

RESOLUÇÃO Nº 13, DE 20 DE MAIO DE 2005.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e considerando as Decisões nºs 33/03 e 34/03 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bem de Capital e Bem de Informática e Telecomunicação, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8477.80.90 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas para corte longitudinal de faixas largas de lona têxtil cauchutada como produto intermediário para a construção de pneus para veículos de passeio, constituídas por: 1 estação de desbobinagem de cassetes, com dispositivo para tirar a lona intermediária, 1 estação integrada para desbobinagem de lona têxtil cauchutada, 2 estações de corte para o processo de "slitting" na forma de esmagamento e de tesoura, 1 estação de bobinagem com dois eixos deslocados, 10 estações de desbobinagem para imersão de lona pré-cortada, 2 dispositivos de extração de faixas têxteis, 1 jogo de facas, sendo 25 do tipo de esmagamento e 20 do tipo de tesoura, e 1 controle central para a linha inteira
8477.80.90 (BK)	Ex 006 – Combinações de máquinas para produção de perfis "lâmina perfilada (innerliner) / lâmina de borracha nivelada (squeegee)" próprias para a fabricação de pneumáticos, constituídas por: 1 extrusora, 1 calandra de 2 cilindros, 1 subsistema de controle do espaço entre os cilindros, 1 subsistema de refrigeração por ar, 1 subsistema de desbobinagem de cassetes, 1 transportador de correias, 1 extrusora dotada de "Roller Die" e 1 painel de controle central
8477.90.00 (BK)	Ex 007 – Sistemas de injeção de gás em peças ocas de plástico, constituídos por unidade geradora de gás, integrada com unidade de compressão de gás, unidade de preparação de gás e módulo para controle de pressão
9032.89.83 (BIT)	Ex 001 – Medidores contínuos on-line de umidade presente em chapas de fibra de madeira

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-360) : Sistema integrado para extrusão de pneus de veículos de passeio, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8418.69.99	708	1 tambor de refrigeração
8428.33.00	703	1 correia transportadora
8477.20.90	721	1 extrusora de 90mm
8479.89.99	925	1 acumulador de quatro rolos com cortador "slitter"
8479.89.99	926	1 alimentador
8479.89.99	927	1 estação de enrolamento do núcleo do talão
8537.10.20	777	1 controle elétrico

(SI-361) : Sistema integrado para cortar lona têxtil, constituído por:
--

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	775	1 subsistema de armazenagem
8428.90.90	777	1 subsistema de esteira para transporte de tecido emborrachado
8428.90.90	778	1 unidade de transferência
8477.80.90	728	1 dispositivo para corte assimétrico
8477.80.90	731	1 subsistema de corte para lona têxtil, com ângulo de corte de até 90°
8477.80.90	732	1 unidade de entrançadura automática
8479.89.99	928	1 estação dupla de desbobinagem
8479.89.99	929	1 unidade de aplicação de faixas de borracha
8479.89.99	931	1 unidade de enrolamento de tecido emborrachado
8479.89.99	932	1 unidade de perfuração (picotagem)
8479.89.99	933	2 unidades de bobinagem com ajuste automático de largura e controle de ruptura
8537.10.20	780	1 controle central

(SI-362) : Sistema integrado para cortar lona reforçada por fios de aço, utilizada na fabricação de pneus para veículos de passeio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	776	1 subsistema de armazenagem
8428.90.90	779	1 subsistema de avanço
8428.90.90	780	1 subsistema de carregamento
8477.80.90	733	1 dispositivo para corte assimétrico
8477.80.90	734	1 entrançadura automática
8477.80.90	735	1 subsistema para corte de lona reforçada
8477.80.90	736	1 unidade de entrançadura automática
8477.90.00	702	1 subsistema contendo 2 facas de “aço e carboneto de tungstênio” e unidade hidráulica para fixação rápida dessas facas
8477.90.00	703	1 subsistema de ajuste automático de largura de corte e de ângulo
8477.90.00	704	1 unidade automática de rejunte de bordas
8479.89.99	934	1 estação dupla de desbobinagem
8479.89.99	935	1 subsistema de enrolamento da lona reforçada por fios de aço
8479.89.99	936	1 unidade de bobinagem de folha com ajuste automático da largura e controle de ruptura
8479.89.99	937	1 unidade para ajuste do ângulo de corte
8479.89.99	938	1 unidade para engastar a borracha de faixa dupla
8537.10.20	781	1 controle central
9031.49.90	716	1 subsistema de determinação automática da largura com controle de ajuste

(SI-363) : Sistema integrado extrusão “Tríplex” para bandas laterais de pneus, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	746	1 subsistema de resfriamento (a água) da borracha, com plataforma metálica
8428.33.00	728	1 correia para material de borracha desperdiçada
8428.33.00	729	1 subsistema de levantamento do material e correia a rolos para o encolhimento
8477.20.90	724	2 extrusoras 200mm x 16D
8477.80.90	729	1 subsistema de corte transversal
8477.90.00	706	1 cabeçote “Tríplex”, com sistema de lubrificação e controle de temperatura "TCU"
8477.90.00	710	1 jogo de ferramentas específicas para extrusão
8477.90.00	711	2 unidades de abastecimento das extrusoras
8479.89.99	939	1 subsistema de marcação
8479.89.99	940	2 unidades de bobinagem
9031.49.90	718	1 subsistema de medição antes do resfriamento
9031.49.90	719	1 subsistema para medição final

9032.89.92	703	2 unidades de controle de temperatura do tipo "TCU"
------------	-----	---

(SI-364) : Sistema integrado para produção de pneus para veículos de passeio e caminhões, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	748	1 torre de refrigeração por rolos de aço inoxidável para o resfriamento do material cauchutado
8419.89.99	749	1 unidade de aquecimento e de ajuste da temperatura dos cilindros da calandra
8420.91.00	701	4 cilindros corrugados para a guidagem dos fios de aço na entrada da calandra
8420.91.00	702	4 cilindros de 610 x 1.800mm na configuração "S" modificado
8420.99.00	701	1 estante para estocar dez rolos corrugados
8420.99.00	703	1 sistema hidráulico com um cilindro de pressão instalado na frente da calandra para dirigir a lona têxtil no sentido da lâmina de borracha por baixo
8420.99.00	706	5 dispositivos para medir a espessura do material calandrado
8451.90.90	723	1 dispositivo de corte do material cauchutado, seja de lona têxtil ou lona reforçada por fios de aço
8479.89.99	941	1 compensador de tensão para controlar a tensão do material e para evitar o excesso da tensão
8479.89.99	942	1 dispositivo de bobinagem/estação de alimentação de rolos
8479.89.99	943	1 dispositivo de centragem da lona têxtil depois da bobinagem do acumulador
8479.89.99	944	1 estação de desbobinagem de fios têxteis coloridos, facilitando o escape de ar preso na borracha
8479.89.99	945	1 unidade de estrutura metálica para a suspensão de bobinas de fios de aço, incluindo o dispositivo da frenagem das bobinas e o controle da tensão dos fios de aço
8537.10.20	782	1 controle central

(SI-365) : Sistema integrado de extrusão "Trípex" para bandas de pneus, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	750	1 subsistema de resfriamento (a água) da borracha, com plataforma metálica
8424.89.90	701	1 subsistema de extinção de incêndio, com exaustão contra fogo
8428.33.00	730	1 correia de transporte de separação, com sistema de medição
8428.33.00	731	1 subsistema de levantamento do material e correia a rolos para o encolhimento
8477.20.90	726	3 extrusoras de 90mm x 14D, 150mm x 16D, 200mm x 16D, com abastecimento a frio
8477.80.90	730	1 cortadeira de bandas
8477.90.00	712	1 cabeçote "Trípex" com agregado hidráulico, sistema de lubrificação e controle de temperatura "TCU"
8477.90.00	713	3 subsistemas de abastecimento das extrusoras
8479.89.99	946	1 subsistema de marcação
8479.89.99	947	1 estação para estocagem temporária (buffer) das bandas de pneus
8537.10.20	783	1 painel de controle
9031.49.90	721	1 subsistema de medição antes do resfriamento
9032.89.82	702	3 unidades de controle de temperatura

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

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

Art. 3º A partir de 1º de janeiro de 2006, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas aos novos regimes especiais comuns e procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL, em decorrência do disposto nas

Fls. 4 da Resolução CAMEX nº , de / /

Decisões nºs 33/03 e 34/03, do Conselho do Mercado Comum (CMC), em particular quanto a implantação do novo Regime Comum de Bens de Capital não Produzidos, de que trata a Decisão CMC nº 34/03, incorporada ao ordenamento jurídico nacional pelo Decreto nº 5.078, de 11 de maio de 2004.

Art. 4º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN