORES MECÂNICOS DE CINZAS E DISPOSITIVOS SEMELHANTES. |  |
| 8417 | FORNOS INDUSTRIAIS OU DE LABORATÓRIO, INCLUÍDOS OS INCINERADORES, NÃO ELÉTRICOS. |  |
| 8418 | REFRIGERADORES, CONGELADORES ("FREEZERS") E OUTROS EQUIPAMENTOS, MÁQUINAS E APARELHOS PARA A PRODUÇÃO DE FRIO, COM EQUIPAMENTO ELÉTRICO OU OUTRO; BOMBAS DE CALOR, EXCLUÍDAS AS MÁQUINAS E APARELHOS DE AR CONDICIONADO DA POSIÇÃO 8415. |  |
| 8419 | APARELHOS E DISPOSITIVOS, MESMO AQUECIDOS ELETRICAMENTE, PARA TRATAMENTO DE MATÉRIAS POR MEIO DE OPERAÇÕES QUE IMPLIQUEM MUDANÇAS DE TEMPERATURA, TAIS COMO AQUECIMENTO, COZIMENTO, TORREFAÇÃO, DESTILAÇÃO, RETIFICAÇÃO, ESTERILIZAÇÃO, PASTEURIZAÇÃO, ESTUFAGEM, SECAGEM, EVAPORAÇÃO, VAPORIZAÇÃO, CONDENSAÇÃO OU ARREFECIMENTO, EXCETO OS DE USO DOMÉSTICO; AQUECEDORES DE ÁGUA NÃO ELÉTRICOS, DE AQUECIMENTO INSTANTÂNEO OU DE ACUMULAÇÃO. |  |
| 8420 | CALANDRAS E LAMINADORES, EXCETO OS DESTINADOS AO TRATAMENTO DE METAIS COMUNS OU VIDRO, E SEUS CILINDROS. |  |
| 8421 | CENTRIFUGADORES, INCLUÍDOS OS SECADORES CENTRÍFUGOS; APARELHOS PARA FILTRAR OU DEPURAR LÍQUIDOS OU GASES. |  |
| 8422 | MÁQUINAS DE LAVAR LOUÇA; MÁQUINAS E APARELHOS PARA LIMPAR OU SECAR GARRAFAS OU OUTROS RECIPIENTES; MÁQUINAS E APARELHOS PARA ENCHER, FECHAR, CAPSULAR OU ROTULAR GARRAFAS, CAIXAS, LATAS, SACOS OU OUTROS RECIPIENTES; MÁQUINAS E APARELHOS PARA EMPACOTAR OU EMBALAR MERCADORIAS; MÁQUINAS E APARELHOS PARA GASEAR BEBIDAS. |  |
| 8423 | APARELHOS E INSTRUMENTOS DE PESAGEM, INCLUÍDAS AS BÁSCULAS E BALANÇAS PARA VERIFICAR PEÇAS USINADAS (FABRICADAS), EXCLUÍDAS AS BALANÇAS SENSÍVEIS A PESOS NÃO SUPERIORES A 5 cg; PESOS PARA QUAISQUER BALANÇAS. |  |
| 8424 | APARELHOS MECÂNICOS (MESMO MANUAIS) PARA PROJETAR, DISPERSAR OU PULVERIZAR LÍQUIDOS OU PÓS; EXTINTORES, MESMO CARREGADOS; PISTOLAS AEROGRÁFICAS E APARELHOS SEMELHANTES; MÁQUINAS E APARELHOS DE JATO DE AREIA, DE JATO DE VAPOR E APARELHOS DE JATO SEMELHANTES. |  |
| 8425 | TALHAS, CADERNAIS E MOITÕES; GUINCHOS E CABRESTANTES; MACACOS. |  |
| 8426.41.00 | De pneumáticos |  |
| 8426.91.00 | Próprios para serem montados em veículos rodoviários |  |
| 8427 | EMPILHADEIRAS; OUTROS VEÍCULOS PARA MOVIMENTAÇÃO DE CARGA E SEMELHANTES, EQUIPADOS COM DISPOSITIVOS DE ELEVAÇÃO. |  |
| 8428 | OUTRAS MÁQUINAS E APARELHOS DE ELEVAÇÃO, DE CARGA, DE DESCARGA OU DE MOVIMENTAÇÃO (POR EXEMPLO: ELEVADORES OU ASCENSORES, ESCADAS ROLANTES, TRANSPORTADORES, TELEFÉRICOS). |  |
| 8429 | "BULLDOZERS", "ANGLEDOZERS", NIVELADORAS, RASPO-TRANSPORTADORES ("SCRAPERS"), PÁS MECÂNICAS, ESCAVADORAS, CARREGADORAS E PÁS CARREGADORAS, COMPACTADORES E ROLOS COMPRESSORES, AUTOPROPULSORES. |  |
| 8430 | OUTRAS MÁQUINAS E APARELHOS DE TERRAPLENAGEM, NIVELAMENTO, RASPAGEM, ESCAVAÇÃO, COMPACTAÇÃO, EXTRAÇÃO OU PERFURAÇÃO DA TERRA, DE MINERAIS OU MINÉRIOS; BATE-ESTACAS E ARRANCA‑ESTACAS; LIMPA-NEVES. |  |
| 8431 | PARTES RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADAS ÀS MÁQUINAS E APARELHOS DAS POSIÇÕES 8425 A 8430. |  |
| 8432 | MÁQUINAS E APARELHOS DE USO AGRÍCOLA, HORTÍCOLA OU FLORESTAL, PARA PREPARAÇÃO OU TRABALHO DO SOLO OU PARA CULTURA; ROLOS PARA GRAMADOS OU PARA CAMPOS DE ESPORTE. |  |
| 8433 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA COLHEITA OU DEBULHA DE PRODUTOS AGRÍCOLAS, INCLUÍDAS AS ENFARDADORAS DE PALHA OU FORRAGEM; CORTADORES DE GRAMA (RELVA) E CEIFEIRAS; MÁQUINAS PARA LIMPAR E SELECIONAR OVOS, FRUTAS OU OUTROS PRODUTOS AGRÍCOLAS, EXCETO AS DA POSIÇÃO 8437. |  |
| 8434 | MÁQUINAS DE ORDENHAR E MÁQUINAS E APARELHOS PARA A INDÚSTRIA DE LATICÍNIOS. |  |
| 8435 | PRENSAS, ESMAGADORES E MÁQUINAS E APARELHOS SEMELHANTES, PARA FABRICAÇÃO DE VINHO, SIDRA, SUCO DE FRUTAS OU BEBIDAS SEMELHANTES. |  |
| 8436 | OUTRAS MÁQUINAS E APARELHOS PARA AGRICULTURA, HORTICULTURA, SILVICULTURA, AVICULTURA OU APICULTURA, INCLUÍDOS OS GERMINADORES EQUIPADOS COM DISPOSITIVOS MECÂNICOS OU TÉRMICOS E AS CHOCADEIRAS E CRIADEIRAS PARA AVICULTURA. |  |
| 8437 | MÁQUINAS PARA LIMPEZA, SELEÇÃO OU PENEIRAÇÃO DE GRÃOS OU DE PRODUTOS HORTÍCOLAS SECOS; MÁQUINAS E APARELHOS PARA A INDÚSTRIA DE MOAGEM OU TRATAMENTO DE CEREAIS OU DE PRODUTOS HORTÍCOLAS SECOS, EXCETO DOS TIPOS UTILIZADOS EM FAZENDAS. |  |
| 8438 | MÁQUINAS E APARELHOS NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRA PARTE DESTE CAPÍTULO, PARA PREPARAÇÃO OU FABRICAÇÃO INDUSTRIAIS DE ALIMENTOS OU DE BEBIDAS, EXCETO AS MÁQUINAS E APARELHOS PARA EXTRAÇÃO OU PREPARAÇÃO DE ÓLEOS OU GORDURAS VEGETAIS FIXOS OU DE ÓLEOS OU GORDURAS ANIMAIS. |  |
| 8439 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA FABRICAÇÃO DE PASTA DE MATÉRIAS FIBROSAS CELULÓSICAS OU PARA FABRICAÇÃO OU ACABAMENTO DE PAPEL OU CARTÃO. |  |
| 8440 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA BROCHURA OU ENCADERNAÇÃO, INCLUÍDAS AS MÁQUINAS DE COSTURAR CADERNOS. |  |
| 8441 | OUTRAS MÁQUINAS E APARELHOS PARA O TRABALHO DA PASTA DE PAPEL, DO PAPEL OU CARTÃO, INCLUÍDAS AS CORTADEIRAS DE TODOS OS TIPOS. |  |
| 8442 | MÁQUINAS, APARELHOS E EQUIPAMENTO (EXCETO AS MÁQUINAS‑FERRAMENTAS DAS POSIÇÕES 8456 A 8465), PARA FUNDIR OU COMPOR CARACTERES TIPOGRÁFICOS OU PARA PREPARAÇÃO DE CLICHÊS, BLOCOS, CILINDROS  OU OUTROS ELEMENTOS DE IMPRESSÃO; CARACTERES TIPOGRÁFICOS, CLICHÊS, BLOCOS, CILINDROS OU OUTROS ELEMENTOS DE IMPRESSÃO; PEDRAS LITOGRÁFICAS, BLOCOS, PLACAS E CILINDROS, PREPARADOS PARA IMPRESSÃO (POR EXEMPLO: APLAINADOS, GRANIDOS OU POLIDOS). |  |
| 8443 | MÁQUINAS E APARELHOS DE IMPRESSÃO; INCLUÍDAS AS MÁQUINAS DE IMPRESSÃO DE JATO DE TINTA, EXCETO AS DA POSIÇÃO 8471; MÁQUINAS AUXILIARES PARA IMPRESSÃO. |  |
| 8445 | MÁQUINAS PARA PREPARAÇÃO DE MATÉRIAS TÊXTEIS; MÁQUINAS PARA FIAÇÃO, DOBRAGEM OU TORÇÃO, DE MATÉRIAS TÊXTEIS E OUTRAS MÁQUINAS E APARELHOS PARA FABRICAÇÃO DE FIOS TÊXTEIS; MÁQUINAS DE BOBINAR (INCLUÍDAS AS BOBINADEIRAS DE TRAMA) OU DE DOBAR MATÉRIAS TÊXTEIS E MÁQUINAS PARA PREPARAÇÃO DE FIOS TÊXTEIS PARA SUA UTILIZAÇÃO NAS MÁQUINAS DAS POSIÇÕES 8446 OU 8447. |  |
| 8446 | TEARES PARA TECIDOS.. |  |
| 8447 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA FABRICAR MALHAS, MÁQUINAS DE COSTURA POR ENTRELAÇAMENTO ("COUTURE‑TRICOTAGE"), MÁQUINAS PARA FABRICAR GUIPURAS, TULES, RENDAS, BORDADOS, PASSAMANARIAS, GALÕES OU REDES, MÁQUINAS PARA INSERIR TUFOS. |  |
| 8448 | MÁQUINAS E APARELHOS AUXILIARES PARA AS MÁQUINAS DAS POSIÇÕES 8444, 8445, 8446 OU 8447 :POR EXEMPLO: RATIERAS (MANIQUETAS), MECANISMOS "JACQUARD", QUEBRA‑URDIDURAS E QUEBRA‑TRAMAS, MECANISMOS TROCA‑ LANÇADEIRAS; PARTES E ACESSÓRIOS RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADOS ÀS MÁQUINAS DA PRESENTE POSIÇÃO OU DAS POSIÇÕES 8444, 8445, 8446 OU 8447 (POR EXEMPLO: FUSOS, ALETAS, GUARNIÇÕES DE CARDAS, PENTES, BARRAS, FIEIRAS, LANÇADEIRAS, LIÇOS E QUADROS DE LIÇOS, AGULHAS, PLATINAS, GANCHOS). |  |
| 8449 | 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 CHAPÉUS E PARA ARTEFATOS DE USO SEMELHANTE. |  |
| 8450 | MÁQUINAS DE LAVAR ROUPA, MESMO COM DISPOSITIVOS DE SECAGEM. |  |
| 8451 | MÁQUINAS E APARELHOS (EXCETO AS MÁQUINAS DA POSIÇÃO 8450) PARA LAVAR, LIMPAR, ESPREMER, SECAR, PASSAR, PRENSAR (INCLUÍDAS AS PRENSAS FIXADORAS), BRANQUEAR, TINGIR, PARA APRESTO E ACABAMENTO, PARA REVESTIR OU IMPREGNAR FIOS, TECIDOS OU OBRAS DE MATÉRIAS TÊXTEIS E MÁQUINAS PARA REVESTIR TECIDOS‑BASE OU OUTROS SUPORTES UTILIZADOS NA FABRICAÇÃO DE REVESTIMENTOS PARA PAVIMENTOS, TAIS COMO LINÓLEO; MÁQUINAS PARA ENROLAR, DESENROLAR, DOBRAR, CORTAR OU DENTEAR TECIDOS. |  |
| 8452 | MÁQUINAS DE COSTURA, EXCETO AS DE COSTURAR CADERNOS DA POSIÇÃO 8440; MÓVEIS, BASES E TAMPAS, PRÓPRIOS PARA MÁQUINAS DE COSTURA; AGULHAS PARA MÁQUINAS DE COSTURA. |  |
| 8453 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA PREPARAR, CURTIR OU TRABALHAR COUROS OU PELES, OU PARA FABRICAR OU CONSERTAR CALÇADOS E OUTRAS OBRAS DE COURO OU DE PELE, EXCETO MÁQUINAS DE COSTURA. |  |
| 8454 | CONVERSORES, CADINHOS OU COLHERES DE FUNDIÇÃO, LINGOTEIRAS E MÁQUINAS DE VAZAR (MOLDAR), PARA METALURGIA, ACIARIA OU FUNDIÇÃO. |  |
| 8455 | LAMINADORES DE METAIS E SEUS CILINDROS. |  |
| 8456 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS QUE TRABALHAM POR ELMINAÇÃO DE QUALQUER MATÉRIA, OPERANDO  POR "LASER" OU POR OUTROS FEIXES DE LUZ OU DE FÓTONS, POR ULTRA‑SOM, POR ELETROEROSÃO, PROCESSOS ELETROQUÍMICOS, FEIXES DE ELÉTRONS, FEIXES IÔNICOS OU POR JATO DE PLASMA. |  |
| 8457 | CENTROS DE USINAGEM (MAQUINAGEM), MÁQUINAS DE SISTEMA MONOSTÁTICO ("SINGLE STATION") E MÁQUINAS DE ESTAÇÕES MÚLTIPLAS, PARA TRABALHAR METAIS. |  |
| 8458 | TORNOS (INCLUÍDOS OS CENTROS DE TORNEAMENTO) QUE TRABALHAM POR ELIMINAÇÃO DE METAL. |  |
| 8459 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS (INCLUÍDAS AS UNIDADES COM CABEÇA DESLIZANTE) PARA FURAR, MANDRILAR, FRESAR OU ROSQUEAR (INTERNA OU EXTERIORMENTE) METAIS, POR ELIMINAÇÃO DE MATÉRIA, EXCETO OS TORNOS (INCLUÍDOS OS CENTROS DE TORNEAMENTO) DA POSIÇÃO 8458. |  |
| 8460 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS PARA REBARBAR, AFIAR, AMOLAR, RETIFICAR, BRUNIR, POLIR OU REALIZAR OUTRAS OPERAÇÕES DE ACABAMENTO EM METAIS, CARBONETOS METÁLICOS SINTERIZADOS OU CERAMAIS ("CERMETS") POR MEIO DE MÓS, DE ABRASIVOS OU DE PRODUTOS POLIDORES, EXCETO AS MÁQUINAS DE CORTAR OU ACABAR ENGRENAGENS DA POSIÇÃO 8461. |  |
| 8461 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS PARA APLAINAR, PLAINAS-LIMADORAS, MÁQUINAS‑FERRAMENTAS PARA ESCATELAR, BROCHAR, CORTAR OU ACABAR ENGRENAGENS, SERRAR, SECCIONAR E OUTRAS MÁQUINAS‑FERRAMENTAS QUE TRABALHAM POR ELIMINAÇÃO DE METAL OU DE CERAMAIS ("CERMETS"), NÃO ESPECIFICADAS NEM COMPREENDIDAS EM OUTRAS POSIÇÕES. |  |
| 8462 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS (INCLUÍDAS AS PRENSAS) PARA FORJAR OU ESTAMPAR, MARTELOS, MARTELOS‑PILÕES E MARTINETES, PARA TRABALHAR METAIS; MÁQUINAS‑FERRAMENTAS (INCLUÍDAS AS PRENSAS) PARA ENROLAR, ARQUEAR, DOBRAR, APLANAR, ENDIREITAR, CISALHAR, PUNCIONAR OU CHANFRAR METAIS; PRENSAS PARA TRABALHAR METAIS OU CARBONETOS METÁLICOS, NÃO ESPECIFICADAS ACIMA. |  |
| 8463 | OUTRAS MÁQUINAS‑FERRAMENTAS PARA TRABALHAR METAIS, CARBONETOS METÁLICOS SINTERIZADOS OU CERAMAIS ("CERMETS"), QUE TRABALHAM SEM ELIMINAÇÃO DE MATÉRIA. |  |
| 8464 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS PARA TRABALHAR PEDRA, PRODUTOS CERÂMICOS, CONCRETO (BETÃO), FIBROCIMENTO OU MATÉRIAS MINERAIS SEMELHANTES, OU PARA O TRABALHO A FRIO DO VIDRO. |  |
| 8465 | MÁQUINAS‑FERRAMENTAS (INCLUÍDAS AS MÁQUINAS PARA PREGAR, GRAMPEAR, COLAR OU REUNIR POR QUALQUER OUTRO MODO) PARA TRABALHAR MADEIRA, CORTIÇA, OSSO, BORRACHA ENDURECIDA, PLÁSTICOS DUROS OU MATÉRIAS DURAS SEMELHANTES. |  |
| 8466 | PARTES E ACESSÓRIOS RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADOS ÀS MÁQUINAS DAS POSIÇÕES 8456 A 8465, INCLUÍDOS OS PORTA‑PEÇAS E PORTA‑FERRAMENTAS, AS FIEIRAS DE ABERTURA  AUTOMÁTICA, OS DISPOSITIVOS DIVISORES E OUTROS DISPOSITIVOS ESPECIAIS PARA MÁQUINAS‑ FERRAMENTAS; PORTA‑FERRAMENTAS PARA FERRAMENTAS MANUAIS DE TODOS OS TIPOS. |  |
| 8467 | FERRAMENTAS PNEUMÁTICAS OU DE MOTOR NÃO ELÉTRICO, INCORPORADO, DE USO MANUAL. |  |
| 8468 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA SOLDAR, MESMO CAPAZES DE CORTE, EXCETO OS DA POSIÇÃO 8515; MÁQUINAS E APARELHOS A GÁS, PARA TÊMPERA A SUPERFÍCIE. |  |
| 8469 | MÁQUINAS DE ESCREVER, EXCETO AS IMPRESSORAS DA POSIÇÃO 8471; MÁQUINAS DE TRATAMENTO DE TEXTOS. |  |
| 8474 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA SELECIONAR, PENEIRAR, SEPARAR, LAVAR, ESMAGAR, MOER, MISTURAR OU AMASSAR, TERRAS,  PEDRAS, MINÉRIOS OU OUTRAS SUBSTÂNCIAS MINERAIS SÓLIDAS (INCLUÍDOS OS PÓS E PASTAS); MÁQUINAS PARA AGLOMERAR OU MOLDAR COMBUSTÍVEIS MINERAIS SÓLIDOS, PASTAS CERÂMICAS, CIMENTO, GESSO OU OUTRAS MATÉRIAS MINERAIS EM PÓ OU EM PASTA; MÁQUINAS PARA FAZER MOLDES DE AREIA PARA FUNDIÇÃO. |  |
| 8475 | MÁQUINAS PARA MONTAGEM DE LÂMPADAS, TUBOS OU VÁLVULAS, ELÉTRICOS OU ELETRÔNICOS, OU DE LÂMPADAS DE ("FLASH"), QUE TENHAM INVÓLUCRO DE VIDRO; MÁQUINAS PARA FABRICAÇÃO OU TRABALHO A QUENTE DO VIDRO OU DAS SUAS OBRAS. |  |
| 8476 | MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE VENDA DE PRODUTOS (POR EXEMPLO: SELOS, CIGARROS, ALIMENTOS OU BEBIDAS), INCLUÍDAS AS MÁQUINAS DE TROCAR DINHEIRO. |  |
| 8477 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA TRABALHAR BORRACHA OU PLÁSTICO OU PARA FABRICAÇÃO DE PRODUTOS DESSAS MATÉRIAS, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DESTE CAPÍTULO. |  |
| 8478 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA PREPARAR OU TRANSFORMAR FUMO (TABACO), NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DESTE CAPÍTULO. |  |
| 8479 | MÁQUINAS E APARELHOS MECÂNICOS COM FUNÇÃO PRÓPRIA, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DESTE CAPITULO. |  |
| 8480 | CAIXAS DE FUNDIÇÃO; PLACAS DE FUNDO PARA MOLDES; MODELOS PARA MOLDES; MOLDES PARA METAIS (EXCETO LINGOTEIRAS), CARBONETOS METÁLICOS, VIDRO, MATÉRIAS MINERAIS, BORRACHA OU PLÁSTICOS. |  |
| 8481 | TORNEIRAS, VÁLVULAS (INCLUÍDAS AS REDUTORAS DE PRESSÃO E AS TERMOSTÁTICAS) E DISPOSITIVOS SEMELHANTES, PARA CANALIZAÇÕES, CALDEIRAS, RESERVATÓRIOS, CUBAS E OUTROS RECIPIENTES. |  |
| 8482 | ROLAMENTOS DE ESFERAS, DE ROLETES OU DE AGULHAS. |  |
| 8483 | ÁRVORES (VEIOS) DE TRANSMISSÃO, INCLUÍDAS AS ÁRVORES DE EXCÊNTRICOS (CAMES) E VIRABREQUINS (CAMBOTAS) E MANIVELAS; MANCAIS (CHUMACEIRAS) E BRONZES; ENGRENAGENS E RODAS DE FRICÇÃO; EIXOS DE ESFERAS OU DE ROLETES; REDUTORES, MULTIPLICADORES, CAIXAS DE TRANSMISSÃO E VARIADORES DE VELOCIDADE, INCLUÍDOS OS CONVERSORES DE TORQUE (BINÁRIOS); VOLANTES E POLIAS, INCLUÍDAS AS POLIAS PARA CADERNAIS; EMBREAGENS E DISPOSITIVOS DE ACOPLAMENTO, INCLUÍDAS AS JUNTAS DE ARTICULAÇÃO. |  |
| 8484 | JUNTAS METALOPLÁSTICAS; JOGOS OU SORTIDOS DE JUNTAS DE COMPOSIÇÕES DIFERENTES, APRESENTADOS EM BOLSAS, ENVELOPES OU EMBALAGENS SEMELHANTES, JUNTAS DE VEDAÇÃO MECÂNICAS.. |  |
| 8485 | PARTES DE MÁQUINAS OU DE APARELHOS, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRA PARTE DO PRESENTE CAPÍTULO, NÃO CONTENDO CONEXÕES ELÉTRICAS, PARTES ISOLADAS ELETRICAMENTE, BOBINAS, CONTATOS NEM QUAISQUER OUTROS ELEMENTOS COM CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS. |  |
| 8501 | MOTORES E GERADORES, ELÉTRICOS, EXCETO OS GRUPOS ELETROGÊNEOS. |  |
| 8502 | GRUPOS ELETROGÊNEOS E CONVERSORES ROTATIVOS, ELÉTRICOS. |  |
| 8503.00.00 | PARTES RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADAS ÀS MÁQUINAS DAS POSIÇÕES 8501 OU 8502. |  |
| 8504 | TRANSFORMADORES ELÉTRICOS, CONVERSORES ELÉTRICOS ESTÁTICOS (RETIFICADORES, POR EXEMPLO) BOBINAS DE REATÂNCIA  E DE AUTO‑INDUÇÃO. |  |
| 8505 | ELETROÍMÃS; ÍMÃS PERMANENTES E ARTEFATOS DESTINADOS A TORNAREM‑SE ÍMÃS PERMANENTES APÓS MAGNETIZAÇÃO; PLACAS, MANDRIS E DISPOSITIVOS SEMELHANTES, MAGNÉTICOS OU ELETROMAGNÉTICOS, DE SUJEIÇÃO; ACOPLAMENTOS, EMBREAGENS, VARIADORES DE VELOCIDADE E FREIOS, ELETROMAGNÉTICOS; CABEÇAS DE ELEVAÇÃO ELETROMAGNÉTICAS. |  |
| 8507 | ACUMULADORES ELÉTRICOS E SEUS SEPARADORES, MESMO DE FORMA QUADRADA OU RETANGULAR. |  |
| 8508 | FERRAMENTAS ELETROMECÂNICAS COM MOTOR ELÉTRICO INCORPORADO, DE USO MANUAL. |  |
| 8509 | APARELHOS ELETROMECÂNICOS COM MOTOR ELÉTRICO INCORPORADO, DE USO DOMÉSTICO. |  |
| 8510 | APARELHOS E MÁQUINAS DE BARBEAR, MÁQUINAS DE CORTAR O CABELO OU DE TOSQUIAR E APARELHOS DE DEPILAR, COM MOTOR ELÉTRICO INCORPORADO. |  |
| 8511 | APARELHOS E DISPOSITIVOS ELÉTRICOS DE IGNIÇÃO OU DE ARRANQUE PARA MOTORES DE IGNIÇÃO POR CENTELHA (FAÍSCA) OU POR COMPRESSÃO (POR EXEMPLO: MAGNETOS, DÍNAMOS‑MAGNETOS, BOBINAS DE IGNIÇÃO, VELAS DE IGNIÇÃO OU DE AQUECIMENTO, MOTORES DE ARRANQUE); GERADORES (DÍNAMOS E ALTERNADORES, POR EXEMPLO) E CONJUNTORES‑DISJUNTORES UTILIZADOS COM ESTES MOTORES. |  |
| 8512 | APARELHOS ELÉTRICOS DE ILUMINAÇÃO OU DE SINALIZAÇÃO (EXCETO OS DA POSIÇÃO 8539), LIMPADORES DE PÁRA‑BRISAS, DEGELADORES E DESEMBAÇADORES ELÉTRICOS, DOS TIPOS UTILIZADOS EM CICLOS E EM AUTOMÓVEIS. |  |
| 8514 | FORNOS ELÉTRICOS INDUSTRIAIS OU DE LABORATÓRIO, INCLUÍDOS OS QUE FUNCIONAM POR INDUÇÃO OU POR PERDAS DIELÉTRICAS; OUTROS APARELHOS INDUSTRIAIS OU DE LABORATÓRIO PARA TRATAMENTO TÉRMICO DE MATÉRIAS POR INDUÇÃO OU POR PERDAS DIELÉTRICAS. |  |
| 8515 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA SOLDAR (MESMO DE CORTE), ELÉTRICOS (INCLUÍDOS OS A GÁS AQUECIDO ELETRICAMENTE), A "LASER" OU OUTROS FEIXES DE LUZ OU DE FÓTONS, A ULTRA‑SOM, A FEIXES DE ELÉTRONS, A IMPULSOS MAGNÉTICOS OU A JATO DE PLASMA; MÁQUINAS E APARELHOS ELÉTRICOS PARA PROJEÇÃO A QUENTE DE METAIS OU DE CERAMAIS (“CERMETS”). |  |
| 8516 | AQUECEDORES ELÉTRICOS DE ÁGUA, INCLUÍDOS OS DE IMERSÃO; APARELHOS ELÉTRICOS PARA AQUECIMENTO DE AMBIENTES DE SOLO; PARA USOS SEMELHANTES; APARELHOS ELETROTÉRMICOS PARA ARRANJOS DO CABELO (POR EXEMPLO: SECADORES DE CABELO, FRISADORES, AQUECEDORES DE FERROS DE FRISAR) OU PARA SECAR AS MÃOS; FERROS ELÉTRICOS DE PASSAR; OUTROS APARELHOS ELETROTÉRMICOS PARA USOS DOMÉSTICOS; RESISTÊNCIAS DE AQUECIMENTO, EXCETO AS DA POSIÇÃO 8445. |  |
| 8517 | APARELHOS ELÉTRICOS PARA TELEFONIA OU TELEGRAFIA, POR FIO, INCLUÍDOS OS APARELHOS TELEFÔNICOS POR FIO CONJUGADO COM UM APARELHO TELEFÔNICO PORTÁTIL SEM FIO E OS APARELHOS DE TELECOMUNICAÇÃO POR CORRENTE PORTADORA OU DE TELECOMUNICAÇÃO DIGITAL; VIDEOFONES. |  |
| 8518 | MICROFONES E SEUS SUPORTES; ALTO‑FALANTES, MESMO MONTADOS NOS SEUS RECEPTÁCULOS; FONES DE OUVIDO (AUSCULTADORES), MESMO COMBINADOS COM MICROFONE; AMPLIFICADORES ELÉTRICOS DE AUDIOFREQUÊNCIA; APARELHOS AMPLIFICADORES DE SOM. |  |
| 8520 | GRAVADORES DE SUPORTES MAGNÉTICOS E OUTROS APARELHOS DE GRAVAÇÃO DE SOM, MESMO COM DISPOSITIVO DE REPRODUÇÃO DE SOM INCORPORADO. |  |
| 8521 | APARELHOS VIDEOFÔNICOS DE GRAVAÇÃO OU DE REPRODUÇÃO, MESMO INCORPORANDO UM RECEPTOR DE SINAIS VIDEOFÔNICOS. |  |
| 8526 | APARELHOS DE RADIODETECÇÃO, E DE RADIOSSONDAGEM (RADAR), APARELHOS DE RADIONAVEGAÇÃO E APARELHOS DE RADIOTELECOMANDO. |  |
| 8527 | APARELHOS RECEPTORES DE RADIOTELEFONIA, RADIOTELEGRAFIA OU RADIODIFUSÃO, MESMO COMBINADOS NUM MESMO GABINETE OU INVÓLUCRO, COM APARELHO DE GRAVAÇÃO OU DE REPRODUÇÃO DE SOM, OU COM RELÓGIO. |  |
| 8528 | APARELHOS RECEPTORES DE TELEVISÃO  MESMO INCORPORANDO UM APARELHO RECEPTOR DE RADIODIFUSÃO OU UM APARELHO DE GRAVAÇÃO OU DE REPRODUÇÃO DE SOM OU DE IMAGENS; MONITORES E PROJETORES, DE VÍDEO. |  |
| 8529 | PARTES RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADAS AOS APARELHOS DAS POSIÇÕES 8525 A 8528. |  |
| 8530 | APARELHOS ELÉTRICOS DE SINALIZAÇÃO (EXCETO OS DE TRANSMISSÃO DE MENSAGENS), DE SEGURANÇA, DE CONTROLE E DE COMANDO, PARA VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES, VIAS TERRESTRES OU FLUVIAIS, PARA ÁREAS OU PARQUES DE ESTACIONAMENTO, INSTALAÇÕES PORTUÁRIAS OU PARA AERÓDROMOS (EXCETO OS DA POSIÇÃO 8608). |  |
| 8532 | CONDENSADORES ELÉTRICOS, FIXOS, VARIÁVEIS OU AJUSTÁVEIS. |  |
| 8533 | RESISTÊNCIAS ELÉTRICAS (INCLUÍDOS OS REOSTATOS E OS POTENCIÔMETROS), EXCETO DE AQUECIMENTO. |  |
| 8534 | CIRCUITOS IMPRESSOS. |  |
| 8535 | APARELHOS PARA INTERRUPÇÃO, SECCIONAMENTO, PROTEÇÃO, DERIVAÇÃO, LIGAÇÃO OU CONEXÃO DE CIRCUITOS ELÉTRICOS (POR EXEMPLO: INTERRUPTORES, COMUTADORES, CORTA‑CIRCUITOS, PÁRA‑RAIOS, LIMITADORES DE TENSÃO, ELIMINADORES DE ONDA, TOMADAS DE CORRENTE, CAIXAS DE JUNÇÃO), PARA TENSÃO SUPERIOR A 1.000 VOLTS. |  |
| 8536 | APARELHOS PARA INTERRUPÇÃO, SECCIONAMENTO, PROTEÇÃO, DERIVAÇÃO, LIGAÇÃO OU CONEXÃO DE CIRCUITOS ELÉTRICOS [POR EXEMPLO: INTERRUPTORES, COMUTADORES, RELÉS, CORTA‑CIRCUITOS, SUPRESSORES DE SOBRETENSÃO, TOMADAS DE CORRENTE (MACHOS-E-FÊMEAS, ETC.), SUPORTES PARA LÂMPADAS, CAIXAS DE JUNÇÃO], PARA TENSÃO NÃO SUPERIOR A 1.000 VOLTS. |  |
| 8538 | PARTES RECONHECÍVEIS COMO EXCLUSIVA OU PRINCIPALMENTE DESTINADAS AOS APARELHOS DAS POSIÇÕES 8535, 8536 OU 8537. |  |
| 8539 | LÂMPADAS E TUBOS ELÉTRICOS DE INCANDESCÊNCIA OU DE DESCARGA, INCLUÍDOS  OS ARTIGOS DENOMINADOS “FARÓIS E PROJETORES EM UNIDADES SELADAS” E AS LÂMPADAS E TUBOS DE RAIOS ULTRAVIOLETA OU INFRAVERMELHOS; LÂMPADAS DE ARCO. |  |
| 8545 | ELÉTRODOS DE CARVÃO, ESCOVAS DE CARVÃO, CARVÕES PARA LÂMPADAS OU PARA PILHAS E OUTROS ARTIGOS DE GRAFITA OU DE CARVÃO, COM OU SEM METAL, PARA USOS ELÉTRICOS. |  |
| 8546 | ISOLADORES DE QUALQUER MATÉRIA, PARA USOS ELÉTRICOS. |  |
| 8547 | PEÇAS ISOLANTES INTEIRAMENTE DE MATÉRIAS ISOLANTES, OU COM SIMPLES PEÇAS METÁLICAS DE MONTAGEM (SUPORTES ROSCADOS, POR EXEMPLO) INCORPORADAS NA MASSA, PARA MÁQUINAS, APARELHOS E INSTALAÇÕES ELÉTRICAS, EXCETO OS ISOLADORES DA POSIÇÃO 8546; TUBOS ISOLADORES E SUAS PEÇAS DE LIGAÇÃO, DE METAIS COMUNS, ISOLADOS INTERIORMENTE. |  |
| 8548 | DESPERDÍCIOS E RESÍDUOS DE PILHAS, DE BATERIAS DE PILHAS E DE ACUMULADORES, ELÉTRICOS; PILHAS, BATERIAS DE PILHAS E ACUMULADORES, ELÉTRICOS, INSERVÍVEIS; PARTES ELÉTRICAS DE MÁQUINAS E APARELHOS, NÃO ESPECIFICADAS NEM COMPREENDIDAS EM OUTRAS POSIÇÕES DO PRESENTE CAPÍTULO. |  |
| 8601 | LOCOMOTIVAS E LOCOTRATORES, DE FONTE EXTERNA DE ELETRICIDADE OU DE ACUMULADORES ELÉTRICOS. |  |
| 8602 | OUTRAS LOCOMOTIVAS E LOCOTRATORES; TÊNDERES. |  |
| 8603 | LITORINAS (AUTOMOTORAS) MESMO PARA CIRCULAÇÃO URBANA, EXCETO AS DA POSIÇÃO 8604. |  |
| 8604 | VEÍCULOS PARA INSPEÇÃO E MANUTENÇÃO DE VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES, MESMO AUTOPROPULSORES (POR EXEMPLO: VAGÕES-OFICINAS, VAGÕES-GUINDASTES, VAGÕES EQUIPADOS COM BATEDORES DE BALASTRO, ALINHADORES DE VIAS, VIATURAS PARA TESTES E DRESINAS). |  |
| 8605 | VAGÕES DE PASSAGEIROS, FURGÕES PARA BAGAGEM, VAGÕES‑POSTAIS E OUTROS VAGÕES ESPECIAIS, PARA VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES (EXCUÍDAS AS VIATURAS DA POSIÇÃO 8604). |  |
| 8606 | VAGÕES PARA TRANSPORTE DE MERCADORIAS SOBRE VIAS FÉRREAS. |  |
| 8607 | PARTES DE VEÍCULOS PARA VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES. |  |
| 8608 | MATERIAL FIXO DE VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES; APARELHOS MECÂNICOS (INCLUÍDOS OS ELETROMECÂNICOS) DE SINALIZAÇÃO, DE SEGURANÇA, DE CONTROLE OU DE COMANDO PARA VIAS FÉRREAS OU SEMELHANTES, RODOVIÁRIAS OU FLUVIAIS, PARA ÁREAS OU PARQUES DE ESTACIONAMENTO, INSTALAÇÕES PORTUÁRIAS OU PARA AERÓDROMOS; SUAS PARTES. |  |
| 8609 | CONTÊINERES (CONTENTORES), INCLUÍDOS OS DE TRANSPORTE DE FLUÍDOS, ESPECIALMENTE CONCEBIDOS E EQUIPADOS PARA UM OU VÁRIOS MEIOS DE  TRANSPORTE. |  |
| 8701 | TRATORES (EXCETO OS CARRO-TRATORES DA POSIÇÃO 8709). |  |
| 8702 | VEÍCULOS AUTOMÓVEIS PARA TRANSPORTE DE DEZ PESSOAS OU MAIS, INCLUINDO O MOTORISTA (CONDUTOR). |  |
| 8703 | AUTOMÓVEIS DE PASSAGEIROS E OUTROS VEÍCULOS AUTOMÓVEIS PRINCIPALMENTE CONCEBIDOS PARA TRANSPORTE DE PESSOAS (EXCETO OS DA POSIÇÃO 8702), INCLUÍDOS OS VEÍCULOS DE USO MISTO ("STATION WAGONS") E OS AUTOMÓVEIS DE CORRIDA. |  |
| 8704 | VEÍCULOS AUTOMÓVEIS PARA TRANSPORTE DE MERCADORIAS. |  |
| 8705 | VEÍCULOS AUTOMÓVEIS PARA USOS ESPECIAIS (POR EXEMPLO: AUTO‑SOCORROS, CAMINHÕES‑GUINDASTES, VEÍCULOS DE COMBATE A INCÊNDIO, CAMINHÕES‑ BETONEIRAS, VEÍCULOS  PARA  VARRER, VEÍCULOS  PARA ESPALHAR, VEÍCULOS‑OFICINAS, VEÍCULOS RADIOLÓGICOS), EXCETO OS CONCEBIDOS PRINCIPALMENTE PARA TRANSPORTE DE PESSOAS OU DE MERCADORIAS. |  |
| 8706 | CHASSIS COM MOTOR PARA OS VEÍCULOS AUTOMÓVEIS DAS POSIÇÕES 8701 A 8705. |  |
| 8707 | CARROÇARIAS PARA OS VEÍCULOS AUTOMÓVEIS DAS POSIÇÕES 8701 A 8705, INCLUÍDAS AS CABINAS. |  |
| 8708 | PARTES E ACESSÓRIOS DOS VEÍCULOS AUTOMÓVEIS DAS POSIÇÕES 8701 A 8705. |  |
| 8709 | VEÍCULOS AUTOMÓVEIS SEM DISPOSITIVO DE ELEVAÇÃO, DOS TIPOS UTILIZADOS EM FÁBRICAS, ARMAZÉNS, PORTOS OU AEROPORTOS, PARA TRANSPORTE DE MERCADORIAS A CURTAS DISTÂNCIAS; VEÍCULOS‑TRATORES DOS TIPOS UTILIZADOS NAS ESTAÇÕES FERROVIÁRIAS; SUAS PARTES. |  |
| 8710 | VEÍCULOS E CARROS BLINDADOS DE COMBATE, ARMADOS OU NÃO; E SUAS PARTES. |  |
| 8711 | MOTOCICLETAS (INCLUÍDOS OS CICLOMOTORES) E OUTROS CICLOS EQUIPADOS COM MOTOR AUXILIAR, MESMO COM CARRO LATERAL; CARROS LATERAIS. |  |
| 8712.00.00 | BICICLETAS E OUTROS CICLOS (INCLUÍDOS OS TRICICLOS), SEM MOTOR. |  |
| 8713 | CADEIRAS DE RODAS E OUTROS VEÍCULOS PARA INVÁLIDOS, MESMO COM MOTOR OU OUTRO MECANISMO DE PROPULSÃO. |  |
| 8714 | PARTES E ACESSÓRIOS DOS VEÍCULOS DAS POSIÇÕES 8711 A 8713. |  |
| 8715 | CARRINHOS E VEÍCULOS SEMELHANTES PARA TRANSPORTE DE CRIANÇAS, E SUAS PARTES. |  |
| 8716 | REBOQUES E SEMI‑REBOQUES, PARA QUAISQUER VEÍCULOS; OUTROS VEÍCULOS NÃO AUTOPROPULSORES; SUAS PARTES. |  |
| 8802 | OUTROS VEÍCULOS AÉREOS (POR EXEMPLO: HELICÓPTEROS, AVIÕES); VEÍCULOS ESPACIAIS (INCLUÍDOS OS SATÉLITES) E SEUS VEÍCULOS DE LANÇAMENTO E VEÍCULOS SUBORBITAIS. |  |
| 8803 | PARTES DOS VEÍCULOS E APARELHOS DAS POSIÇÕES 8801 OU 8802. |  |
| 8805 | APARELHOS E DISPOSITIVOS PARA LANÇAMENTO DE VEÍCULOS AÉREOS; APARELHOS E DISPOSITIVOS PARA ATERRISSAGEM DE VEÍCULOS AÉREOS EM PORTA‑AVIÕES E APARELHOS E DISPOSITIVOS SEMELHANTES; APARELHOS SIMULADORES DE VÔO EM TERRA; SUAS PARTES. |  |
| 8901 | TRANSATLÂNTICOS, BARCOS DE CRUZEIRO, "FERRY‑BOATS", CARGUEIROS, CHATAS E EMBARCAÇÕES SEMELHANTES, PARA TRANSPORTE DE PESSOAS OU DE MERCADORIAS. |  |
| 8902 | BARCOS DE PESCA; NAVIOS-FÁBRICAS E OUTRAS EMBARCAÇÕES PARA O TRATAMENTO OU CONSERVAÇÃO DE PRODUTOS DA PESCA. |  |
| 8903 | IATES E OUTRAS EMBARCAÇÕES DE RECREIO OU DE ESPORTE; BARCOS A REMOS E CANOAS. |  |
| 8904 | REBOCADORES E BARCOS CONCEBIDOS PARA EMPURRAR OUTRAS EMBARCAÇÕES. |  |
| 8905 | BARCOS‑FARÓIS, BARCOS‑BOMBAS, DRAGAS, GUINDASTES FLUTUANTES E OUTRAS EMBARCAÇÕES EM QUE A NAVEGAÇÃO É ACESSÓRIA DA FUNÇÃO PRINCIPAL; DOCAS OU DIQUES FLUTUANTES; PLATAFORMAS DE PERFURAÇÃO OU DE PRODUÇÃO, FLUTUANTES OU SUBMERSÍVEIS. |  |
| 8906 | OUTRAS EMBARCAÇÕES, INCLUÍDOS OS NAVIOS DE GUERRA E OS BARCOS SALVA-VIDAS, EXCETO OS BARCOS A REMOS. |  |
| 8907 | OUTRAS ESTRUTURAS FLUTUANTES (POR EXEMPLO: BALSAS, RESERVATÓRIOS, CAIXÕES, BÓIAS DE AMARRAÇÃO, BÓIAS DE SINALIZAÇÃO E SEMELHANTES). |  |
| 9002 | LENTES, PRISMAS, ESPELHOS E OUTROS ELEMENTOS DE ÓPTICA, DE QUALQUER MATÉRIA, MONTADOS, PARA INSTRUMENTOS E APARELHOS, EXCETO OS DE VIDRO NÃO TRABALHADO OPTICAMENTE. |  |
| 9004 | ÓCULOS PARA CORREÇÃO, PROTEÇÃO OU OUTROS FINS, E ARTIGOS SEMELHANTES. |  |
| 9005 | BINÓCULOS, LUNETAS, INCLUÍDAS AS ASTRONÔMICAS, TELESCÓPIOS ÓPTICOS, E SUAS ARMAÇÕES; OUTROS INSTRUMENTOS DE ASTRONOMIA E SUAS ARMAÇÕES, EXCETO OS APARELHOS DE RADIOASTRONOMIA. |  |
| 9006 | APARELHOS FOTOGRÁFICOS; APARELHOS E DISPOSITIVOS, INCLUÍDOS AS LÂMPADAS E TUBOS, DE LUZ RELÂMPAGO ("FLASH"), PARA FOTOGRAFIA, EXCETO AS LÂMPADAS E TUBOS DE DESCARGA DA POSIÇÃO 8539. |  |
| 9007 | CÂMERAS E PROJETORES, CINEMATOGRÁFICOS, MESMO COM APARELHOS DE GRAVAÇÃO OU DE REPRODUÇÃO DE SOM INCORPORADOS. |  |
| 9008 | APARELHOS DE PROJEÇÃO FIXA; APARELHOS FOTOGRÁFICOS DE AMPLIAÇÃO OU DE REDUÇÃO. |  |
| 9009 | APARELHOS DE FOTOCÓPIA, POR SISTEMA ÓPTICO OU POR CONTATO, E APARELHOS DE TERMOCÓPIA. |  |
| 9010 | APARELHOS E MATERIAL DOS TIPOS USADOS NOS LABORATÓRIOS FOTOGRÁFICOS OU CINEMATOGRÁFICOS (INCLUÍDOS OS APARELHOS PARA PROJEÇÃO DE TRAÇADOS DE CIRCUITOS SOBRE SUPERFÍCIES SENSIBILIZADAS DE MATERIAIS SEMICONDUTORES), NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DO PRESENTE CAPÍTULO; NEGATOSCÓPIOS; TELAS PARA PROJEÇÃO. |  |
| 9011 | MICROSCÓPIOS ÓPTICOS, INCLUÍDOS OS MICROSCÓPIOS PARA FOTOMICROGRAFIA, CINEFOTOMICROGRAFIA OU MICROPROJEÇÃO. |  |
| 9012 | MICROSCÓPIOS (EXCETO ÓPTICOS) E DIFRATÓGRAFOS. |  |
| 9013 | DISPOSITIVOS DE CRISTAIS LÍQUIDOS QUE NÃO CONSTITUAM ARTIGOS COMPREENDIDOS MAIS ESPECIFICAMENTE EM OUTRAS POSIÇÕES; "LASERS", EXCETO DIODOS "LASER"; OUTROS APARELHOS E INSTRUMENTOS DE ÓPTICA, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DO PRESENTE CAPÍTULO. |  |
| 9014 | BÚSSOLAS, INCLUÍDAS AS AGULHAS DE MAREAR; OUTROS INSTRUMENTOS E APARELHOS DE NAVEGAÇÃO. |  |
| 9015 | INSTRUMENTOS E APARELHOS DE GEODÉSIA, TOPOGRAFIA, AGRIMENSURA, NIVELAMENTO, FOTOGRAMETRIA, HIDROGRAFIA, OCEANOGRAFIA, HIDROLOGIA, METEOROLOGIA OU GEOFÍSICA, EXCETO BÚSSOLAS; TELÊMETROS. |  |
| 9016.00.00 | BALANÇAS SENSÍVEIS A PESOS IGUAIS OU INFERIORES A 5 CG, COM OU SEM PESOS. |  |
| 9017 | INSTRUMENTOS DE DESENHO, DE TRAÇADO OU DE CÁLCULO (POR EXEMPLO: MÁQUINAS DE DESENHAR, PANTÓGRAFOS, TRANSFERIDORES, ESTOJOS  DE  DESENHO, RÉGUAS DE CÁLCULO E DISCOS DE CÁLCULO); INSTRUMENTOS DE MEDIDA DE DISTÂNCIAS DE USO MANUAL (POR EXEMPLO: METROS, MICROMÊTROS, PAQUÍMETROS E CALIBRES), NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DO PRESENTE CAPÍTULO. |  |
| 9018 | INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA MEDICINA, CIRURGIA, ODONTOLOGIA E VETERINÁRIA, INCLUÍDOS OS APARELHOS PARA CINTILOGRAFIA E OUTROS APARELHOS ELETROMÉDICOS, BEM COMO OS APARELHOS PARA TESTES VISUAIS. |  |
| 9019 | APARELHOS DE MECANOTERAPIA; APARELHOS DE MASSAGEM; APARELHOS DE PSICOTÉCNICA; APARELHOS DE OZONOTERAPIA, DE OXIGENOTERAPIA, DE AEROSSOLTERAPIA, APARELHOS RESPIRATÓRIOS DE REANIMAÇÃO E OUTROS APARELHOS DE TERAPIA RESPIRATÓRIA. |  |
| 9022 | APARELHOS DE RAIOS X E APARELHOS QUE UTILIZEM RADIAÇÕES ALFA, BETA OU GAMA, MESMO PARA USOS MÉDICOS, CIRÚRGICOS, ODONTOLÓGICOS OU VETERINÁRIOS, INCLUÍDOS OS APARELHOS DE RADIOGRAFIA OU DE RADIOTERAPIA, OS TUBOS DE RAIOS X E OUTROS DISPOSITIVOS GERADORES DE RAIOS X, OS GERADORES DE TENSÃO, AS MESAS DE COMANDO, AS TELAS, AS MESAS, POLTRONAS E SUPORTES SEMELHANTES PARA EXAME OU TRATAMENTO. |  |
| 9024 | MÁQUINAS E APARELHOS PARA ENSAIOS DE DUREZA, TRAÇÃO, COMPRESSÃO, ELASTICIDADE OU DE OUTRAS PROPRIEDADES MECÂNICAS DE MATERIAIS (POR EXEMPLO: METAIS, MADEIRA, TÊXTEIS, PAPEL, PLÁSTICOS). |  |
| 9027 | INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA ANÁLISES FÍSICAS OU QUÍMICAS [POR EXEMPLO: POLARÍMETROS, REFRATÔMETROS, ESPECTRÔMETROS, ANALISADORES DE GASES OU DE FUMAÇA (FUMOS)]; INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA ENSAIOS DE VISCOSIDADE, POROSIDADE, DILATAÇÃO, TENSÃO SUPERFICIAL OU SEMELHANTES OU PARA MEDIDAS CALORIMÉTRICAS, ACÚSTICAS OU FOTOMÉTRICAS (INCLUÍDOS OS INDICADORES DE TEMPO DE EXPOSIÇÃO); MICRÓTOMOS. |  |
| 9028 | CONTADORES DE GASES, LÍQUIDOS OU DE ELETRICIDADE, INCLUÍDOS OS APARELHOS PARA SUA AFERIÇÃO. |  |
| 9029 | OUTROS CONTADORES (POR EXEMPLO: CONTADORES DE VOLTAS, CONTADORES DE PRODUÇÃO, TAXÍMETROS, TOTALIZADORES DE CAMINHO PERCORRIDO, PODÔMETROS); INDICADORES DE VELOCIDADE E TACÔMETROS, EXCETO OS DAS POSIÇÕES 9014 OU 9015; ESTROBOSCÓPIOS. |  |
| 9030 | OSCILOSCÓPIOS, ANALISADORES DE ESPECTRO E OUTROS INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA MEDIDA OU CONTROLE DE GRANDEZAS ELÉTRICAS; INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA MEDIDA OU DETECÇÃO DE RADIAÇÕES ALFA, BETA, GAMA, CÓSMICAS OU OUTRAS RADIAÇÕES IONIZANTES. |  |
| 9031 | INSTRUMENTOS, APARELHOS E MÁQUINAS DE MEDIDA OU CONTROLE, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES DO PRESENTE CAPÍTULO; PROJETORES DE PERFIS. |  |
| 9032 | INSTRUMENTOS E APARELHOS PARA REGULAÇÃO OU CONTROLE, AUTOMÁTICOS. |  |
| 9401 | ASSENTOS (EXCETO OS DA POSIÇÃO 9402), MESMO TRANSFORMÁVEIS EM CAMAS, E SUAS PARTES. |  |
| 9402 | MOBILIÁRIO PARA MEDICINA, CIRURGIA, ODONTOLOGIA OU VETERINÁRIA (POR EXEMPLO: MESAS DE OPERAÇÃO, MESAS DE EXAMES, CAMAS DOTADAS DE MECANISMOS PARA USOS CLÍNICOS, CADEIRAS DE DENTISTA); CADEIRAS PARA SALÕES DE CABELEIREIRO E CADEIRAS SEMELHANTES, COM DISPOSITIVOS DE ORIENTAÇÃO E DE ELEVAÇÃO; SUAS PARTES. |  |
| 9403 | OUTROS MÓVEIS E SUAS PARTES. |  |
| 9405 | APARELHOS DE ILUMINAÇÃO (INCLUÍDOS OS PROJETORES) E SUAS PARTES, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRAS POSIÇÕES; ANÚNCIOS, CARTAZES OU TABULETAS E PLACAS INDICADORAS LUMINOSOS, E ARTIGOS SEMELHANTES, QUE CONTENHAM UMA FONTE LUMINOSA FIXA PERMANENTE, E SUAS PARTES NÃO ESPECIFICADAS NEM COMPREENDIDAS EM OUTRAS POSIÇÕES. |  |
| 9406 | CONSTRUÇÕES PRÉ‑FABRICADAS. |  |
| 9501.00.00 | BRINQUEDOS DE RODAS CONCEBIDOS PARA SEREM MONTADOS POR CRIANÇAS [POR EXEMPLO: TRICICLOS, PATINETES (TROTINETAS), CARROS DE PEDAIS], CARRINHOS DE BONECOS. |  |
| 9502 | BONECOS REPRESENTANDO EXCLUSIVAMENTE A FIGURA HUMANA. |  |
| 9503 | OUTROS BRINQUEDOS; MODELOS REDUZIDOS  E MODELOS SEMELHANTES PARA DIVERTIMENTO, MESMO ANIMADOS; QUEBRA‑CABEÇAS (“PUZZLES”) DE QUALQUER TIPO. |  |
| 9504.10.00 | Jogos de vídeo dos tipos utilizáveis com receptor de televisão |  |
| 9504.30.00 | Outros acionados por ficha ou moeda, exceto os jogos de balizas (paulitos) automáticos (boliche, por exemplo) |  |
| 9504.90.00 | Outros |  |
| 9603.21.00 | Escovas de dentes, incluídas as escovas para dentaduras |  |
| 9603.29.00 | Outros |  |
| 9603.30.00 | Pincéis e escovas, para artistas, pincéis de escrever e pincéis semelhantes para aplicação de produtos cosméticos |  |
| 9603.40.00 | Escovas e pincéis para pintar, caiar, envernizar ou semelhantes (exceto os pincéis da subposição 9603.30); bonecas e rolos para pintura |  |
| 9603.90.00 | Outros |  |
| 9606.21.00 | De plástico, não recobertos de matérias têxteis |  |
| 9606.29.00 | Outros |  |
| 9608.10.00 | Canetas esferográficas |  |
| 9608.20.00 | Canetas e marcadores, com ponta de feltro ou com outras pontas porosas |  |
| 9608.31.00 | Para desenhar com nanquim (tinta-da-china) |  |
| 9608.39.00 | Outras |  |
| 9617 | GARRAFAS TÉRMICAS E OUTROS RECIPIENTES ISOTÉRMICOS MONTADOS, COM ISOLAMENTO PRODUZIDO PELO VÁCUO, E SUAS PARTES (EXCETO AMPOLAS DE VIDRO). |  |

(1)Os recipientes, invólucros e embalagens deverão ser elaborados a partir de insumos dos países signatários. Este requisito será aplicado até 31 de dezembro de 1997. A partir de 1º de janeiro de 1998 cumprirão com o requisito de conteúdo de valor agregado dos países signatários de 60%.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE Nº 2 (Correspondente ao Artigo 5º)**

**A República do Chile outorga à República do Paraguai um regime de origem conforme transcrito a seguir:**

| **NALADI/SH 96** | **Descrição** | **Requisito de Origem** |
| --- | --- | --- |
| 3808 | Inseticidas, rodenticidas, fungicidas, herbicidas, inibidores de germinação e reguladores de crescimento para plantas, desinfetantes e produtos semelhantes, apresentados em quaisquer formas ou embalagens para venda a retalho ou como preparações ou ainda sob a forma de artigos, tais como fitas, mechas e velas sulfuradas e papel mata-moscas. | valor de conteúdo regional de 50% |
| 3917 | Tubos e seus acessórios (por exemplo: juntas, cotovelos, flanges, uniões), de plásticos. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 3923 | Artigos de transporte ou de embalagem, de plásticos; rolhas, tampas, cápsulas e outros dispositivos para fechar recipientes, de plásticos. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 61 | Vestuário e seus acessórios, de malha |  |
| 6101 | Sobretudos, japonas, gabões, capas, anoraques, casacos (blusões\*) e semelhantes, de malha, de uso masculino, exceto os artefatos da posição 61.03. |  |
| 6101.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6101.30.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6102 | Mantôs (casacos compridos\*), capas, anoraques, casacos (blusões\*) e semelhantes, de malha, de uso feminino, exceto os artefatos da posição 61.04. |  |
| 6102.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6102.30.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103 | Ternos (fatos\*), conjuntos, paletós (casacos\*), calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções) (exceto de banho), de malha, de uso masculino. |  |
| 6103.2 | Conjuntos: |  |
| 6103.22.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.23.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.3 | Paletós (casacos\*): |  |
| 6103.32.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.4 | Calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções): |  |
| 6103.42.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.43.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.49 | De outras matérias têxteis |  |
| 6103.49.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6103.49.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104 | "Tailleurs" (fatos de saia-casaco\*), conjuntos, "blazers" (casacos\*), vestidos, saias, saias-calças, calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções) (exceto de banho), de malha, de uso feminino. |  |
| 6104.1 | "Tailleurs" (fatos de saia-casaco\*): |  |
| 6104.12.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.19 | De outras matérias têxteis |  |
| 6104.19.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.2 | Conjuntos: |  |
| 6104.22.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.23.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.29 | De outras matérias têxteis |  |
| 6104.29.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.29.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.3 | "Blazers" (casacos\*): |  |
| 6104.32.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.4 | Vestidos: |  |
| 6104.42.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.43.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.44.00 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.49.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.5 | Saias e saias-calças: |  |
| 6104.52.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.53.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.59 | De outras matérias têxteis |  |
| 6104.59.10 | De fibras artificillas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.59.90 | Outras | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.6 | Calças, jardineiras,  bermudas e "shorts" (calções): |  |
| 6104.62.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.63.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.69 | De outras matérias têxteis |  |
| 6104.69.10 | De fibras artificillas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6104.69.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6107 | Cuecas, ceroulas, camisolões (camisas de noite\*), pijamas, roupões de banho, robes e semelhantes, de malha, de uso masculino. |  |
| 6107.1 | Cuecas e ceroulas: |  |
| 6107.11.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6107.12.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6107.19.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6107.2 | Camisolões (camisas de noite\*) e pijamas: |  |
| 6107.21.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6107.9 | Outros: |  |
| 6107.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108 | Combinações, anáguas (saiotes\*), calcinhas, camisolas (camisas de noite\*), pijamas, "déshabillés", roupões de banho, penhoares (robes de quarto\*) e semelhantes, de malha, de uso feminino. |  |
| 6108.1 | Combinações e anáguas (saiotes\*): |  |
| 6108.11.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.2 | Calcinhas: |  |
| 6108.21.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.22.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.29.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.3 | Camisolas (camisas de noite\*) e pijamas: |  |
| 6108.32.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.9 | Outros: |  |
| 6108.91.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6108.92.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6109 | Camisetas ("t-shirts") e camisetas interiores (mesmo de mangas compridas) (camisolas interiores\*), de malha. |  |
| 6109.10.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6109.90 | De outras matérias têxteis |  |
| 6109.90.20 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6109.90.90 | Outras | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6110 | Suéteres (camisolas\*), pulôveres, cardigãs, coletes e  artigos  semelhantes, de malha. |  |
| 6110.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6110.30.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6110.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6111 | Vestuário e seus acessórios, de malha, para bebês. |  |
| 6111.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6111.30.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6112 | Abrigos (fatos de treino\*) para esporte, macacões (fatos-macacos\*) e conjuntos, de esqui, maiôs, biquínis,  *"*shorts*"*(calções) e sungas ("slips"\*), de banho, de malha. |  |
| 6112.1 | Abrigos (fatos de treino\*) para esporte: |  |
| 6112.11.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6112.12.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6112.19.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6112.3 | Maiôs, "shorts" (calções) e sungas  ("slips"\*),  de banho, de uso masculino: |  |
| 6112.31.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6112.4 | Maiôs e biquinis, de banho, de uso feminino: |  |
| 6112.41.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6114 | Outro vestuário de malha. |  |
| 6114.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6114.30.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6114.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115 | Meias-calças, meias de qualquer espécie e artefatos  semelhantes, incluídas  as meias para varizes, de malha. |  |
| 6115.1 | Meias-calças: |  |
| 6115.11.00 | De fibras sintéticas,  de título inferior a 67  decitex  por fio simples | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.19 | De outras matérias têxteis |  |
| 6115.19.90 | Outras | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.20 | Meias acima do joelho e meias até o joelho,  de  senhora, de título inferior a  67 decitex por fio simples |  |
| 6115.20.10 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.9 | Outros: |  |
| 6115.92.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.93 | De fibras sintéticas |  |
| 6115.93.10 | Meias para varizes | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.93.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.99 | De outras matérias têxteis |  |
| 6115.99.10 | De fibras artificiais e de fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6115.99.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6116 | Luvas, mitenes e semelhantes, de malha. |  |
| 6116.10.00 | Impregnadas,  revestidas  ou  recobertas,  de plásticos ou de borracha | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6117 | Outros acessórios de vestuário, confeccionados, de malha; partes de vestuário ou de seus acessórios, de malha. |  |
| 6117.10.00 | Xales, echarpes, lenços de pescoço, cachenês, cachecóis, mantilhas, véus e semelhantes | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6117.80.00 | Outros acessórios | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6117.90.00 | Partes | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 62 | Vestuário e seus acessórios, exceto de malha |  |
| 6201 | Sobretudos, japonas, gabões, capas, anoraques, casacos (blusões\*) e semelhantes, de uso masculino, exceto os artefatos da posição 62.03. |  |
| 6201.1 | Sobretudos, impermeáveis, japonas, gabões,  capas  e semelhantes: |  |
| 6201.12.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6201.13.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6201.9 | Outros: |  |
| 6201.92.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6201.93.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6201.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6202 | Mantôs (casacos compridos\*), capas, anoraques, casacos (blusões\*) e semelhantes, de uso feminino, exceto os artefatos  da posição 62.04. |  |
| 6202.1 | Mantôs (casacos compridos\*), impermeáveis,  capas  e semelhantes: |  |
| 6202.12.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6202.13.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6202.9 | Outros: |  |
| 6202.92.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6202.93.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6202.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203 | Ternos (fatos\*), conjuntos, paletós (casacos\*), calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções) (exceto  de  banho),  de uso masculino. |  |
| 6203.2 | Conjuntos: |  |
| 6203.22.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.23.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.29 | De outras matérias têxteis |  |
| 6203.29.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.29.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.3 | Paletós (casacos\*): |  |
| 6203.32.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.33.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.4 | Calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções): |  |
| 6203.42.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6203.43.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204 | "Tailleurs" (fatos de  saia-casaco\*), conjuntos, "blazers" (casacos\*), vestidos, saias, saias-calças, calças, jardineiras, bermudas e "shorts" (calções) (exceto de banho), de uso feminino. |  |
| 6204.1 | "Tailleurs" (fatos de saia-casaco\*): |  |
| 6204.12.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.19 | De outras matérias têxteis |  |
| 6204.19.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.19.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.2 | Conjuntos: |  |
| 6204.22.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.23.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.29 | De outras matérias têxteis |  |
| 6204.29.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.29.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.3 | "Blazers" (casacos\*): |  |
| 6204.32.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.39 | De outras matérias têxteis |  |
| 6204.39.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.39.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.4 | Vestidos: |  |
| 6204.42.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.43.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.44.00 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.49.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.5 | Saias e saias-calças: |  |
| 6204.52.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.53.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.59 | De outras matérias têxteis |  |
| 6204.59.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.59.90 | Outras | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.6 | Calças, jardineiras, bermudas e "shorts"  (calções): |  |
| 6204.62.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.63.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.69 | De outras matérias têxteis |  |
| 6204.69.10 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6204.69.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207 | Camisetas interiores (camisolas interiores\*), cuecas, ceroulas, camisolões (camisas de noite\*), pijamas, roupões de banho, robes e semelhantes, de uso masculino. |  |
| 6207.1 | Cuecas e ceroulas: |  |
| 6207.11.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.19 | De outras matérias têxteis |  |
| 6207.19.10 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.19.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 62072 | Camisolões (camisas de noite\*) e pijamas: |  |
| 6207.21.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.22.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.9 | Outros: |  |
| 6207.91.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.92.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6207.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208 | Corpetes (camisolas interiores\*), combinações, anáguas  (saiotes\*),  calcinhas, camisolas (camisas  de  noite\*), pijamas "déshabillés", roupões de banho, penhoares (robes de quarto\*) e artefatos semelhantes, de uso feminino. |  |
| 6208.1 | Combinações e anáguas (saiotes\*): |  |
| 6208.11.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.19 | De outras matérias têxteis |  |
| 6208.19.10 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.19.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.2 | Camisolas (camisas de noite\*) e pijamas: |  |
| 6208.21.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.22.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.9 | Outros: |  |
| 6208.91.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.92.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6208.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6209 | Vestuário e seus acessórios, para bebês. |  |
| 6209.20.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6209.30.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6210 | Vestuário confeccionado com as matérias das posições 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 ou 59.07. |  |
| 6210.10.00 | Com as matérias das  posições  56.02 ou 56.03 | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6210.30.00 | Outro vestuário, dos tipos abrangidos pelas subposições 6202.11 a 6202.19 | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211 | Abrigos (fatos de treino\*) para esporte, macacões (fatos-macacos\*) e conjuntos, de esqui, maiôs, biquínis,  "shorts"  (calções) e sungas ("slips"\*), de banho; outro vestuário. |  |
| 6211.1 | Maiôs, biquínis,  "shorts" (calções) e sungas ("slips"\*), de banho: |  |
| 6211.11 | De uso masculino |  |
| 6211.11.10 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.11.20 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.11.90 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.20.00 | Macacões (fatos-macacos\*) e conjuntos, de esqui | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.3 | Outro vestuário de uso masculino: |  |
| 6211.32.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.33.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.4 | Outro vestuário de uso feminino: |  |
| 6211.42.00 | De algodão | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6211.43.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6212 | Sutiãs, cintas, espartilhos, suspensórios, ligas e artefatos semelhantes, e suas partes, mesmo de malha. |  |
| 6212.10.00 | Sutiãs e "bustiers" ("soutiens" de cós alto\*) | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6212.20.00 | Cintas e cintas-calças | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6212.90.00 | Outros | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6213 | Lenços de assoar e de bolso. |  |
| 6213.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6214 | Xales, echarpes, lenços de pescoço, cachenês, cachecóis,  mantilhas, véus e artefatos semelhantes. |  |
| 6214.10.00 | De seda ou de desperdícios de seda | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6214.30.00 | De fibras sintéticas | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6214.40.00 | De fibras artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6214.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6215 | Gravatas, gravatas-borboletas (laços\*) e plastrons. |  |
| 6215.10.00 | De seda ou de desperdícios de seda | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6215.20.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6215.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6216 | Luvas, mitenes e semelhantes. |  |
| 6216.00.00 | Luvas, mitenes e semelhantes. | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6217 | Outros acessórios confeccionados, de vestuário; partes de vestuário ou de seus  acessórios,  exceto as da posição 62.12. |  |
| 6217.10.00 | Acessórios | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6217.90.00 | Partes | Salto de posição e valor de conteúdo regional de 50% |
| 6301 | Cobertores e mantas. |  |
| 6301.20.00 | Cobertores e mantas (exceto os elétricos), de lã  ou de pêlos finos | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6301.30.00 | Cobertores e mantas (exceto os elétricos), de  algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6301.40.00 | Cobertores e mantas (exceto os elétricos), de fibras sintéticas | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6301.90.00 | Outros cobertores e mantas | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302 | Roupas de cama, mesa, toucador ou cozinha. |  |
| 6302.10.00 | Roupas de cama, de malha | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.2 | Outras roupas de cama, estampadas: |  |
| 6302.21.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.22.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.3 | Outras roupas de cama: |  |
| 6302.31.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.32.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.40.00 | Roupas de mesa, de malha | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.5 | Outras roupas de mesa: |  |
| 6302.51.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.59.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.60.00 | Roupas de toucador ou de cozinha, de tecidos atoalhados (tecidos turcos\*) de algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6302.9 | Outras: |  |
| 6302.91.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6303 | Cortinados, cortinas e  estores;  sanefas e  artigos semelhantes para camas. |  |
| 6303.9 | Outros: |  |
| 6303.91.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6303.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6304 | Outros artefatos para guarnição de interiores,  exceto  os  da posição 94.04. |  |
| 6304.1 | Colchas: |  |
| 6304.11.00 | De malha | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6304.19.00 | Outras | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6304.9 | Outros: |  |
| 6304.91.00 | De malha | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6305 | Sacos de quaisquer dimensões,  para embalagem. |  |
| 6305.10.00 | De juta ou de outras fibras  têxteis  liberianas  da posição 53.03 | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6305.20.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6305.3 | De matérias têxteis sintéticas ou artificiais: |  |
| 6305.33.00 | Outros, obtidos a partir de lâminas ou  formas semelhantes de polietileno ou de polipropileno | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6305.39.00 | Outros | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6305.90.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6306 | Encerados e toldos; tendas; velas para embarcações, para pranchas à vela ou para carros à vela; artigos para acampamento. |  |
| 6306.2 | Tendas: |  |
| 6306.29.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6306.9 | Outros: |  |
| 6306.91.00 | De algodão | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6306.99.00 | De outras matérias têxteis | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6307 | Outros artefatos confeccionados, incluídos os moldes para vestuário. |  |
| 6307.10.00 | Rodilhas, esfregões, panos de prato ou  de  cozinha, flanelas e artefatos de limpeza semelhantes | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6307.90.00 | Outros | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6310 | Trapos; cordéis, cordas e cabos, de matérias têxteis, em forma de desperdícios  ou de artefatos inutilizados. |  |
| 6310.10.00 | Escolhidos | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 6310.90.00 | Outros | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 8518 | Microfones e seus suportes; alto-falantes, mesmo montados nos seus receptáculos; fones de ouvido (auscultadores), mesmo combinados  com  microfone; amplificadores elétricos de audiofreqüência; aparelhos elétricos de amplificação de som. | Valor de conteúdo regional de  40% |
| 8539 | Lâmpadas e tubos elétricos de incandescência ou de descarga, incluídos os artigos denominados "faróis e projetores, em unidades seladas" e as lâmpadas e tubos de raios ultravioleta ou infravermelhos; lâmpadas de arco. | Valor de conteúdo regional de 40% |
| 8711 | Motocicletas (incluídos os ciclomotores) e outros ciclos equipados com motor auxiliar, mesmo com carro lateral; carros  laterais. | Valor de conteúdo regional de 40% |
| 8712.00.00 | Bicicletas e outros ciclos (incluídos os triciclos),  sem  motor. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 8713 | Cadeiras de rodas e outros veículos para inválidos, mesmo com motor ou outro mecanismo de propulsão. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 9404 | Suportes elásticos para camas; colchões, edredões, almofadas, pufes, travesseiros e artigos semelhantes, equipados com molas ou guarnecidos interiormente de quaisquer matérias, compreendendo esses artigos de borracha ou de plástico alveolares, mesmo recobertos. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 9405 | Aparelhos de iluminação (incluídos os projetores) e suas partes, não  especificados nem compreendidos em outras posições; anúncios, cartazes ou tabuletas e placas indicadoras luminosos, e artigos semelhantes, que contenham uma fonte luminosa fixa permanente, e suas partes não especificadas nem compreendidas em outras posições. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |
| 9503 | Outros brinquedos; modelos reduzidos e modelos semelhantes para divertimento, mesmo animados; quebra-cabeças ("puzzles") de qualquer tipo. | Salto de posição ou valor de conteúdo regional de 50% |

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE Nº 3 (Correspondente ao Artigo 5º)**

**1.-** Elaborado direta ou indiretamente a partir de leite fresco produzido em sua totalidade no território dos países signatários.

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 0401 | LEITE E CREME DE LEITE, NÃO CONCENTRADOS NEM ADICIONADOS DE AÇÚCAR OU DE OUTROS EDULCORANTES. |
| 0402 | LEITE E CREME DE LEITE, CONCENTRADOS OU ADICIONADOS DE AÇÚCAR OU DE OUTROS EDULCORANTES. |
| 0403 | LEITELHO, LEITE E CREME DE LEITE COALHADOS, IOGURTE, QUEFIR E OUTROS LEITES E CREMES DE LEITE FERMENTADOS OU ACIDIFICADOS, MESMO CONCENTRADOS OU ADICIONADOS DE AÇÚCAR OU DE OUTROS EDULCORANTES, OU AROMATIZADOS OU ADICIONADOS DE FRUTAS OU DE CACAU. |
| 0404 | SORO DE LEITE, MESMO CONCENTRADO OU ADICIONADO DE AÇÚCAR OU OUTROS EDULCORANTES; PRODUTOS CONSTITUIDOS POR COMPONENTES NATURAIS DO LEITE, MESMO ADICIONADO DE AÇÚCAR OU DE OUTROS EDULCORANTES, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRA PARTE. |
| 0405 | MANTEIGA E OUTRAS MATÉRIAS GORDAS PROVENIENTES DO LEITE. |
| 0406 | QUEIJOS E REQUEIJÃO. |
| 1702.10.00 | Lactose e xarope de lactose |
| 1901.90.30 | Leite modificado |
| 1901.90.40 | Doce de leite |
| 2105.00.00 | SORVETES E PRODUTOS SEMELHANTES, MESMO CONTENDO CACAU. |
| 3501 | CASEÍNAS, CASEINATOS E OUTROS DERIVADOS DE CASEÍNAS; COLAS DE CASEÍNA. |

**2.-** Elaborado a partir de trigo, ou de mistura de trigo com centeio, produzidos no território dos países signatários.

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 1101.00.00 | FARINHAS DE TRIGO OU DE MISTURA DE TRIGO COM CENTEIO |

**3.- Elaborada a partir de cevada produzida no território dos países signatários.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 1107 | MALTE, (DE CEVADA OU DE OUTROS CEREAIS), MESMO TORRADO. |

**4.- Elaborada com malte produzido a partir da cevada originária dos países signatários.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 2203.00.00 | CERVEJAS DE MALTE. |

**5.-** No caso do sabão elaborado com óleo de amêndoa de palma, este óleo deve ser originário dos países signatários**.**

| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| --- | --- |
| 3401.11.10 | Sabões |
| 3401.19.11 | Industriais |
| 3401.19.19 | Outros |

**6.- O processo emulsivo fotossensível sobre a base deverá ser efetuado no território dos países signatários.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 3701.10.00 | Para raios X |
| 3701.30.00 | Outras chapas e filmes planos cuja dimensão de pelo menos um dos lados seja superior a 255 mm |
| 3701.99.00 | Outros |
| 3702.10.00 | Para raios X |
| 3702.39.00 | Outros |
| 3702.42.00 | De largura superior a 610 mm e comprimento superior a 200 m, exceto para fotografia a cores |
| 3702.43.00 | De largura superior a 610 mm e comprimento não superior a 200 m |
| 3702.44.00 | De largura superior a 105 mm, mas não superior a 610 mm |
| 3702.95.00 | De largura superior a 35 mm |
| 3703.10.11 | Para fotografia a cores |
| 3703.10.19 | Outros |
| 3703.20.10 | Papéis ou cartões |
| 3703.90.10 | Papéis ou cartões |

**7.-** Elaborados com base em princípios ativos produzidos no território dos países signatários**.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 3808 | INSETICIDAS, RODENTICIDAS, FUNGICIDAS, HERBICIDAS, INIBIDORES DE GERMINAÇÃO E REGULADORES DE CRESCIMEN­TO PARA PLANTAS, DESINFETANTES E PRODUTOS SEMELHANTES, APRESENTADOS EM QUAISQUER FORMAS OU EMBALAGENS PARA VENDA A VAREJO OU COMO PREPARAÇÕES OU AINDA EM FORMA DE ARTIGOS, TAIS COMO FITAS, MECHAS E VELAS SULFURADAS E PAPEL MATA‑MOSCAS. |

**8.- Impressos e laminados sobre películas de polietileno, polipropileno, mono ou biorientado ou PVC, produzidos no território dos países signatários.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 3920.10.10 | De polietileno |
| 3920.10.90 | Outras |
| 3920.20.10 | De polipropileno |
| 3920.20.90 | Outras |
| 3920.41.10 | De policloreto de vinila |
| 3920.41.20 | De copolímeros de cloreto de vinila e acetato de vinila |
| 3920.41.90 | Outras |
| 3920.71.00 | De celulose regenerada |

**9.- Impressos ou laminados sobre películas de polietileno, copolímeros acrílicos e folha de alumínio produzidos no território dos países signatários.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 3921.11.00 | De polímeros de estireno |

**10.-** Elaborados a partir de fios produzidos no território dos países signatários**.**

|  |  |
| --- | --- |
| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |
| 6101 | SOBRETUDOS, JAPONAS, GABÕES, CAPAS, ANORAQUES, CASACOS E SEMELHANTES, DE MALHA, DE USO MASCULINO, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 6103. |
| 6102 | MANTOS, CAPAS, ANORAQUES, CASACOS E SEMELHANTES, DE MALHA, DE USO FEMININO, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 6104. |
| 6103 | TERNOS, CONJUNTOS, PALETÓS, CALÇAS, JARDINEIRAS, BERMUDAS E "SHORTS" (EXCETO DE BANHO ("BAÑADORES)), DE MALHA, DE USO MASCULINO. |
| 6104 | "TAILLEURS", CONJUNTOS, "BLAZERS" (CASACOS), VESTIDOS, SAIAS, SAIAS‑CALÇAS, CALÇAS, JARDINEIRAS, BERMUDAS E "SHORTS" (EXCETO DE  BANHO  ("BAÑADORES")), DE MALHA, DE USO FEMININO. |
| 6105 | CAMISAS DE MALHA, DE USO MASCULINO. |
| 6106 | CAMISAS, BLUSAS, BLUSAS "CHEMISIER", DE MALHA, DE USO FEMININO. |
| 6107 | CUECAS, (MESMO AS QUE NÃO CHEGAM ATÉ A CINTURA OU NÃO ULTRAPASSAM A INGLE), CAMISOLÕES, PIJAMAS, ROUPÕES DE BANHO, ROBES E SEMELHANTES, DE MALHA, DE USO MASCULINO. |
| 6108 | COMBINAÇÕES, ANÁGUAS, CALCINHAS, (CALÇÕES) (MESMO OS QUE NÃO CHEGAM ATÉ A CINTURA), CAMISOLAS, PIJAMAS, PENHOARES, ROUPÕES DE BANHO E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE MALHA, DE USO FEMININO. |
| 6109 | "T‑SHIRTS" E OUTRAS CAMISETAS, DE MALHA. |
| 6110 | PULÔVERES, CARDIGÃS, COLETES E SEMELHANTES, DE MALHA. |
| 6111 | VESTUÁRIO E SEUS ACESSÓRIOS, DE MALHA, PARA BEBÊS. |
| 6112 | ABRIGOS PARA ESPORTE ("TRAININGS"), ROUPAS DE ESQUI, MAIÔS, BIQUÍNIS, "SHORTS" (CALÇÕES) E SUNGAS, DE BANHO ("BAÑADORES"), DE MALHA. |
| 6113 | VESTUÁRIO CONFECCIONADO COM TECIDOS DE MALHA DAS POSIÇÕES 5903, 5906 OU 5907. |
| 6114 | OUTRO VESTUARIO DE MALHA. |
| 6115 | MEIAS‑CALÇAS, MEIAS DE QUALQUER ESPÉCIE INCLUÍDAS AS MEIAS PARA VARIZES, DE MALHA. |
| 6116 | LUVAS E SEMELHANTES, DE MALHA. |
| 6117 | OUTROS ACESSÓRIOS DE VESTUÁRIO, CONFECCIONADOS, DE MALHA; PARTES DE VESTUÁRIO OU DE SEUS ACESSÓRIOS, DE MALHA. |

**11**.- Elaborados a partir de tecidos internos e externos produzidos em territórios dos países signatários.

| **NALADI/SH**  **1993** | **DESCRIÇÃO** |  |
| --- | --- | --- |
| 6201 | SOBRETUDOS, JAPONAS, GABÕES, CAPAS, ANORAQUES, CASACOS E SEMELHANTES, DE USO MASCULINO, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 6203. |  |
| 6201.11.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6201.13.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | (1) |
| 6201.91.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6201.93.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | (1) |
| 6202 | MANTOS, CAPAS, ANORAQUES, CASACOS E SEMELHANTES, DE USO FEMININO, EXCETO OS ARTEFATOS DA POSIÇÃO 6204. |  |
| 6202.11.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6202.13.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | (1) |
| 6202.91.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6202.93.00 | De fibras sintéticas ou artificiais | (1) |
| 6203 | TERNOS, CONJUNTOS, PALETÓS, CALÇAS, JARDINEIRAS, BERMUDAS E "SHORTS" (EXCETO DE BANHO), ("BAÑADORES")), DE USO MASCULINO. |  |
| 6203.11.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6203.12.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6203.21.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6203.23.00 | De fibras sintéticas | (1) |

(1)Para estes itens, a norma de origem que regerá até 1º de janeiro de 1998 será que somente o tecido exterior deverá ser originário da região.

A partir dessa data cumprirá com o requisito específico indicado para o setor.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 6203.31.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6203.33.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6203.41.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6203.43.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204 | "TAILLEURS", CONJUNTOS, "BLAZERS" (CASACOS), VESTIDOS, SAIAS, SAIAS‑CALÇAS, CALÇAS JARDINEIRAS, BERMUDAS E "SHORTS" (EXCETO DE BANHO ("BAÑADORES")), DE USO FEMININO. |  |
| 6204.11.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.13.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204.21.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.23.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204.31.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.33.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204.41.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.43.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204.51.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.53.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6204.61.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6204.63.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6205 | CAMISAS DE USO MASCULINO. |  |
| 6206 | CAMISAS, BLUSAS, BLUSAS "CHEMISIER", DE USO FEMINI­NO. |  |
| 6207 | CAMISETAS (INCLUSIVE AS DE MANGAS COMPRIDAS), CUECAS (MESMO AS QUE NÃO CHEGAM ATÉ A CINTURA OU  NÃO ULTRAPASSEM A INGLE), CAMISOLÕES, PIJAMAS, ROUPÕES DE BANHO, ROBES E SEMELHANTES, DE  MALHA, DE USO MASCULINO. |  |
| 6208 | CAMISETAS, COMBINAÇÕES, ANÁGUAS, CALCINHAS, (CALÇÕES) (MESMO AS QUE NÃO CHEGAM ATÉ A CINTURA), CAMISOLAS, PIJAMAS, PENHOARES, ROUPÕES DE BANHO E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE USO FEMININO. |  |
| 6209 | VESTUÁRIO E SEUS ACESSÓRIOS, PARA BEBÊS. |  |
| 6209.10.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6209.30.00 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6210 | VESTUÁRIO CONFECCIONADO COM AS MATÉRIAS DAS POSIÇÕES 5602, 5603, 5903, 5906 OU 5907. |  |
| 6211 | ABRIGOS PARA ESPORTE  ("TRAININGS"),  ROUPAS DE ESQUÍ, MAIÔS,  BIQUÍNIS, "SHORTS" (CALÇÕES) E SUNGAS, DE BANHO ("BAÑADORES"); OUTRO VESTUÁRIO. |  |
| 6211.31.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6211.33.10 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6211.33.20 | De fibras artificiais | (1) |
| 6211.41.00 | De lã ou de pêlos finos | (1) |
| 6211.43.10 | De fibras sintéticas | (1) |
| 6211.43.20 | De fibras artificiais | (1) |
| 6212 | SUTIÃS, CINTAS, ESPARTILHOS, SUSPENSÓRIOS, LIGAS E ARTEFATOS SEMELHANTES, E SUAS PARTES, MESMO DE MALHA. |  |
| 6213 | LENÇOS DE ASSOAR E DE BOLSO ("POCHETTES"). |  |
| 6214 | XALES, ECHARPES, LENÇOS DE PESCOÇO, CACHENES, CACHECÓIS, MANTILHAS, VÉUS E ARTEFATOS SEMELHANTES. |  |
| 6215 | GRAVATAS, GRAVATAS‑BORBOLETAS E PLASTRONS. |  |
| 6216 | LUVAS E SEMELHANTES. |  |
| 6217 | OUTROS ACESSÓRIOS CONFECCIONADOS DE VESTUÁRIO; PARTES DE VESTUÁRIO OU DOS SEUS ACESSÓRIOS, EXCETO AS DA POSIÇÃO 6212. |  |
| 9404.21.00 | De borracha ou plástico alveolares, mesmo recobertos |  |

(1)Para estes itens, a norma de origem que regerá até 1º de janeiro de 1998 será que somente o tecido exterior deverá ser originário da região.

A partir dessa data cumprirá com o requisito específico indicado para o setor.

12.- Elaborado a partir de ferro fundido ou forjado no território dos países signatários.

|  |  |
| --- | --- |
| 7208 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, DE LARGURA IGUAL OU SUPERIOR A 600 MM, LAMINADOS A QUENTE, NÃO FOLHEADOS, NEM REVESTIDOS. |
| 7209 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, DE LARGURA IGUAL OU SUPERIOR A 600 MM, LAMINADOS A FRIO, NÃO FOLHEADOS, NEM REVESTIDOS. |
| 7210 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, DE LARGURA IGUAL OU SUPERIOR A 600 MM, FOLHEADOS OU REVESTIDOS. |
| 7211 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, DE LARGURA INFERIOR A 600 MM, NÃO FOLHEADOS NEM REVESTIDOS. |
| 7212 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, DE LARGURA INFERIOR A 600 MM, FOLHEADOS OU REVESTIDOS. |
| 7213 | FIO‑MÁQUINA DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS. |
| 7214 | BARRAS DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS, SIMPLESMENTE FORJADAS, LAMINADAS, ESTIRADAS OU EXTRUDADAS, A QUENTE, INCLUÍDAS AS QUE TENHAM SIDO SUBMETIDAS A TORÇÃO APÓS LAMINAGEM. |
| 7215 | OUTRAS BARRAS DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS. |
| 7216 | PERFIS DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS. |
| 7217 | FIOS DE FERRO OU AÇO NÃO LIGADOS. |
| 7218 | AÇOS INOXIDÁVEIS EM LINGOTES OU OUTRAS FORMAS PRIMÁRIAS; PRODUTOS SEMIMANUFATURADOS, DE AÇOS INOXIDÁVEIS. |
| 7219 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE AÇOS INOXIDÁVEIS, DE LARGURA IGUAL OU SUPERIOR A 600 MM. |
| 7220 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE AÇOS INOXIDÁVEIS, DE LARGURA INFERIOR A 600 MM. |
| 7221 | FIO-MÁQUINA DE AÇOS INOXIDÁVEIS. |
| 7222 | BARRAS E PERFIS, DE AÇOS INOXIDÁVEIS. |
| 7223 | FIOS DE AÇOS INOXIDÁVEIS. |
| 7224 | OUTRAS LIGAS DE AÇO, EM LINGOTES OU OUTRAS FORMAS PRIMÁRIAS; PRODUTOS SEMIMANUFATURADOS, DE OUTRAS LIGAS DE AÇO. |
| 7225 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE OUTRAS LIGAS DE AÇO, DE LARGURA IGUAL OU SUPERIOR A 600 MM. |
| 7226 | PRODUTOS LAMINADOS PLANOS, DE OUTRAS LIGAS DE AÇO, DE LARGURA INFERIOR A 600 MM. |
| 7227 | FIO‑MÁQUINA DE OUTRAS LIGAS DE AÇO. |
| 7228 | BARRAS E PERFIS, DE OUTRAS LIGAS DE AÇO; BARRAS OCAS PARA PERFURAÇÃO, DE LIGAS DE AÇO OU DE AÇOS NÃO LIGADOS. |
| 7229 | FIOS DE OUTRAS LIGAS DE AÇO. |
| 7301 | ESTACAS‑PRANCHAS DE FERRO OU AÇO, MESMO PERFURADAS OU FEITAS DE ELEMENTOS ENSAMBLADOS; PERFIS OBTIDOS POR SOLDADURA, DE FERRO OU AÇO. |
| 7302 | ELEMENTOS DE VIAS FÉRREAS, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU  AÇO; TRILHOS, CONTRATRILHOS E CREMALHEIRAS, AGULHAS, CRÓSSIMAS, ALAVANCAS PARA COMANDO DE AGULHAS E OUTROS ELEMENTOS DE CRUZAMENTOS E DESVIOS, DORMENTES, TALAS DE JUNÇÃO, COXINS DE TRILHO, CANTONEIRAS, PLACAS DE APOIO OU ASSENTAMENTO, PLACAS DE APERTO, PLACAS E TIRANTES DE SEPARAÇÃO E OUTRAS PEÇAS PRÓPRIAS PARA FIXAÇÃO, ARTICULAÇÃO, APOIO OU JUNÇÃO DE TRILHOS. |
| 7303 | TUBOS E PERFIS OCOS, DE FERRO FUNDIDO. |
| 7304 | TUBOS E PERFIS OCOS, SEM COSTURA ("SEM SOLDA"), DE FERRO OU AÇO. |
| 7305 | OUTROS TUBOS (POR EXEMPLO: SOLDADOS OU REBITADOS), DE SEÇÕES INTERIOR E EXTERIOR CIRCULARES, DE DIÂMETRO EXTERIOR SUPERIOR A 406,4 MM, DE FERRO OU AÇO.  Exceto tubos exclusivamente para canos, elaborados com soldadura longitudinal contínua por resistência elétrica, de diâmetro superior a 590 mm e inferior a 630 mm (incluídos no item 7305.12.00) que estarão sujeitos ao Regime Geral do Acordo. |
| 7306 | OUTROS TUBOS E PERFIS OCOS (POR EXEMPLO: SOLDADOS, REBITADOS, AGRAFADOS, OU COM OS BORDOS SIMPLESMENTE APROXIMADOS), DE FERRO OU AÇO. |
| 7307 | ACESSÓRIOS PARA TUBOS (POR EXEMPLO: UNIÕES, COTOVELOS, LUVAS), DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7308 | CONSTRUÇÕES E SUAS PARTES (POR EXEMPLO: PONTES E ELEMENTOS DE PONTES, COMPORTAS, TORRES, MASTROS EM TRELIÇA, PILARES, COLUNAS, TELHADOS, ESTRUTURAS PARA TELHADOS, PORTAS E JANELAS, E SEUS CAIXILHOS, ALIZARES E SOLEIRAS, PORTAS DE CORRER, BALAUSTRADAS), DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO, EXCETO AS CONSTRUÇÕES PRÉ‑FABRICADAS DA POSIÇÃO 9406; CHAPAS, BARRAS, PERFIS, TUBOS E SEMELHANTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO, PRÓPRIOS PARA CONSTRUÇÕES. |
| 7309 | RESERVATÓRIOS, TONÉIS, CUBAS E RECIPIENTES SEMELHANTES PARA QUAISQUER MATÉRIAS (EXCETO GASES COMPRIMIDOS OU LIQUEFEITOS) DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO, DE CAPACIDADE SUPERIOR A 300 l, SEM DISPOSITIVOS MECÂNICOS OU TÉRMICOS, MESMO COM REVESTIMENTO INTERIOR OU CALORÍFUGO. |
| 7310 | RESERVATÓRIOS, BARRIS, TAMBORES, LATAS, CAIXAS E RECIPIENTES SEMELHANTES PARA QUAISQUER MATÉRIAS EXCETO GASES COMPRIMIDOS OU LIQUEFEITOS), DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO, DE CAPACIDADE NÃO SUPERIOR A 300 l, SEM DISPOSITIVOS MECÂNICOS OU TÉRMICOS, MESMO COM REVESTIMENTO INTERIOR OU CALORÍFUGO. |
| 7311 | RECIPIENTES PARA GASES COMPRIMIDOS OU LIQUEFEITOS, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7312 | CORDAS, CABOS, TRANÇAS, LINGAS E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE FERRO OU ACO, NÃO ISOLADOS PARA USOS ELÉTRICOS. |
| 7313 | ARAME FARPADO DE FERRO OU AÇO; ARAMES OVALADOS, EM FIOS SIMPLES OU EM FIOS MÚLTIPLOS TORCIDOS, MESMO FARPADOS, DE FERRO OU AÇO, DOS TIPOS DOS UTILIZADOS EM CERCAS. |
| 7314 | TELAS METÁLICAS (INCLUÍDAS AS TELAS CONTÍNUAS OU SEM FIM), GRADES E REDES, DE FIOS DE FERRO OU AÇO; CHAPAS E TIRAS, DISTENDIDAS, DE FERRO OU AÇO. |
| 7315 | CORRENTES, CADEIAS, E SUAS PARTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7316 | ÂNCORAS, FATEIXAS, E SUAS PARTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7317 | PONTAS, PREGOS, PERCEVEJOS, ESCÁPULAS, GRAMPOS ONDULADOS OU BISELADOS E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO, MESMO COM CABEÇA DE OUTRA MATÉRIA, EXCETO COBRE. |
| 7318 | PARAFUSOS, PINOS OU PERNOS, ROSCADOS, PORCAS, TIRA‑FUNDOS, GANCHOS ROSCADOS, REBITES, CHAVETAS, CAVILHAS, CONTRAPINOS, ARRUELAS (INCLUÍDAS AS DE PRESSÃO) E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE FERRO FUNDIDO, FERRO OU AÇO. |
| 7319 | AGULHAS DE COSTURA, AGULHAS DE TRICO, AGULHAS‑PASSADORAS, AGULHAS DE CROCHE, FURADORES PARA BORDAR E ARTEFATOS SEMELHANTES, DE USO MANUAL, DE FERRO OU AÇO; ALFINETES DE SEGURANÇA E OUTROS ALFINETES, DE FERRO OU AÇO, NÃO ESPECIFICADOS NEM COMPREENDIDOS EM OUTRA PARTE DA NOMENCLATURA. |
| 7320 | MOLAS E FOLHAS DE MOLAS, DE FERRO OU AÇO. |
| 7323.10.00 | Palha de ferro ou aço; esponjas, esfregões, luvas e artefatos semelhantes para limpeza, polimento e usos semelhantes |
| 7325.91.00 | Esferas trituradoras e artefatos semelhantes, para moinhos |
| 7326.11.00 | Esferas trituradoras e artefatos semelhantes, para moinhos |

13.- Impressos ou laminados sobre folha de alumínio produzida no território dos países signatários.

|  |  |
| --- | --- |
| 7607.19.00 | Outras |
| 7607.20.00 | Com suporte |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE N°4 (correspondente ao Artigo 5º)**

**SETOR DE TELECOMUNICAÇÕES E INFORMÁTICA**

SETOR DE TELECOMUNICAÇÕES

| **NALADI/SH** | **DESCRIÇÃO** | **REQUISITO** |
| --- | --- | --- |
| 8517 | Aparelhos elétricos para telefonia ou telegrafia, por fio, incluídos os aparelhos de telecomunicação por corrente portadora    Exceto as seguintes mercadorias:    Do item 8517.40.00:    - Aparelhos de fac-símile    - Equipamentos terminais ou repetidores sobre linhas de fibras ópticas, com capacidade de transmissão superior a 140 Mbits/s.    - Multiplicadores por divisão de tempo, numéricos (“digitais”), síncronos com velocidade de transmissão superior ou igual a 155 Mbits/s.    Do item 8517.81.00:    - Aparelhos de gerenciamento de redes (TMN – Telecomunication Management Network) | Devem cumprir com o requisito de origem previsto no Artigo 3º, inciso “6”, e o seguinte processo produtivo: montagem com mínimo de 80% das placas de circuito impresso, por produto; montagem e soldagem de todos os componentes na placa de circuito impresso; das partes elétricas e mecânicas totalmente separadas a nível básico de componentes e integração das placas de circuito impresso e nas partes elétricas e mecânicas na formação do produto final. |
| 8525 | Aparelhos transmissores de radiotelefonia, radiotelegrafia, radiodifusão ou televisão, mesmo incorporando um aparelho de recepção ou um aparelho de gravação ou de reprodução de som; câmaras de televisão.    Exceto as seguintes mercadorias:    Do item 8525.20.00:    - De telecomunicação por satélite:    -- Para estação principal térrea fixa, sem conjunto antena refletor.    -- Para estações VSAT (“Very Small Aperture Terminal”), sem conjunto antena-refletor.    - De telefonia celular:    -- Para estação base.    -- Terminais fixos, sem fonte própria de energia.    - Do tipo modulador-demodulador (“rádio modem”). | Idem |
| 8527.90.00 | Exclusivamente receptores pessoais de radiomensagens de freqüência inferior a 150 Mhz. | Idem |
| 8529.90.00 | Exclusivamente de aparelhos das subposições 8525.10 ou 8525.20, exceto gabinetes e bastidores. | Idem |
| 8543.80.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Amplificadores de radiofreqüência:    -- Para transmissão de sinais de microondas de alta potência (HPA) a válvula TWT do tipo “Phase Combines” com potência de saída superior a 2,7 kW.    -- Para distribuição de sinais de televisão.    - Aparelhos para eletrocutar insetos. | Idem |

SETOR DE INFORMÁTICA

|  |  |
| --- | --- |
| **01** | Básico |

| **NALADI/SH** | **DESCRIÇÃO** |
| --- | --- |
| 8470.50.00 | Exclusivamente eletrônicas. |
| 8471.20.00 | Exclusivamente as seguintes mercadorias:    - De peso superior a 10 kg ou que funcionem apenas com fonte externa de energia.    - De peso inferior a 2,5 kg com teclado alfanumérico de pelo menos 70 teclas e com uma tela (“display”) de área superior a 140 cm2 e inferior a 560 cm2, capazes de funcionar sem fonte externa de energia. |
| 8471.91.00 | Exceto as seguintes unidades de processamento numérico (digitais):    - De pequena capacidade, baseadas em microprocessadores, com capacidade de instalação, dentro do mesmo gabinete, de unidades de memória da subposição 8471.93, podendo conter múltiplos conectores de expansão (“slots”), e valor FOB inferior ou igual a US$ 12.500, por unidade.    - De média capacidade, podendo conter, no máximo, uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação, dentro do mesmo gabinete, de unidades de memória da subposição 8471.93, podendo conter múltiplos conectores de expansão ("slots”), e valor FOB superior a US$ 12.500 e inferior ou igual a US$ 46.000, por unidade.    - De grande capacidade, podendo conter no máximo uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação interna, ou em módulos separados do gabinete do processador central, de unidades de memória da subposição 8471.93, e valor FOB superior a US$ 46.000 e inferior ou igual a US$ 100.000, por unidade.    - De muito grande capacidade, podendo conter no máximo uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação interna, ou em módulos separados do gabinete do processador central, de unidades de memória da subposição 8471.70 e valor FOB superior a 100.000, por unidade. |
| 8471.92.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Impressoras, que não sejam de impacto:    --  De transferência térmica, policromáticas, com velocidade de impressão inferior ou igual a 3 páginas por minuto, de largura de impressão inferior ou igual a 580 mm.    --  De largura de impressão superior a 580 mm e velocidade de impressão inferior ou igual a 50 páginas por minuto.    - A  “laser”, com  resolução  igual ou  superior a 800 pontos/polegada, largura de impressão igual ou superior a 297 mm (A3) e velocidade de impressão de pelo menos 6 ppm (páginas por minuto), mas inferior ou igual a 50 ppm.    --  Policromáticas, de velocidade inferior ou igual a 3 ppm (páginas por minuto) e capacidade de combinar, no mínimo, 16 milhões de cores, que não sejam a jato de tinta.    --  Com velocidade de impressão superior a 50 páginas por minuto.    - Traçadores gráficos (“plotters”) com largura de impressão superior a 580mm, exceto por meio de penas.    - Digitalizadores de imagens.    - Mesas digitalizadoras.    - Impressora de código de barras postais, tipo 3 em 5, a jato de tinta fluorescente, com velocidade de até 4,5m/s e passo de 1,4mm. |
| 8471.93.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Unidades de discos magnéticos.    - Unidades de discos para leitura ou gravação de dados por meios óticos.    - Unidades de fitas magnéticas para cartuchos ou para cassetes. |
| 8471.99.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Controladoras de comunicações (“front end processor”).    - Distribuidores de conexões para redes (“hub”). |
| 8472.90.00 | Exclusivamente as seguintes mercadorias:    - Distribuidores (dispensadores) automáticos de papel-moeda, incluídos os que efetuam outras operações bancárias.    - Máquinas do tipo das utilizadas em caixas de banco, com dispositivo para autenticar.    - Classificadoras automáticas de documentos, com leitores ou gravadores da subposição 8471.99 incorporados, com capacidade de classificação inferior ou igual a 400 documentos por minuto. |
| 8473.29.00 | - Exclusivamente partes de caixas registradoras da subposição 8470.50 (exceto circuitos impressos com componentes elétricos ou eletrônicos montados) e partes de máquinas da subposição 8470.90. |
| 8473.30.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Mecanismos completos de impressoras a “laser”, LED (Díodos Emissores de Luz) ou LCS (Sistema de Cristal Líquido), montados.    - Martelos de impressão e bancos de martelos.    - Cabeças de impressão, térmicas.    - Cintas de caracteres.    - Braços posicionadores de cabeças magnéticas e cabeças magnéticas de unidades de discos ou fitas magnéticas.    - Mecanismo bobinador para unidades de fitas magnéticas (“magnetic tape transporter”).    - Circuitos impressos com componentes elétricos ou eletrônicos montados.    - Cartões de memória (“memory card”).    - Telas (“display”) para microcomputadores portáteis. |
| 8473.40.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Circuitos impressos com componentes elétricos ou eletrônicos, montados.    - De distribuidores (dispensadores) automáticos de papel-moeda, incluídos os que efetuam outras operações bancárias.    - De máquinas do tipo das utilizadas em caixas de banco, com dispositivo para autenticar. |
| 8511.80.00 | Exclusivamente dispositivos eletrônicos de ignição, numéricos digitais. |
| 8517.40.00 | Exclusivamente aparelhos de fac-símile. |
| 8531.20.00 | Todas as mercadorias. |
| 8537.10.00 | Exclusivamente comandos numéricos computadorizados (CNC). |
| 8540.30.00 | Exclusivamente tubos catódicos de unidades de saída por vídeo ("monitores”) da subposição 8471.92, monocromáticos, com diagonal de tela superior ou igual a 35,56cm (14 polegadas). |
| 9026.10.00 | Exclusivamente medidores-transmissores eletrônicos de vazão (caudal), que funcionem pelo princípio de indução eletromagnética. |
| 9028.30.00 | Exclusivamente monofásicos, para corrente alternada, bifásicos ou trifásicos, numéricos (digitais). |
| 9030.39.00 | Exclusivamente voltímetros. |
| 9030.40.00 | Todas as mercadorias. |
| 9030.81.00 | Exclusivamente as seguintes mercadorias:    - De teste de circuitos integrados.    - De teste de continuidade de circuitos impressos. |
| 9030.89.00 | Exceto as seguintes mercadorias:    - Analisadores lógicos de circuitos numéricos (digitais).    - Analisadores de espectro de freqüência. |
| 9030.90.00 | Exceto de instrumentos e aparelhos da subposição 9030.10. |
| 9031.80.00 | Exclusivamente aparelhos digitais, de uso em veículos automóveis, para medida de indicação de múltiplas grandezas tais como: velocidade média, consumos instantâneo e médio e autonomia (computadores de bordo). |
| 9032.89.00 | Exclusivamente as seguintes mercadorias:    - Reguladores de voltagem eletrônicos.    - Controladores eletrônicos do tipo dos utilizados em veículos automóveis.    - Outros instrumentos e aparelhos para regulação ou controle de grandezas não elétricas. |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

B.Montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente separadas a nível básico de componentes.

C.Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do produto final de acordo com os itens “A” e “B” anteriores.

Estão isentos da montagem os seguintes módulos ou subconjuntos:

1)mecanismos completos de impressão a “laser”, LED (Díodos emissores de luz) ou LCS (Sistema de Cristal Líquido), montados (item 8473.30.00), para impressoras do item 8471.92.00, com largura de impressão inferior ou igual a 580 mm;

2)mecanismos de impressão por sistema térmico ou “laser” (item 8517.90.00) para aparelhos de “fac-símile” do item 8517.40.00; e

3)banco de martelos (item 8473.30.00) para impressoras de linha (item 8471.92.00).

Admitir-se-á a utilização de subconjuntos montados nas Partes Signatárias por terceiros fabricantes, desde que a produção dos mesmos cumpra o estabelecido nos itens “A” e “B”.

Não desnatura o cumprimento do Regime de Origem definido a inclusão em um mesmo corpo ou gabinete de unidades de discos magnéticos, óticos e fonte de alimentação.

|  |  |
| --- | --- |
| **02.** | Microcomputadores portáteis de peso inferior ou igual a 10kg, capazes de funcionar sem fonte de energia externa (item 8471.20.00), exceto as seguintes mercadorias:    -- De peso inferior a 750 g, sem teclado incorporado, com reconhecimento de escritura, entrada de dados e de comandos através de uma tela (“display”) de área inferior a 280cm2 (PDA “Personal Digital Assistent”).    -- De peso inferior a 350 g, com teclado alfanumérico de pelo menos 70 teclas e com uma tela (“display”) de área inferior a 140 cm2 (“Palmtop”). |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso que implementam as funções de processamento e memória, as controladoras de periféricos para teclado, vídeo e unidades de discos magnéticos rígidos e as interfases de comunicação em série e paralela acumulativamente.

Quando as unidades centrais de processamento se incorporem no mesmo corpo ou gabinete, placa de circuito impresso que implementem as funções de rede local ou emulação de terminal, estas placas também deverão ter a montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

B.Montagem das partes elétricas e mecânicas totalmente separadas a nível básico de componentes.

C.Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do produto final de acordo com os itens “A” e “B” anteriores.

Estão isentos da montagem os seguintes  módulos ou subconjuntos:

- Visor (“display”) (item 8473.30.00), para microcomputadores portáteis.

**A** inclusão em um mesmo corpo ou gabinete de unidades de discos magnéticos, ópticos e fonte de alimentação não desnatura o cumprimento do Regime de Origem definido.

|  |  |
| --- | --- |
| **03.** | Unidades digitais de processamento de computadores de pequena capacidade (item 8471.91.00), baseadas em microprocessadores, com capacidade de instalação, dentro do mesmo gabinete, de unidades de memória da subposição 8471.93, podendo conter múltiplos conectores de expansão (“slots”), e valor FOB inferior ou igual a US$ 12.500, por unidade. |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso que implementam as funções de processamento e memória, e as seguintes interfases: em série, paralela, de unidades de discos magnéticos, de teclado e de vídeo acumulativamente.

Quando as unidades centrais de processamento incorporem ao mesmo corpo ou gabinete placas de circuito impresso que implementem as funções de rede local ou emulação de terminal, estas placas também deverão ter uma montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

Nas unidades digitais de processamento do tipo “discless” destinadas a interconexão em redes locais, a montagem da placa que implementa a interfase de rede local poderá substituir a montagem das placas que implementam as interfases em série, paralela e de unidades de discos magnéticos.

B.Montagem das partes elétricas e mecânicas totalmente separadas a nível básico de componentes.

C.Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do produto final de acordo com os itens “A” e “B” anteriores.

Não desnatura o cumprimento do Regime de Origem definido a inclusão em um mesmo corpo ou gabinete de unidades de discos magnéticos, ópticos e fonte de alimentação.

|  |  |
| --- | --- |
| **04.** | Unidades digitais de computadores de capacidade média e grande (item 8471.91.00), exclusivamente as seguintes mercadorias:    -- De computadores de média capacidade, podendo conter, no máximo, uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação, dentro do mesmo gabinete, de unidades de memória da subposição 8471.93, podendo conter múltiplos conectores de expansão (“slots”), e valor FOB inferior ou igual a US$ 46.000, por unidade.    -- De computadores de grande capacidade, podendo conter no máximo uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação interna, ou em módulos separados do gabinete do processador central, de unidades de memória da subposição 8471.93, e valor FOB superior a US$ 46.000 e inferior ou igual a US$ 100.000, por unidade. |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes no conjunto de placas de circuito impresso que implementem como mínimo 3 (três) das 5 (cinco) seguintes funções: a) processamento central; b) memória; c) unidade de controle integrada/interfase ou controladoras de periféricos; d) suporte e diagnóstico de sistema; e) canal ou interfase de comunicação com unidade de entrada e saída de dados e periféricos ou, alternativamente, a montagem de pelo menos 4 (quatro) placas de circuito impresso que implementem qualquer uma destas funções;

B.Montagem e integração das placas de circuito impresso e dos conjuntos elétricos e mecânicos na formação do produto final;

C.Quando a montagem do produto se realize com conjuntos em forma de caixão, estes conjuntos deverão ser montados a partir de seus subconjuntos, tais como: fonte de alimentação, placa de circuito impresso e fios.

Quando a empresa opte pela montagem do número de placas de circuito impresso estabelecido no item “A”, no caso em que se utilizem placas que sejam padrões do mercado, como por exemplo, placas de memória com uma superfície inferior ou igual a 50 cm2 do tipo “SIMM” do item 8473.30.00, será considerada uma placa por função, independentemente da quantidade de placas montadas para implementar a função.

Para cumprir com o disposto, admitir-se-á a utilização de subconjuntos montados nas Partes Signatárias por terceiros fabricantes, desde que a produção dos mesmos cumpra o estabelecido nos itens “A”, “B” e “C”.

O disposto neste Regime também se aplica às unidades de controle de periféricos, tais como controladores de discos, fitas, impressoras e leitoras ópticas e/ou magnéticas e as expansões das funções mencionadas no item “A”, quando não se apresentem no mesmo corpo ou gabinete das unidades digitais de processamento.

|  |  |
| --- | --- |
| **05.** | Unidades digitais de computadores de capacidade muito grande (item 8471.91.00), podendo conter no máximo uma unidade de entrada e outra de saída da subposição 8471.92, com capacidade de instalação interna ou em módulos separados do gabinete do processador central, de unidades de memória da subposição 8471.93, e valor FOB superior a US$ 100.000, por unidade. |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes no conjunto de placas de circuito impresso que implementem como mínimo duas das cinco funções seguintes: a) canal de comunicação; b) memória; c) processamento central; d) unidade de controle integrada/interfase; e) suporte e diagnóstico de sistema ou, alternativamente, a montagem de, pelo menos, 3 (três) placas de circuitos impressos que implementem qualquer uma destas funções.

B.Montagem e integração das placas de circuito impresso e dos conjuntos elétricos e mecânicos na formação do produto final.

C.Quando a montagem do produto se realize com conjuntos em forma de caixão, estes conjuntos deverão ser montados a partir de seus subconjuntos, tais como: fontes de alimentação, placa de circuito impresso e fios.

Quando a empresa opte pela montagem do número de placas de circuito impresso estabelecido no item “A”, no caso em que se utilizem placas que sejam padrões do mercado, como por exemplo, placas de memória com uma superfície inferior ou igual a 50 cm2 do tipo “SIMM” do item 8473.30.00, será considerada uma placa por função, independentemente da quantidade de placas montadas para implementar a função.

Para cumprir o disposto, admitir-se-á a utilização de subconjuntos montados nas Partes Signatárias por terceiros fabricantes, desde que a produção dos mesmos cumpra o estabelecido nos itens “A”, “B” e “C”.

O disposto neste Regime também se aplica às unidades de controle de periféricos, tais como controladores de discos, fitas, impressoras e leitoras ópticas ou magnéticas e as expansões das funções mencionadas no item “A”, quando não se apresentem no mesmo corpo ou gabinete das unidades digitais de processamento.

|  |  |
| --- | --- |
| **06.** | Discos Rígidos (item 8471.93.00) |

A.Montagem e soldadura de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

B.Montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente separadas a nível básico de componentes (HDA – Head Disk Assembly).

C.Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do produto final de acordo com os itens “A” e “B” anteriores.

D.Admitir-se-á a utilização de subconjuntos montados nas Partes Signatárias por terceiros fabricantes, desde que a produção dos mesmos cumpra o estabelecido nos itens “A” e “B”.

E.Para a produção de discos magnéticos com capacidade de armazenamento superior a 1 GBYTES por HDA (Head Disk Assembly) não formatado poderá optar-se entre cumprir o disposto nos itens “A” ou “B” e caso se cumpra o disposto no item “A” deverão ser soldados e montados todos os componentes nas placas de circuito impresso que implementem pelo menos duas das seguintes funções:

I – Comunicação com a unidade controladora de disco;

II – Posicionamento dos conjuntos de leitura e gravação; e

III – Leitura e gravação.

|  |  |
| --- | --- |
| **07.** | Circuitos impressos montados com componentes elétricos ou eletrônicos dos aparelhos dos itens:    8473.29.00 Exclusivamente de caixas registradoras do item 8470.50.00.    8473.30.00 Exceto as placas de memória com superfície inferior ou igual a 50 cm2.    8473.40.00 Todas as mercadorias.    8473.90.00 Todas as mercadorias.    8529.90.00 Exclusivamente dos aparelhos das subposições 8525.10 e 8525.20.    9032.90.00 Todas as mercadorias. |

Montagem e soldadura nas placas de circuitos impressos de todos os componentes, desde que estes não partam do item 8473.30.00.

|  |  |
| --- | --- |
| **08.** | Placas (Módulos de Memória) com uma superfície não superior a 50 cm2 (item 8473.30.00). |

A.Montagem da pastilha semicondutora não encapsulada.

B.Encapsulamento da pastilha.

C.Teste (ensaio) elétrico.

D.Marcação (identificação) do componente (memória).

E.Montagem e soldadura dos componentes semicondutores (memória) no circuito impresso.

|  |  |
| --- | --- |
| **09.** | Componentes Semicondutores e Dispositivos Optoeletrônicos dos seguintes itens:    8541.10.00 Exceto Zener montados    8541.29.00 Exclusivamente montados    8541.30.00 Exclusivamente montados    8541.40.10 Exclusivamente as células solares não montadas e os fotorresistores montados    8541.40.20 Todas as mercadorias    8541.50.00 Exclusivamente montados    8542.11.00 Montados, exceto micro-processadores, micro-controladores, co-processadores e circuitos do tipo “chipset”    8542.19.00 Exclusivamente montados |

A.Montagem da pastilha semicondutora não encapsulada.

B.Encapsulamento da pastilha montada.

C.Teste (ensaio) elétrico ou optoeletrônico.

D.Marcação (identificação).

E.Os circuitos integrados bipolares com tecnologia superior a cinco microns (micra) e os díodos de potência deverão também realizar o processamento físico-químico da pastilha semicondutora.

F.Os circuitos integrados monolíticos projetados em uma das Partes Signatárias estão isentos de realizar as etapas “A” e “B” anteriores.

|  |  |
| --- | --- |
| **10.** | Componentes a película espessa ou a película fina (item 8542.20.00). |

A.Processamento físico-químico sobre substrato.

B.Teste (ensaio) elétrico ou optoeletrônico.

C.Marcação (identificação).

**D**.Para a produção de circuitos integrados híbridos, estão isentos de atender os itens “A” , “B” e "C” os componentes semicondutores utilizados como insumos na produção dos mesmos.

|  |  |
| --- | --- |
| **11.** | Células Fotovoltáicas (item 8541.40.10), em módulos ou painéis, exclusivamente as seguintes mercadorias:    -- Fotodíodos  -- Células solares |

A.Processamento físico-químico referente a etapas de divisão, texturização e metalização.

B.Encapsulamento da pastilha montada.

C.Teste (ensaio) elétrico ou optoeletrônico.

D.Marcação (identificação).

|  |  |
| --- | --- |
| **12.** | Fios ópticos dos seguintes itens:    8544.70.00 Exceto com revestimento externo de aço, aptos para instalação submarina (cabo submarino)    9001.10.00 Exclusivamente cabos |

A.Pintura de fibras.

B.Reunião de fibras em grupos.

C.Reunião para formação em grupos.

D.Extrusão da capa ou aplicação de armação metálica e marcação.

E.Será admitida a realização das atividades descritas nos itens “A” e “B” por terceiros fabricantes, desde que efetuadas em uma das Partes Signatárias.

F.As empresas deverão realizar atividades de engenharia referentes ao desenvolvimento e adaptação do produto a sua fabricação e teste (ensaios) de aceitação operacional.

G.Os fios ópticos deverão utilizar fibras ópticas que cumpram os requisitos específicos de origem definidos para as mesmas.

|  |  |
| --- | --- |
| **13.** | Exclusivamente fibras ópticas (item 9001.10.00) |

A.Processamento físico-químico que resulte na obtenção de pré-forma.

B.Esticamento da fibra.

C.Teste.

D.Embalagem.

E.Será admitida a realização da atividade descrita no item “A” por terceiros fabricantes, desde que efetuada em uma das Partes Signatárias.

F.As empresas deverão realizar atividades de engenharia referentes ao desenvolvimento e adaptação do produto a sua fabricação e teste (ensaio).

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE N°5**

**Requisitos Específicos de Origem para produtos do setor automotivo**

**Anexo I**

**Requisitos Específicos de Origem Brasil – Chile**

1.            As importações realizadas pelo Brasil do Chile de automóveis comerciais leves (itens NALADI/SH 8703.21.00, 8703.22.00, 8703.23.00, 8703.24.00, 8703.31.00, 8703.32.00, 8703.33.00, 8703.90.00, 8704.21.00 e 8704.31.00) e ônibus (itens NALADI/SH 8702.10.00 e 8702.90.00) deverão cumprir com um Índice de Conteúdo Regional de 60%.

Regra Específica de Origem

ICR = Índice de Conteúdo Regional

|  |
| --- |
| ICR= { 1-    Somatório de Importações CIF de peças de terceiros países } x 100> 60 %                                   Preço FOB de Exportação do veículo |

2.  Os demais produtos do Setor Automotivo exportados pela República do Chile com destino à República Federativa do Brasil, ao amparo do Trigésimo Protocolo Adicional ao ACE – 35, deverão cumprir com a Regra de Origem do Anexo 13, Artigo 3º, Parágrafo 10, do ACE-35.

3.  Os produtos do Setor Automotivo exportados pela República Federativa do Brasil com destino à República do Chile, ao amparo do Trigésimo Protocolo Adicional ao ACE –35, deverão cumprir com a Regra de Origem do Anexo 13, Artigo 3º, Parágrafo 10, do ACE-35.

**Anexo II**

**Requisitos Específicos de Origem Argentina – Chile**

1.  Os veículos exportados pela Argentina serão considerados originários quando cumprirem com o  Regime Geral de Origem do Acordo.

2.  Os veículos exportados pelo Chile serão considerados originários quando cumprirem com um Índice de Conteúdo Regional de 60%.

Regra Específica de Origem

ICR = Índice de Conteúdo Regional

|  |
| --- |
| Somatório de importações CIF de peças de terceiros países ICR ={ 1 \_   \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_} x 100  ³ 60 % Preço FOB de Exportação do veículo |

3.  As Partes manifestam sua disposição para analisar a incorporação de critérios de flexibilidade para modelos novos.

4.  No comércio recíproco, as autopeças serão consideradas originárias quando cumprirem o Regime Geral de Origem do Acordo.

5.  Os requisitos de origem estabelecidos nos pontos 1, 2 e 4 anteriores são aplicados aos bens do Setor Automotivo registrados nos Apêndices I (a) Veículos e I (b) Autopeças, ao Anexo I do Trigésimo Primeiro Protocolo Adicional ao ACE 35.

**Anexo III  
Requisitos Específicos de Origem Chile – Uruguai**

1.Os veículos deverão cumprir um índice de conteúdo regional igual ou superior a 50% calculado pela seguinte fórmula:

|  |
| --- |
| Total de importações CIF de peças de terceiros países  {1-    -------------------------------------------------------------------------}x100 ³ 50 % Preço FOB de exportação do veículo |

2.No caso de veículos de modelos novos, os índices de conteúdo regional poderão ajustar-se à seguinte evolução.

|  |  |
| --- | --- |
| ANO | ICR |
| 1 | 30 |
| 2 | 35 |
| 3 | 40 |
| 4 | 45 |
| 5 e seguintes | 50 |

3.  Considerar-se-á veículo novo, para os efeitos do parágrafo anterior, aquele que cumprir alguma das seguintes alternativas:

a)  produzido a partir de uma plataforma que não se tiver produzido anteriormente na Parte Signatária exportadora;

b)  produzido com uma nova carroçaria sobre uma plataforma previamente produzida no território da Parte Signatária exportadora; e

c)  produzido por modificação significativa em uma marca de modelo produzida previamente na Parte Signatária exportadora. As modificações requererão novo ferramental.

4.  Os requisitos de origem estabelecidos nos pontos 1 e 2 anteriores são aplicados aos veículos mencionados no Quadragésimo Terceiro Protocolo Adicional ao ACE N° 35.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE N° 6**

**Certificação de Origem dos produtos exportados por ductos**

1.  A certificação de origem dos produtos do reino mineral extraídos de jazidas localizadas no território de uma das Partes Signatárias, exportados ao território da outra Parte através de dutos, será realizada de acordo com o disposto nas seguintes Instruções.

2.  As certificações que forem emitidas de conformidade com o disposto no artigo anterior não estarão sujeitas às disposições contidas nos Artigos 1º a 48 do Anexo 13 do ACE N° 35, na medida em que as mesmas sejam incompatíveis com a referida modalidade de comercialização.

### Instruções

1.  O Certificado de Origem dos produtos do reino mineral extraídos de jazidas localizadas no território das Partes Signatárias, exportados através de dutos, poderá amparar exportações dos produtos nele indicados que possam realizar-se de 1º de janeiro a 31 de dezembro de cada ano para um mesmo item tarifário e pelo mesmo exportador.

2.  Está isento dos requisitos que deve conter o Certificado de Origem que ampare este tipo de operações da indicação de quantidade e medida e valor FOB indicados na letra d) do Artigo 14 do Anexo 13 do ACE 35.

3.  Está isento, também, dos requisitos e obrigações indicadas no Artigo 16 do mesmo Anexo, na medida em que sejam incompatíveis com o disposto nestas Instruções.

4.  Com relação à declaração que acompanha o pedido de certificação de origem do Artigo 15 do Anexo 13 do ACE N° 35, não deve ser exigida pelas entidades certificadoras.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE N° 7**

**Certificação de Origem de energia elétrica**

1.  A certificação de origem de energia elétrica gerada no território de uma das Partes Signatárias, e que seja exportada para o território de outras Partes Signatárias através de linhas de transmissão ou transporte, será realizada de acordo com o disposto nas seguintes Instruções.

2.  As certificações de origem que forem emitidas de conformidade com o disposto no artigo anterior não estarão sujeitas às disposições registradas nos Artigos 1º a 48 do Anexo 13 do ACE N° 35, na medida em que as mesmas sejam incompatíveis com a referida modalidade de comercialização.

### Instruções

1.  O Certificado de Origem da energia elétrica gerada no território das Partes Signatárias, exportada através de linhas de transmissão ou transporte, poderá amparar exportações que se realizem de 1º de janeiro a 31 de dezembro de cada ano  pelo mesmo exportador.

2.  Isenta-se dos requisitos que deve conter o Certificado de Origem que ampare este tipo de operações da indicação de quantidade e medida e valor FOB indicados na letra d) do Artigo 14 do Anexo 13 do ACE Nº 35.

3.  Isenta-se, também, dos requisitos e obrigações indicados no Artigo 16 do mesmo Anexo, na medida em que sejam incompatíveis com o disposto nestas Instruções.

4.  As entidades certificadoras não exigirão a declaração a que se refere o Artigo 15 do Anexo Nº 13.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE Nº 8**

**CERTIFICADO DE ORIGEM**

**ACORDO DE COMPLEMENTAÇÃO ECONÔMICA CELEBRADO ENTRE OS GOVERNOS DOS ESTADOS PARTES DO MERCOSUL E O GOVERNO DA REPÚBLICA DO CHILE**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.Produtor Final ou Exportador     (nome, endereço, país) | | | Identificação do Certificado  (número) | | |
| 2. Importador     (nome, endereço, país) | | | Nome da Entidade Emissora do Certificado      Endereço:      Cidade:                                              País: | | |
| 3. Consignatário      (nome, país) | | |
| 4. Porto ou Lugar de Embarque Previsto | | | 5. País de Destino das Mercadorias | | |
| 6. Meio de Transporte Previsto | | | 7. Fatura Comercial          Número:                                    Data: | | |
| 8.Nº de  Ordem (A) | 9.Códigos NALADI/SH | 10. Denominação das Mercadorias (B) | | 11.Peso Líquido ou Quantidade | 12.Valor FOB em dólares (U$S) |
|  |  |  | |  |  |
| Nº de  Ordem | 13. Normas de Origem (C) | | | | |
|  |  | | | | |
| 14. Observações: | | | | | |
| CERTIFICAÇÃO DE ORIGEM | | | | | |
| 15. Declaração do Produtor Final ou do Exportador:      -Declaramos que as mercadorias mencionadas no presente formulário foram produzidas no ................... e estão de acordo com as condições de origem estabelecidas no Acordo..........................    Data:        Carimbo e Assinatura | | | 16. Certificação da Entidade Habilitada:    -Certificamos a veracidade da declaração que antecede de acordo com a legislação vigente.            Data:      Carimbo e Assinatura | | |

VIDE VERSO

*Formato ISO/A4 (210 x 297 mm)*

**NOTAS**

O PRESENTE CERTIFICADO:

-     Não poderá apresentar rasuras, rabiscos e emendas e só será válido se todos os seus campos, exceto o campo 14, estiverem devidamente preenchidos.

-     Terá validade de 180 dias, a partir da data de emissão.

-     Deverá ser emitido a partir da data de emissão da fatura comercial correspondente ou nos 60 (sessenta) dias consecutivos.

-     Para que as mercadorias originárias se beneficiem dos tratamentos preferenciais, estas deverão ter sido expedidas diretamente pelo país exportador para o país destinatário.

-     Poderá ser aceita a intervenção de terceiros operadores sempre que exista fatura comercial emitida pelo interveniente e Certificado de Origem emitido pela Parte exportadora e sejam cumpridas as disposições do Artigo 9. Neste caso, no campo “Observações” do Certificado de Origem deve ser consignada a fatura comercial emitida por esse operador - nome ou razão social, endereço, país, número e data da fatura. Se no momento da solicitação do Certificado de Origem não se tiver conhecimento da fatura comercial emitida pelo terceiro operador, no campo “Observações” do Certificado de Origem deverá colocar-se a expressão “Operação por conta de um terceiro operador”.

PREENCHIMENTO:

A) Esta coluna indica a ordem em que se individualizam as mercadorias compreendidas no presente certificado.

B)A denominação das mercadorias deverá coincidir com a que corresponda ao produto negociado, classificado conforme a nomenclatura da Associação Latino-Americana de Integração (NALADI/SH) e com a que registra a fatura comercial. Poderá, adicionalmente, ser incluída a descrição usual do produto.

C)Esta coluna se identificará com as normas de origem com a qual cada mercadoria cumpriu o respectivo requisito, individualizada por seu número de ordem. A demonstração do cumprimento do requisito constará da declaração a ser apresentada previamente às entidades ou repartições emitentes habilitadas.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

APÊNDICE Nº 9

Instruções para o  preenchimento do formulário do Certificado de Origem

1.  Identificação do Certificado.

Indique o número dado ao certificado pela entidade certificadora, mantendo a correspondente correlatividade.

2.  Nome da Entidade Emissora do Certificado.

Indique o nome, domicílio, cidade e país da Entidade Emissora do Certificado de Origem.

3.  Produtor final ou exportador. Campo 1.

Indique o nome, domicílio, cidade e país do produtor final ou do exportador.

4.  Importador. Campo 2.

Indique o nome, domicílio, cidade e país do importador.

5.  Consignatário. Campo 3.

Indique o nome, domicílio, cidade e país do consignatário. Este campo pode ser riscado caso o consignatário seja a mesma pessoa que o importador.

6.  Porto ou lugar de embarque previsto. Campo 4.

Indique o porto ou lugar de embarque previsto.

7.  País de destino das mercadorias. Campo 5.

Indique o país de destino das mercadorias.

8.  Meio de transporte previsto. Campo 6.

Indique o meio de transporte previsto.

Em se tratando de certificação de origem de produtos exportados por dutos, deverá indicar-se “Por ductos”.

Em se tratando de certificação de origem de energia elétrica, deverá indicar-se “Linhas de transmissão ou de transporte”.

9.  Fatura comercial. Campo 7.

Indique o número e a data da fatura comercial.

Em se tratando de certificação de origem de produtos exportados por ductos ou de energia elétrica, deverá indicar-se “Ver observações”.

10.  Nº de ordem (A). Campo 8.

Indique a ordem em que são individualizadas as mercadorias amparadas pelo presente certificado, devendo concordar com o número de ordem indicado para a norma de origem assinalada no Campo 13 para cada mercadoria.

11.  Códigos NALADI/SH. Campo 9.

Indique código NALADI/SH vigente entre as Partes Signatárias das mercadorias amparadas pelo certificado.

12.  Denominação das Mercadorias (B). Campo 10.

A descrição completa de cada bem deverá concordar, em termos gerais, com o texto da NALADI/SH correspondente, segundo código indicado no Campo 9, e com a descrição especificada da fatura comercial.

13.  Peso Líquido ou Quantidade. Campo 11.

Indique o peso líquido ou a quantidade para cada mercadoria individualizada nos Campos 9 e 10.

Em se tratando de certificação de origem de produtos exportados por ductos ou de energia elétrica, deverá indicar-se “Ver observações”.

14.  Valor FOB em dólares (US$). Campo 12.

Indique o valor FOB para cada mercadoria individualizada nos Campos 9 e 10, em dólares dos Estados Unidos da América (US$).

Em se tratando de certificação de origem de produtos exportados por ductos ou de energia elétrica, deverá indicar-se “Ver observações”.

15.  Normas de Origem. Campo 13.

Indique as normas de origem em virtude das quais cada uma das mercadorias amparadas pelo Certificado cumpre com as estabelecidas no Acordo. Esses requisitos de origem serão identificados com estrita sujeição ao indicado nos parágrafos seguintes.

Caso sejam estabelecidos novos requisitos específicos ou modificações aos já existentes, de conformidade com o Artigo 5º do Anexo Nº 13, sua identificação será feita citando o número do Protocolo, o Anexo e o número correspondente.

a)Mercadorias elaboradas integralmente no território de uma ou mais das Partes Signatárias, quando em sua elaboração tiverem sido utilizados única e exclusivamente materiais originários das Partes Signatárias.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

Anexo 13, Artigo 3º, Número 1.

b)Mercadorias dos reinos mineral, vegetal e animal, incluindo as de caça e pesca, extraídas, colhidas ou apanhadas, nascidas e criadas nos territórios das Partes Signatárias, dentro ou fora de suas águas territoriais patrimoniais e zonas econômicas exclusivas, por barcos de suas bandeiras ou alugados por empresas estabelecidas em seus territórios e processadas em suas zonas econômicas, mesmo quando tenham sido submetidas a processos primários de embalagem e conservação, necessários para sua comercialização.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 2.

c)Mercadorias produzidas a bordo de navios-fábrica a partir de peixes, crustáceos e outras espécies marinhas obtidas do mar por barcos registrados ou matriculados por uma das Partes Signatárias e que levem sua bandeira.

Identificação do requisitos no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 3.

d)Mercadorias obtidas por uma das Partes Signatárias ou por uma pessoa das Partes Signatárias do leito ou do subsolo marinho fora das águas territoriais, sempre que essa Parte ou pessoa tenha direito a explorar esse leito ou subsolo marinho.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 4.

e)Mercadorias obtidas do espaço extraterrestre, desde que sejam obtidas por uma das Partes Signatárias ou por uma pessoa das Partes Signatárias e que sejam processadas em alguma dessas Partes.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 5.

f)Mercadorias elaboradas com materiais não originários, desde que resultem de um processo de transformação realizado nos territórios das Partes Signatárias, que lhes confira uma nova individualidade. Esta individualidade é dada pelo fato de a mercadoria ser classificada em posição diferente da dos materiais (quatro primeiros dígitos da  NALADI/SH).

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 6, Parágrafo 1.

g)Mercadorias elaboradas com materiais não originários, para as quais se tenha considerado necessário, além do salto de posição indicado na letra f) anterior, um conteúdo regional, no qual o valor CIF porto de destino ou CIF porto marítimo dos materiais não originários não excede 40% do valor FOB de exportação da mercadoria final.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 6, Parágrafo 1, Apêndice Nº 1 (B).

h)Mercadorias elaboradas com materiais não originários que não cumpram com o requisito indicado na letra f) porque o processo de transformação não implica salto de posição mas o valor CIF porto de destino ou CIF porto marítimo dos materiais não originários não excede 40% do valor FOB de exportação da mercadoria final.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 7.

i)Mercadorias resultantes de operações de montagem ou ensamblagem realizadas dentro do território de uma das Partes Signatárias, não obstante realizar salto de posição, utilizando materiais não originários, quando o valor CIF porto de destino ou CIF porto marítimo desses materiais não excede 40% do valor FOB de exportação da mercadoria final.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 8.

j)Mercadorias que cumpram os requisitos específicos estabelecidos no Apêndice Nº 3, segundo o número que corresponda.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 5º, Apêndice Nº 3, Número correspondente (1 a 13).

k)Mercadorias pertencentes ao setor de telecomunicações e informática incluídas no Apêndice Nº 4, que cumpram com os requisitos específicos estabelecidos.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Apêndice N° 4.

l)Mercadorias incluídas no Apêndice Nº 1 (C) quando o conteúdo regional das mesmas não for inferior a 60% de seu valor FOB.

Conteúdo regional é o valor agregado resultante de operações ou processos efetuados em algum ou alguns dos Países Signatários.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 10, Apêndice Nº 1 (C).

m)Mercadorias incluídas no Apêndice Nº 1 (A) referente aos produtos dos capítulos 28 e 29 e que cumpram com as exigências estabelecidas nesse Apêndice.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Apêndice Nº 1 (A).

n)Mercadorias incluídas no Apêndice Nº 2, para as quais a República do Chile outorga à República do Paraguai um regime de origem diferenciado até 31.12.2018.

Identificação do requisito no Certificado de Origem:

-  Anexo 13, Artigo 3º, Número 12, Apêndice Nº 2.

o)Instruções para o preenchimento do Campo 13 do Certificado de Origem para produtos do Setor Automotivo entre a Argentina e o Chile e entre o Brasil e o Chile

1.  Para o caso das regras de origem aplicáveis ao intercâmbio de produtos do setor automotivo entre a República Federativa do Brasil e a República do Chile, a que se referem os Trigésimo e Trigésimo Quarto Protocolos Adicionais ao ACE 35, o Certificado de Origem em seu Campo 13 deverá dizer:

a)  Exportações do Brasil de veículos incluídos no Anexo IV do Trigésimo Protocolo Adicional ao ACE 35. Setor Automotivo. Preferências outorgadas pelo Chile.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Anexo 13, Artigo 3º, Número 10.

b)  Exportações do Chile de veículos automóveis e comerciais leves e de ônibus, incluídos no Anexo IV do Trigésimo Protocolo Adicional ao ACE 35. Setor Automotivo. Preferências outorgadas pelo Brasil.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Apêndice N° 5 do Anexo 13, Anexo I, Número 1.

c)  Exportações do Brasil e do Chile de autopeças incluídas nos Anexos III e IV do Trigésimo Protocolo Adicional ao ACE 35. Setor Automotivo. Preferências outorgadas pelo Brasil e pelo Chile.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Anexo 13, Artigo 3º, Número 10.

2.  Para o caso das regras de origem aplicáveis ao intercâmbio de produtos do setor automotivo entre a República Argentina e a República do Chile, a que se refere o Trigésimo Primeiro Protocolo Adicional ao ACE 35, o Certificado de Origem em seu campo 13 deverá dizer:

a)  Exportações da Argentina de veículos incluídos no Apêndice I (a). Preferências outorgadas pelo Chile.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Apêndice N° 5 do Anexo 13, Anexo II, Número 1.

b)  Exportações do Chile de veículos incluídos no Apêndice I (a). Preferências outorgadas pela Argentina.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Apêndice N° 5 do Anexo 13, Anexo II, Número 2.

c)  Exportações da Argentina e do Chile de autopeças incluídas no Apêndice I (b). Preferências outorgadas pela Argentina e pelo Chile.

Identificação do requisito: ACE N° 35, Apêndice N° 5 do Anexo 13, Anexo II, Número 4.

16.  Observações. Campo 14.

Indique os esclarecimentos que couberem.

Em se tratando de certificação de origem de produtos exportados por ductos, deverá indicar-se “Certificação realizada em conformidade com o Apêndice 6 do Anexo 13 do ACE N° 35”.

Em se tratando de certificação de origem de energia elétrica, deverá indicar-se “Certificação realizada em conformidade com o Apêndice 7 do Anexo 13 do ACE N° 35”.

17.  Declaração do Produtor Final ou do Exportador. Campo 15.

Assinatura do produtor final ou exportador das mercadorias que faz a declaração, indicando o país em que foram produzidas, a data e o Acordo (ACE Nº 35).

18.  Certificação da Entidade Habilitada. Campo 16.

Indique a data em que é emitido o certificado, o carimbo da entidade, o nome e a assinatura do funcionário credenciado que certifica a origem das mercadorias.

19.  No caso de Certificados de Origem que incluam diferentes mercadorias, deverão ser identificados para cada uma delas o código NALADI/SH, a denominação, a quantidade, o valor FOB e o requisito de origem correspondente.

20.  Será exigida a apresentação do Certificado de Origem somente no original. O mesmo não será aceito em outras formas, fotocópias ou transmitidas por fax.

21.  Não serão aceitos os Certificados de Origem quando os campos não estiverem completos e somente será permitido riscar o Campo 3 quando o importador e o consignatário forem os mesmos, bem como o Campo 14 quando corresponder.

22.  Serão aceitos os Certificados de Origem emitidos, indistintamente, em português ou em espanhol.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**APÊNDICE Nº 10**

**AUTORIDADES COMPETENTES PARA A APLICAÇÃO DO REGIME DE ORIGEM DO ACE 35**

**Argentina**

Ministerio de Economía y Producción  
Secretaría de Industria, Comercio y Pequeña y Mediana Empresa  
Julio A. Roca Nº 651 – Piso 6º - Sector 31  
(Buenos Aires)  
Fax: (5411) 4349 3830

**Brasil**

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior  
Secretaria de Comércio Exterior – SECEX  
Esplanada dos Ministérios, Bloco J, 7º andar  
(Brasília)  
Fax: (5561) 2109 7385

Ministério da Fazenda  
Secretaria da Receita Federal do Brasil  
Coordenação-Geral de Administração Aduaneira  
Esplanada dos Ministérios, Bloco P, Prédio Anexo, Ala “B”, sala 402  
(Brasília)  
Fax: (5561) 3412 1566/1544

**Paraguai**

Ministerio de Industria y Comercio  
Subsecretaria de Comercio  
Departamento de Comercio Exterior  
Av. Mcal. López 3333  
(Asunción)  
Fax: (59521) 616 3084

**Uruguai**

Ministerio de Economía y Finanzas  
Asesoría de Política Comercial

Colonia 1206 – 2º Piso  
(Montevideo)  
Fax: (5982) 902 0736

**Chile**

Ministerio de Relaciones Exteriores  
Dirección General de Relaciones Económicas Internacionales  
Teatinos 180, Piso 11  
(Santiago)  
Fax: (562) 380 9494

Servicio Nacional de Aduana  
Dirección Nacional  
Plaza Sotomayor 60  
(Valparaíso)  
Fax: (5632) 220 0840

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_