



Campinas, 22/01/2008

Ao

Sr. Nelson

Rua Cardeal Arco Verde, n.º 1749 – Bloco A – Sala 91

REF: Perfil Plus Brasil

Prezados Senhores,

O Direito tributário aduaneiro, as praxes de comercio exterior e a globalização no mundo dos negócios , motivaram a Plus Brasil a prestar um trabalho diferente, inovador e após uma analise de seu produto, podemos propor ISENÇÃO, REDUÇÃO , SUSPENSÃO para o Impostos de Importação e para o ICMS.

Com os elevados custos na importação de matérias primas e Bens de Capital , conseguimos ao longo dos anos demonstrar aos nossos clientes que no universo aduaneiro existem dispositivos legais, os quais podem e devem ser aplicados em sua totalidade.Como no caso em comento.



TESES ADUANEIRAS/ TRIBUTÁRIAS:

NÃO INCIDÊNCIA DO ICMS NA IMPORTAÇÃO DE BENS POR EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇO OU PESSOA FÍSICA

OBJETIVO: pleitear a não incidência/PAGAMENTO ou restituição do ICMS, nas importações realizadas por empresas prestadoras de serviço ou pessoas físicas, com fulcro no disposto constitucional ensejador do ICMS, independente da inconstitucional limitação imposta pela LC 87/96, pois o ICMS é um imposto que caracteriza-se pela transferência de propriedade e pela destinação do bem ao comércio consoante ao entendimento já manifestado pelo Supremo Tribunal Federal em caso similar, não sendo possível a sua incidência nas referidas operações. PRAZO PRESCRICIONAL (medida judicial): 5 (cinco) anos.

DUMPING: PREÇO DE EXPORTAÇÃO < VALOR NORMAL

OBJETIVO: Considera-se que há pratica de DUMPING quando uma empresa exporta para o Brasil um produto a preço (preço de exportação) inferior aquele que pratica para produto similar nas vendas para o seu mercado interno (valor normal). Desta forma, a diferenciação de preços já é por si só considerado como prática de DUMPING. O contencioso é administrado no Decom, Ministério da Industria e Comércio.

VALORAÇÃO ADUANEIRA

OBJETIVO: Contencioso aduaneiro, com o objetivo de provar que a importação tem valor lícito. Cabe ao fisco provar e demonstrar de maneira cabal que a mercadoria não está sendo importada dentro dos valores considerados pela Receita Federal e pelo seu sistema o SISCOMEX. Legislação Decreto 1.355/94, Decreto 2.498/98, Portaria Ministério da Fazenda n.º 28/98, Instrução normativa 16/98 e 125/99

RECUPERAÇÃO DE MULTAS

OBJETIVO: Pleitear restituição de multas previstas no art. 4.º da Lei 8.218 de 29/08/91 e no art. 44 da Lei n.º 9.430/96 de 27/12/96, feita no despacho aduaneiro, de reconhecimento de IMUNIDADE TRIBUTÁRIA, ISENÇÃO OU REDUÇÃO DE IMPOSTO DE IMPORTAÇÃO E PREFERÊNCIA PERCENTUAL, quando incabíveis, bem assim a CLASSIFICAÇÃO TARIFÁRIA ERRÔNEA ou a indicação indevida de destque (EX), desde que o produto esteja corretamente descrito, com todos os elementos necessários à sua identificação e ao enquadramento tarifário pleiteado, e que não se constate, má fé por parte do declarante. Amparo legal Ato Declaratório(NORMATIVO) n.º 10/97

CONSULTA SOBRE CLASSIFICAÇÃO DE MERCADORIAS

OBJETIVO: Oficialmente a classificação de mercadorias nas nomenclaturas deve ser feita com estrita observância das REGRAS GERAIS a seguir transcritas, elabvotadas pelo CCA – Conselho de Cooperação Aduaneira e complementares CBN – Comitê Brasileiro de Nomenclatura, pelo grupo Mercado Comum e pela Aladi. Com fontes subsidiárias temos: Notas explicativas. Outrossim, ainda que considerada as regras gerais e, todas as fontes em direito permitida, restando dúvida e de maneira cabal , devemos proceder a consulta sobre a correta classificação fiscal de mercadorias junto a SECRETARIA DA RECEITA FEDERAL, conforme IN/SRF. Efeitos da consulta:



- ✓ A consulta eficaz impede a aplicação de penalidade relativamente a MATÉRIA CONSULTADA, a partir da data sua protocolização até o trigésimo dia seguinte da ciência;

PARCELAMENTO/ISENÇÃO E REGIMES ESPECIAIS AO - ICMS

OBJETIVO: Pleitear junto ao Estado parcelamento do ICMS. O contribuinte poderá manter até quatro pedidos de parcelamento de débito não inscrito. Desde que destinadas ao ATIVO FIXO da empresa;

EX-TARIFARIO PARA BENS NOVOS E USADOS

OBJETIVO: Redução do Imposto de Importação de 14% para 2%, para bens novos e usados. Os nossos serviços serão cobrados por NCM (Nomenclatura Comum Mercosul)

IN 228-02 – CANAL CINZA PROCEDIMENTO ESPECIAL

OBJETIVO: Procedimento aduaneiro para verificação de valor das mercadorias. Podemos peticionar a liberação da mercadoria com seguro aduaneiro.

DESPACHOS ADUANEIROS

OBJETIVO: Procedimento mediante o qual é verificada a exatidão dos dados declarados pelo importador em relação a mercadoria importada, aos documentos, a legislação em espécie, com vistas ao seu desembaraço aduaneiro.

UNIFICAÇÃO DE B.L.

OBJETIVO: Procedimento realizado em zona primaria ou secundaria, para unificação de conhecimento de embarque em regimes de Admissão temporária e ex-tarifário.

IMPORTAÇÃO DE CELULAS DE PRODUÇÃO/FÁBRICAS/MAQUINAS NOVAS E USADAS

OBJETIVO: Aplica-se a importação de máquinas e equipamentos a todos os bens duráveis, tais como unidades fabris novas e usadas, linhas de produção, maquinas e equipamentos.

FÁBIO LEONARDI BEZERRA

ALTERAÇÕES DA TEC EMITIDOS PELO NOSSO ESCRITÓRIO

ALTERAÇÕES DA TEC – ou seja, criação de Nomenclatura Comum do Mercosul na tarifa aduaneira do Mercosul; criada e emitidas pela Plus Brasil, com redução da alíquota do imposto de importação, **PARA BENS DE CAPITAL de 14% para 0%** .

1. NCM: 8461.40.10 – RESOLUCAO CAMEX N.º 41 DE 19/12/2003

Anteriormente a esta resolução a Nomenclatura comum do mercosul, rezava as seguintes classificações:

8461.40.1 – De comando numérico

8461.40.11 – DENTEADORA TIPO PFAUTER

8461.40.12 – DENTEADORA DE DENTES

8461.40.19 – OUTRAS

ALÍQUOTAS PARA OS PRODUTOS EM QUESTÃO 14%

Com as modificações regulamentadas pela Câmara de comércio exterior e pela Resolução Camex n. 41/03, foi editada um único NCM, ou seja, na TEC hoje consta o NCM.



2. EMBARQUE DE IMPORTAÇÃO, LOGISTICA COMPLETA(frete marítimo, montagem, desmontagem, emissão de licença de importação, desembaraço aduaneiro)

IMPORTAÇÃO DE 76 (setenta e seis) LOCOMOTIVAS USADAS, EMBARCADAS NO PORTO DE SAVANAH E HOUSTON, LIBERAÇÃO NO PORTO DE SANTOS. VALOR MÉRIO DE US\$ 60.000,00 PARA CADA EQUIPAMENTO.





EX-TARIFÁRIOS EMITIDOS PELO NOSSO ESCRITÓRIO

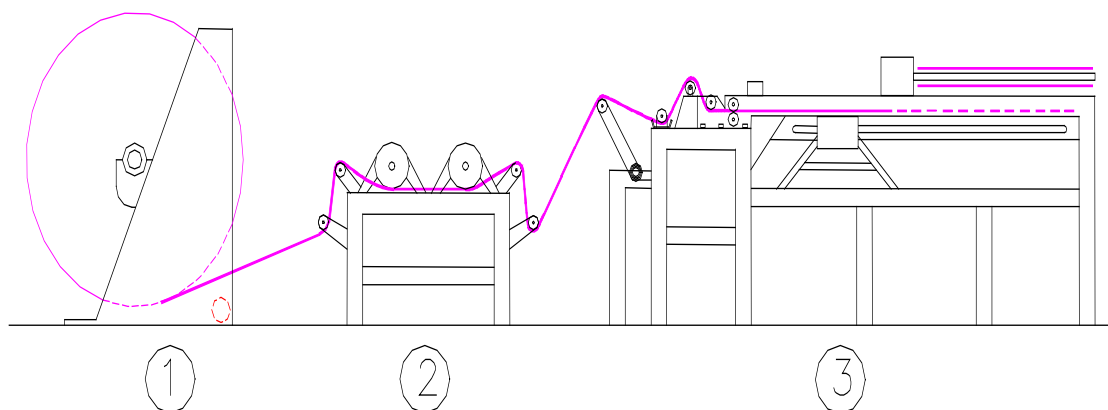
EX-TARIFÁRIO COM SISTEMA INTEGRADO

1. RESOLUÇÃO CAMEX N.º 38 18/12/01

Descrição:

SI-156-SISTEMA INTEGRADO PARA FABRICAÇÃO DE TUBOS DE PAPEL DE COMPRIMENTO IGUAL OU SUPERIOR A 2540mm e DIAMETRO MAXIMO IGUAL OU SUPERIOR A 101mm, PELOS SEGUINTE COMPONENTES

NCM	EX	DESCRIÇÃO
84413090:	703	1 MÁQUINA PARA FABRICAÇÃO DOS TUBOS
84418000:	708	1 LIXADEIRA DAS BORDAS DE PAPEL
84798999:	858	1 DESBOBINADOR DE PAPEL DE LARGURA MMAXIMA IGUAL OU SUPERIOR A 1524 mm





2. RESOLUÇÃO CAMEX N.º 41 DE 05/10/07

(SI-532): Sistema Integrado para a fabricação automática de molas cilíndricas para suspensão de veículos automotores, com capacidade máxima de produção de até 750molas/hora, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	811	1 estação de aquecimento por indução das barras cilíndricas de aço
8419.89.99	812	1 estação de homogeneização da temperatura das barras cilíndricas de aço
8419.89.99	813	1 estação de têmpera a óleo, com tanques, sistema de recirculação e condicionamento da temperatura do óleo, exaustão e segurança contra incêndio
8419.89.99	814	1 estação de revenimento com sistemas de injeção, exaustão e controle de gás, lavagem a frio e homogeneização da temperatura da mola
8419.89.99	815	1 estação de posicionamento e carga final com capacidade de até 4 operações simultâneas, retoque de pintura, marcação com tinta e etiquetagem de código de barras da mola
8422.40.90	761	1 estação de colocação de isoladores de ruído ("sleeve"), embalagem e expedição de molas
8424.30.90	714	1 estação enclausurada de pré-aquecimento e jateamento da mola com granelha de aço, com capacidade para 2 operações simultâneas, coleta e reciclagem de resíduos e exaustão de poeira e fumos
8424.89.90	715	1 estação enclausurada de revestimento eletrostático à pó, cura e resfriamento temporizado da mola
8424.89.90	716	1 estação de reaproveitamento dos ganchos por queima e lavagem
8428.90.90	882	1 estação de identificação com cabeçote de gravação mecânica e alimentação individual das barras cilíndricas de aço
8462.29.00	787	1 estação de enrolamento e fechamento a quente ("pig-tail") das espiras da mola
8463.90.10	711	1 primeira estação de ajuste de posição e pré-carga ("pre-setting") da mola com capacidade de até 4 operações simultâneas
8463.90.10	712	1 segunda estação de ajuste de posição e pré-carga ("pre-setting") da mola com capacidade de até 4 operações simultâneas
8479.81.90	725	1 estação de lavagem a quente da mola
8479.89.99	923	1 estação de fosfatização e secagem da mola com sistema de transporte aéreo
9031.80.99	769	1 estação de testes e ensaios da mola, com pré-carga de protótipo, aquecimento controlado, verificação de perda de carga, controle de fadiga, verificação de montagem na suspensão, verificação de montagem no amortecedor e controle de carga e rigidez

RELATÓRIO TÉCNICO – LINHA DE FABRICAÇÃO DE MOLAS CILÍNDRICAS PARA SUSPENSÃO DE VEÍCULOS AUTOMOTORES

INFORMAÇÕES GERAIS:

FABRICANTE	ALLEVARD Molas do Brasil Ltda. Rua José Fabiano de Cristo Gurjão, nº 411. Distrito Industrial II - CEP 13803-705 – Mogi Mirim – SP Brasil CNPJ: 02.042.860/0001-13
-------------------	---

1 – OBJETIVO DO RELATÓRIO

Este relatório técnico tem o objetivo de descrever a sequência de fabricação de molas cilíndricas, que são utilizadas em suspensão de veículos automotores (ver figura nº 01).

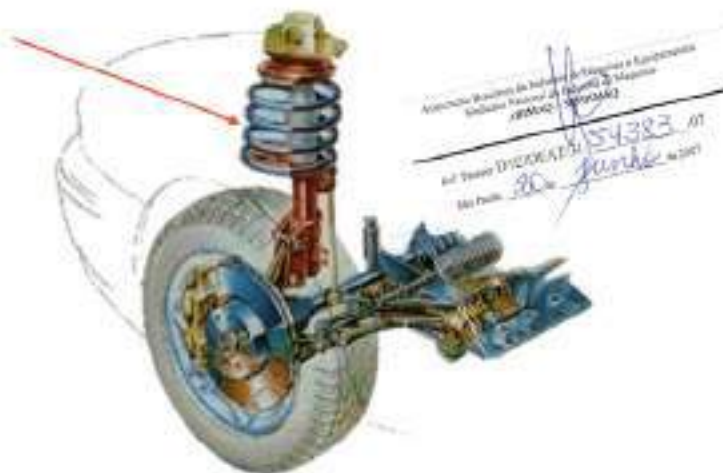
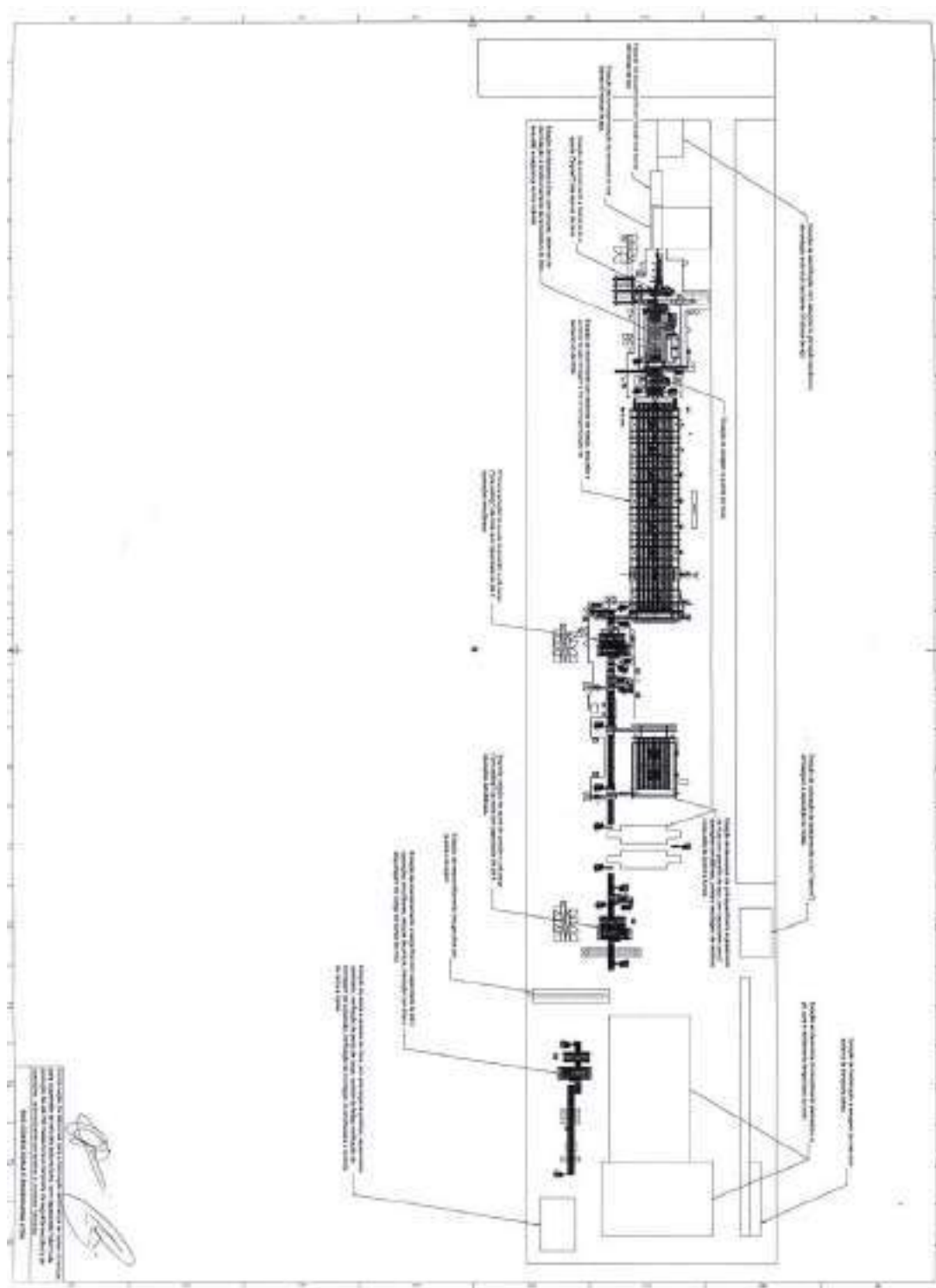


Figura nº 01 – Vista da localização da mola (no detalhe da figura) na suspensão de veículos automotores.

A Linha tem capacidade máxima de produção de até 750 molas/hora.

2 – PRODUTO A SER FABRICADO

As molas são dispositivos projetados para acumular energia mecânica e/ou amortecer choques.





Ministério da Fazenda
Secretaria da Receita Federal do Brasil
Alfândega da Receita Federal do Brasil no Porto de Santos - UICAO
Equipe de Liberação de Autos de Infração e Análise de Processos -
EQLAP

PROCESSO : PCI Nº 607/406.956
INTERESSADO: ALLEVAR MOLAS DO BRASIL LTDA
ASSUNTO : UTILIZAÇÃO DE MAIS DE UM CONHECIMENTO DE CARGA EM
UM ÚNICO DESPACHO E ENTREGA ANTECIPADA

À consideração,



De acordo,

A consideração do Chefe da EQCOL

23 14 07
Mecenas

De acordo com o parecer emitido pela EQLAP/DIDAD, e no uso da competência que me foi atribuída pelos incisos VI e VII do artigo 9º, da Portaria ALF/STS nº 117, de 02/05/2007, **AUTORIZO** o registro de uma única Declaração de Importação para os 07(sets) conhecimentos de embarque, nos termos do artigo 68, da LN. SRF nº 680/06 e **DEFIRO** o pedido de entrega antecipada da mercadoria, devendo o importador apresentar, junto à EQATL a Declaração de Importação registrada que será objeto de conferência física, com designação do técnico certificante credenciado por esta Alfândega, qualquer que seja o canal de parametrização.

Retorne-se ao EQLAP, para dar ciência ao interessado.

Após, encaminhe-se ao EQCID, para aguardar a apresentação da Declaração de Importação, juntando a ela este processo e, após, à EQCOF para proceder à entrega antecipada, mediante as devidas custas fiscais, inclusive informando o fato no SISCOMEX; conforme § 3º do artigo 47 da LN 680/06 e aguardar a chegada dos demais embarques, ocasião em que a DI deverá ser retificada para inclusão do nº do BL e frete, recolhendo-se a diferença de tributos decorrente do valor do frete correspondente. Após a entrega total deverá ser aguardado o resultado da solicitação de assistência técnica para posterior desembaraço aduaneiro se tudo o mais estiver conforme.

23 14 07

23/10/07
Daniel Fernando Lopes Junior
Despachante Aduaneiro
CPF: 420.938.908-48
Reg. 80.04.007

Declaração: 07/1461171-3

Data do Registro: 24/10/2007

1/30



SECRETARIA DA RECEITA FEDERAL DO BRASIL - RFB
PORTO DE SANTOS
EXTRATO DA DECLARAÇÃO DE IMPORTAÇÃO
CONSUMO



Modalidade do despacho: NORMAL
 Quantidade de adições: 0016

Importador

CGC: 02.042.860/0001-13

ALLEVARD MOLAS DO BRASIL LTDA

Adquirente da Mercadoria

CNPJ: 02.042.860/0001-13

ALLEVARD MOLAS DO BRASIL LTDA

Representante Legal

CPE: 066.079.938-34

DELIO NASCIMENTO BEZERRA

Carga

Tipo do Manifesto: MANIFESTO DE CARGA

Número do Manifesto: 423007

Recibo Adquirente: INST.PORT.MAR.AL-F-ISO PUBL.CIA.BANDERANTES-PT.DE SANTOS/SP

Embalagem: BAU DE METAL

Quantidade: 00051

Peso Bruto: 696.000,00000 Kg

Peso Líquido: 696.000,00000 Kg

Valores

	Moeda	Valor
Frete:	DOLAR DOS EUA	40.420,00
Seguro:	REAL/BRAZIL	32.000,00
VMLE:	DOLAR DOS ESTADOS UN	13.617.520,44
VMLE:	DOLAR DOS ESTADOS UN	13.675.513,68

Tributos

	Suspensa	A Recolher
II:	0,00	497.952,92
IP.T:	0,00	651.949,10
Pis/Pasep:	0,00	499.672,52
Colins:	0,00	2.301.522,10
Direitos Antidumping:	0,00	0,00

Data da emissão: 24/10/2007

Assinatura do Representante Legal

Delio Nascimento Bezerra
 CPE: 066.079.938-34
 Despachante Aduaneiro
 RJ: 00.01.075



MINISTÉRIO DA FAZENDA
SECRETARIA DA RECEITA FEDERAL
ALFÂNDEGA DO PORTO DE SANTOS
DIVISÃO DE DESPACHO ADUANEIRO - DIDAD
TERMO DE ENTREGA ANTECIPADA DE MERCADORIA

P.C.I. DIDAD N.º 007/400.956, 07/400.997
RECINTO ALFÂNDEGADO : BANDEIRANTES - SANTOS/SP.
ESTAB.DO IMPORTADOR PARA A REMOÇÃO : MOGI MIRIM/SP
DECLARAÇÃO DE IMPORTAÇÃO N.º 07/1113617-8

QUANTO AO IMPORTADOR
NOME : ALLEVARDO MOLAS DO BRASIL LTDA.
CNPJ : 02.042.860/0001-13
ENDEREÇO : JOSE FABIANO CRISTO GURJAO,411 DI- MOGIMIRIM - SP

QUANTO AO VEICULO TRANSPORTADOR
NAVIO : " LIBRA SALVADOR"
DATA DE ENTRADA : 31/10/2007

QUANTO À CARGA
BL N.º: ES0710025-A.
06 CONTAINERS, NO PCI, contendo SISTEMA INTEGRADO P/FABRICAR
MOLAS, conforme retificação da DI 07/1461171-3
Peso Bruto: 41.743,0000 Kgs.

PARA USO DA FISCALIZAÇÃO O PRESENTE TERMO DE ENTREGA ANTECIPADA AUTORIZADA NOS TERMOS DO ARTIGO 47 DA IN. SRF n.º 680/06, COBRE A LIBERAÇÃO DA CARGA JUNTO AO DEPOSITÁRIO BEM COMO A REMOÇÃO AO ESTABELECIMENTO DO IMPORTADOR ONDE A MERCADORIA DEVERÁ FICAR INDISPONÍVEL ATÉ QUE A FISCALIZAÇÃO PROMOVA O COMPETENTE DESEMBARÇO ADUANEIRO. FORAM FIRMADAS TRÊS VIAS, SENDO A 1ª VIA ANEXA À D.I., A 2ª ENTREGUE AO IMPORTADOR PARA FINS DE TRANSPORTE E A 3ª AO DEPOSITÁRIO.



CARIMBO E ASSINATURA DO AFRF

PARA USO DO DEPOSITÁRIO RECEBI OS VOLUMES ACIMA ESPECIFICADOS, ASSUMINDO A CONDIÇÃO DE FIEL DEPOSITÁRIO, NOS TERMOS DO PARÁGRAFO 2º DO ARTIGO 47 DA IN. SRF n.º 680/06 COM O COMPROMISSO DE NÃO UTILIZAR A MERCADORIA ATÉ O DESEMBARÇO ADUANEIRO.

(Handwritten signature)
Oscar Antonio Costa Neto
CPF: 000.000.000-00
RUA XXXX, 000 - XXXX - XXXX

RECIBO REPRESENTANTE LEGAL

2. NCM: 8483.40.90 - RESOLUÇÃO CAMEX N.º 40, de 06/12/01

Descrição: Engrenagem(pinhão e coroa) cônica para redutores de velocidade, com dentes cementados para dureza superior a 55HRC e flancos retificados ou acabados pelo sistema HPG, com diâmetro externo igual ou superior a 600mm

3. NCM: 8483.40.90 - RESOLUÇÃO CAMEX N.º 40, de 06/12/01

Descrição: Engrenagem cilíndrica de dentes internos, para engrenamento 7, segundo norma-DIN 3961-63

4. NCM: 8483.40.90 - RESOLUÇÃO CAMEX N.º 40, de 06/12/01

Descrição: Engrenagem órgão elementar de transmissão para redutores de velocidade, com flancos de dentes cementados e retificados, com diâmetro externo igual ou superior a 1510 mm

5. NCM: 8458.91.00 - RESOLUÇÃO CAMEX N.º 7, de 25.03.2003

Descrição: Centros de torneamento horizontal, com controle numérico computadorizados(CNC), para torner, broquear e fresar, com distancia entre centros de 5000mm, diametro de volteio sobre o barramento de 1170mm, diametro de passagem do fuso de 245mm, cabeçote de furação e/ou broqueamento com basculante entre -110 e + 90 (eixoB), com sistema de troca automática de ferramentas e potencia do motor principal 90kw

6. NCM: 8515.21.00 ex 002 - RESOLUCAO CAMEX N.º 38, de 18/12/01

Descrição: Máquinas para soldar por resistência, pelo processo de descarga capacitica(CD), compostas de transformador(fonte) e cabeçote, para soldagem de fios de platina e cobre com diametros entre 0,05mm e 0,10mm, utilizado em equipamentos de fabricação de sensores de temperatura.



7. NCM: 9031.80.99 – ex 135 – RESOLUCAO CAMEX N.º 2, de 24/02/06.

Descrição: Equipamento de análise on-line da umidade de bagaço de cana-de-açúcar, por meio de infravermelho, constituídos de analisador de umidade, painel eletrônico remoto e cabo de conexão.

8. NCM: 8477.10.11 – ex 001 – RESOLUCAO CAMEX N.º 14, de 08/06/05.

Descrição: Maquinas injetora de silicone, para fabricação de bico de mamadeira, a partir da mistura de dois componentes de silicone líquidos(Liquid silicone rubber,LSR) , com força de fechamento de 250 KN , placa móvel guiada através de 4 colunas com distancia entre colunas de 270 mm, com capacidade de produção estimada de 6 pecas a cada ciclos de 20s, dotada de bomba alimentadora de silicone liquido com reservatório com capacidade de 200 litros.



9. NCM: 8455.22.90 – ex 006 – RESOLUCAO CAMEX N.º 9, de 04/05/06.

Descrição: Maquinas para laminar engrenagens por meio de duas ferramentas retas, tipo cremalheira, acionadas por dois pistões hidráulicos de maneira sincronizada e simultânea, rápida e de alta pressão na divisão dos dentes de engrenagem.

10. NCM: 8461.40.91 – ex 001 – RESOLUCAO CAMEX N.º 9, de 04/05/06.

Descrição: Maquinas para arredondar dentes externos e internos de engrenagens permitindo a troca suave de marcha das engrenagens de câmbio para automóveis, caminhões e tratores, sem exigir a parada do veículo.

11. NCM: 8461.40.91 – ex 001 – RESOLUCAO CAMEX N.º 9, de 04/05/06.

Descrição: Maquinas automáticas para cortar engrenagens de dentes externos e internos com dentes retos ou helicoidais com diâmetro máximo de 900mm.

12. NCM: 8458.9100 – ex 001 – RESOLUCAO CAMEX N.º 9, de 04/05/06.

Descrição: Torno vertical, com trocador automático para 15 ferramentas, diâmetro da mesa igual a 1.250mm, altura máxima da peça torneada igual a 1.400mm, peso máximo da peça admissível na mesa igual a 8.000 kg, rotação máxima da mesa igual a 500 rpm, avanço rápido igual a 12.000mm/min, potencia do motor principal igual a 60 kw, com comando numérico computadorizado(CNC) SKIQ12.

13. NCM 84.26.4190 - RESOLUÇÃO CAMEX N. 31, de 07.10.2005EX 004

Descrição: “Guindastes autopropulsados sobre pneumáticos, acionados por motor diesel de potência máxima de 598cv, com capacidade máxima de carga igual ou superior a 600 toneladas, grua acionada por motor diesel com potência de 544CV, computadorizados, com lança treliçada”.



14.NCM: 8477.10.99 – Ex 012–RESOLUCAO CAMEX N.º 11, 09/06/06

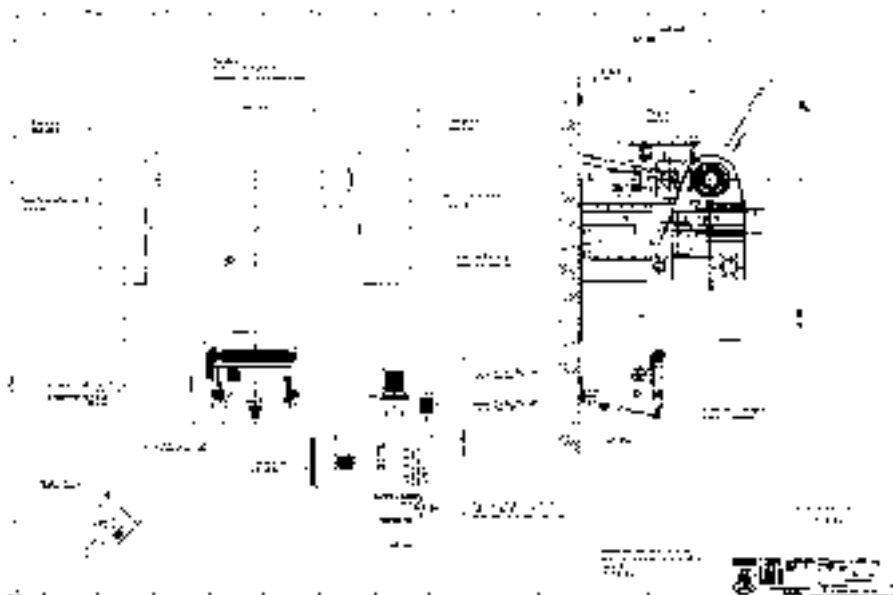
Descrição : Combinações de máquinas para fabricação de gabinetes de aparelhos celulares e gabinetes para baterias de aparelhos celulares, compostas por : sistema de carga e descarga automatizado, sistema de alimentação e condicionamento de polímero em regime de produção contínua, com capacidade produtiva de até 2 peças por ciclo de 19 segundos, válvula de compensação de inclinação do rotor da bomba hidráulica, com diâmetro do parafuso de 25mm, pressão de injeção 3200 Kgf/cm², velocidade de injeção 300 mm por segundo (sem acumulador de pressão), rotação do parafuso 360 rpm, força de fechamento 130 toneladas, distância do "tie-bar" 460 X 460 mm, dimensão da placa fixa 680 x 680 mm, abertura em operação 460 mm, altura máxima do molde 450 mm, força de extração de 4 toneladas, curso do extrator 120 mm, unidade de controle por programa com resolução de 1 ms, pressão da Bomba de 120 bar e potência do motor 30CV ; braços automáticos para a remoção do produto e condicionamento final da peça; conjunto de reservatórios para condicionamento e secagem da matéria-prima, sistema para monitoramento e controle da umidade da matéria-prima, sistema de suprimento contínuo de matéria-prima composto por dutos e sensores de quantidade e sistema de transporte automatizado para manutenção dos tanques das moldadoras, sistema de reservatório de espera com matéria-prima a granel para suprimento individualizado dos equipamentos, aparelho para condicionamento e controle de temperatura das máquinas de moldagem.

Foto anexa.



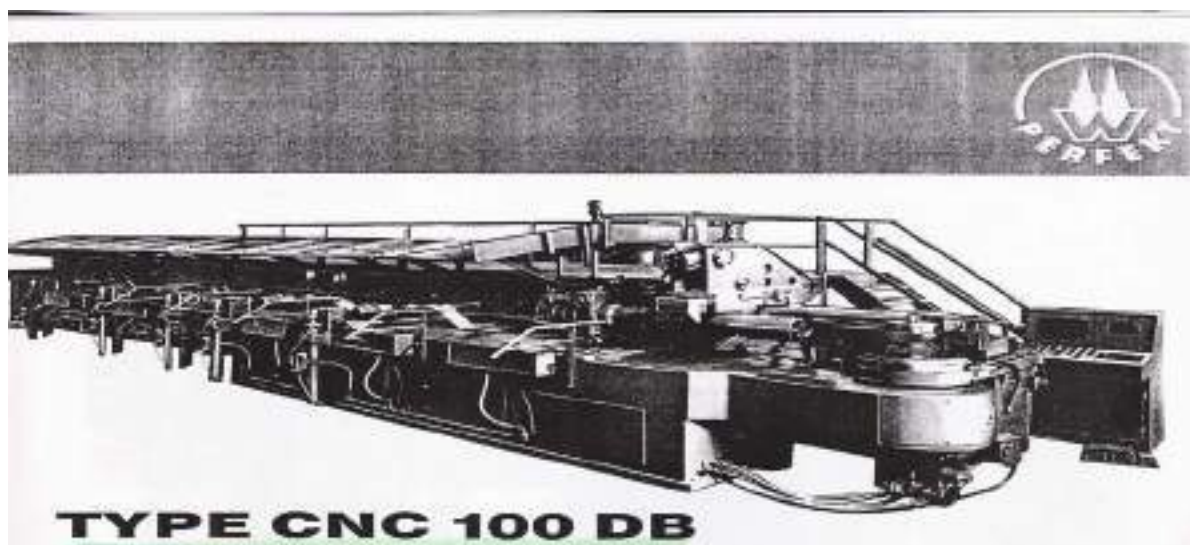
15.NCM 84.62.2900 - RESOLUÇÃO CAMEX N. 1, de 24.01.2007, EX 052

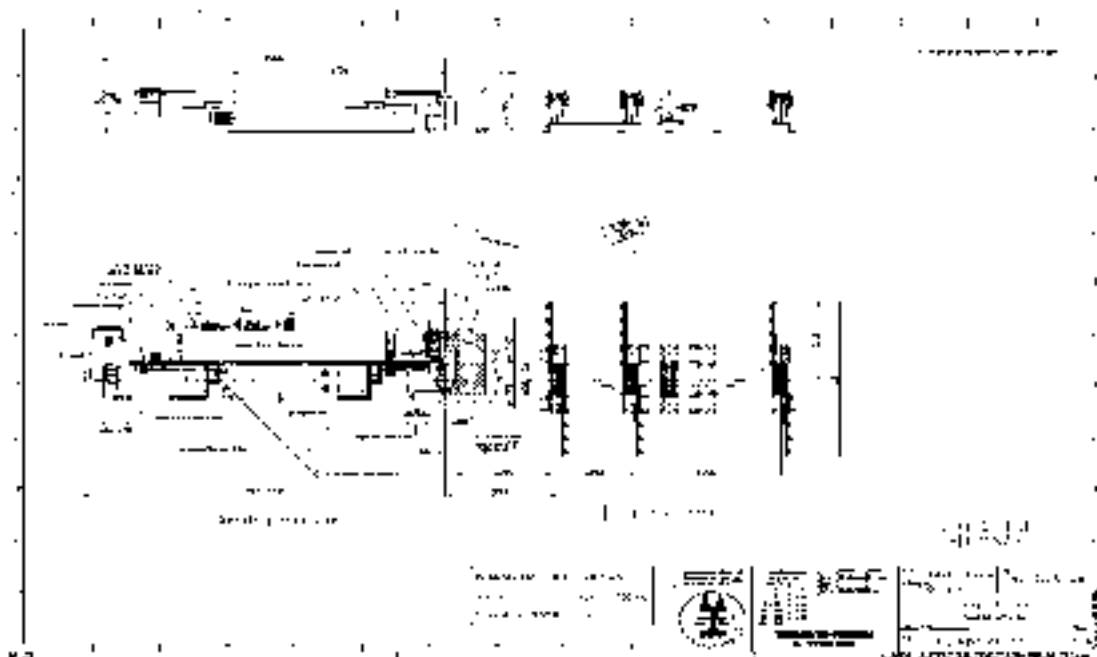
Descrição: “Máquinas para dobrar paredes formadas por tubos aletados e membranados, utilizados em indústrias de caldeiras, com capacidade máxima para tubos de diâmetro externo de 76mm, espessura da parede de 8mm (máximo de 8 tubos com aletas) e largura máxima da parede de tubos de 2.000mm “.



16.NCM 84.62.2100 - RESOLUÇÃO CAMEX N. 1, de 24.01.2007,EX 035

Descrição: “Máquinas automáticas, para dobrar a frio tubos com comprimentos superiores a 20m (dobra de serpentinas), para curvamento de 180°, com o raio de curvatura igual ao diâmetro do tubo sem mandril e com comando numérico computadorizado (CNC)”





17.NCM 84.62.2100 - RESOLUÇÃO CAMEX N. 10, de 13.03.2007,EX 037

Descrição: “Calandras hidráulicas, dotadas de 4 rolos conformadores, para calandrar chapas metálicas de até 48mm de espessura, com comprimento dos rolos de 2.600mm, com diâmetro de rolo superior de 490mm, rolos laterais de 470mm e rolo pinçador de 370mm, contendo suporte superior e comando numérico computadorizado (CNC).”





18. NCM 85.15.2100 - RESOLUÇÃO CAMEX N. 41, 05.10.07, EX 039
Renovação de ex-tarifário, obtido no ano de

Descrição: Máquinas para soldar por resistência, fios de platina e cobre de diâmetro entre 0,05mm e 0,10mm, pelo processo de descarga capacitiva(CD), utilizada na fabricação de sensores descartáveis de temperatura, com monitoramento de pulso, limites, dotado de monitor de corrente embutido.

19. NCM 84.60.2900 RESOLUÇÃO CAMEX N. 41, 24.01.2007, EX 007

Descrição: “Maquina para retificar dentes de engrenagens, com diâmetro Maximo para retificação de engrenagens 2.500mm, mínima distancia entre passo circular e fundo de dente de engrenagem 175 mm, com capacidade máxima de carregamento de mesa rotativa 20.000 kg, numero de dentes mínimo/máximo 16/600, ângulo de inclinação (Max) de 35°, largura de dente de 710/950 mm, diâmetro da mesa rotativa de 2.000mm ”



20. NCM 84.26.2000 RESOLUÇÃO CAMEX N. 41, de 05.10.2007, EX 001

Descrição: “ Guindastes torre, treliçados, com capacidade máxima de carga compreendida entre 3.000 e 6.000kg, com 15 comprimentos de lança em intervalos de 2,5m, variando de 20m (com capacidade de 6.000kg) a 55m (com capacidade de 1.350kg), com segmentos de torre intercambiável de 3,9m de comprimento e com contra-lança de 13,5m, com variação contínua das velocidade e com velocidade de elevação máxima de 70m/min. para carga de 1.350kg ”



ATESTADO DE INEXISTENCIA DE PRODUÇÃO NACIONAL

DTE/DEAT/31.55179/07

No estudo que efetuamos, não localizamos equipamento substitutivo fabricado no País, cumprindo-nos dessa forma ATESTAR, a inexistência de produção nacional para:

Empresa Importadora: CONSTRUSERVICE CONSTRUÇÃO LOCAÇÃO E SERVIÇOS DE ENGENHARIA LTDA

Finalidade do Atestado: Instrução de Pleito de Redução da Aliquota do Imposto de Importação

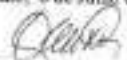
Descrição do Bem: 01 (Um) Guindaste torre, treliçado, com capacidade máxima de carga compreendida entre 3.000 kg e 6.000 kg, com 15 comprimentos de lança em intervalos de 2,5 m, variando de 20 m (com capacidade de 6.000 kg) a 55 m (com capacidade de 1.350 kg), com segmentos de torre intercambiável de 3,9 m de comprimento e com contra-lança de 13,5 m, com variação contínua das velocidades e com velocidade de elevação máxima de 70 m/min para carga de 1.350 kg.

Marca: Liebherr
Modelo: 110 EC-B 6
Fabricante: Liebherr Industrias Metalicas S.A.
País de Origem: Espanha
Valor Total (F.O.B.): EUR 245.430,00
Classificação Tarifária (NCM): 8426.20.00

O selo parecer é válido exclusivamente para o equipamento acima descrito, cuja cópia de catálogo do equipamento, segue anexa, devidamente visada e com o número deste Atestado.

A validade deste documento é de 120 dias, vinculada à presente importação pela empresa indicada, na quantidade e valor mencionados.

São Paulo, 6 de Julho de 2007


 Claudio Cavallheiro
 Gerente de Tecnologia

P.078182/M-2692/nmle

Associação Brasileira da Indústria de Máquinas e Equipamentos
Sindicato Nacional da Indústria de Máquinas

Sede: Av. Jabaquara, 2025 - CEP 04045-000 - São Paulo - SP - Brasil
 Tel.: (11) 5082-0311 (preço cheio) - Fax: (11) 5082-0312 - Site: www.abimao.org.br

Delegacia Regional: Minas Gerais, Norte-Rio de Janeiro, Paraná, Piauí, Rio de Janeiro, Rio Grande do Sul e Santa Catarina
 Escritório de Brasília



21. NCM 84.30.1000 RESOLUÇÃO CAMEX N. 56, de 20.11.07, EX 007

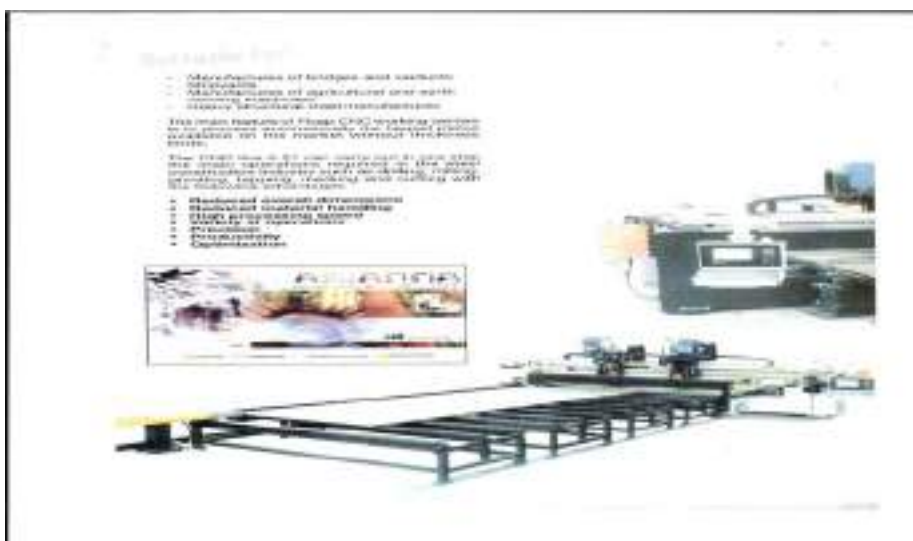
Descrição: “MARTELOS VIBRATORIOS HIDRAULICOS PARA EMPURRAR E EXTRAIR ESTACAS-PRANCHAS, TUBOS E ESTACAS DE CONCRETO, EM CONSTRUÇÃO CIVIL, COM MOMENTO EXCENTRICO DE 46KGM, FORÇA CENTRIFUGA MAXIMA DE 1.250kN, FREQUENCIA MÁXIMA DE 1.570 rpm, AMPLITUDE DE ATÉ 18mm, DOTADOS DE MORDENTE E UNIDADE HIDRAULICA DE POTENCIA DE 525 HP”





21. NCM 84.59.2199 RESOLUÇÃO CAMEX N. 56, de 20.11.07, EX 007

Descrição: “Maquina pantografica para cortar e furar chapas metálicas de espessuras máxima de 80mm, de comando numerico computadorizado(CNC), dotada de dois cabeçotes de furação de 15Kw cada e rotação de 180 a 3.000 rpm e um cabeçote de corte a plasma, sistema de aspiração da fumaça gerada pelo corte, dois magazines de trica de ferramentas, para chapas de dimensões máximas de 5.100mm x 12.000mm”





22. NCM 90.31.8020 RESOLUÇÃO CAMEX N. 73, de 24.12.07, EX 037

Descrição: “Maquina para medição tridimensional de dentes de engrenagens por contato, com mesa giratória, de comando numérico computadorizado (CNC), capaz de verificar ângulo, passo, perfil, perfil ativo, abaulamento, excentricidade, espaçamento e erros compostos”



Sigma 7th CNC Gear Inspection System



Ultimate inspection performance with a larger measuring envelope.

- 3D probe technology
- Linear motor direct drives
- Proven four-axis generative motion
- Gleason MSM software with Windows®-based interface
- Fully compatible with software such as Gleason G-AGEA/Windows®

Design:

- Column-type gear measurement machine (GMM) with rotary table, granite base, cast iron slides and motorized telescopic

Sensor:

- 3D probe head with full collision protection

Drives:

- High performance servo drives with linear motors and direct drive rotary table with frameless motor. Electronic monitoring via SERCOS® interface and fully software-driven

Control:

- Microprocessor control (4 axis motion control card) integrated into an industrial PC

Operation:

- Operator control panel, 2 joysticks with progressive characteristics for manual control of all axes, slider for feed rate, switches to run/stop individually, switch for manual probe change, start-up button. Optional touch screen monitor for application and control software

Special Features:

- High performance pre-loaded recirculating ball bearings with V-guideways, passive anti-vibration system, temperature monitoring system, counterbalanced Z-axis



Armando Blusetti Máquinas Ltda.
Rua Irmão Pálido, 105 - Água Branca
05002-020 - São Paulo, SP
Tel.: (011) 5870-0800 - Fax: (011) 5870-0801



23. NCM 8458.1199 RESOLUÇÃO CAMEX N. 73, de 24.12.07, EX 007

Descrição: “Tornos horizontais frontais bifusos, de comando numérico computadorizado(CNC), com duas árvores paralelas , diâmetro máximo torneável de 200mm, distância entre fusos de 350mm, 2 torres porta ferramentas móveis com 12 estações para operação simultânea e independente em cada um dos eixos-árvore, com precisão de repetibilidade no eixo X de +/- 0,002mm, eixo Z de +/-0,003 e precisão de posicionamento no eixo X de 0,0010mm, eixo Z de 0,0015mm, curso de sistema de alimentação e extração da peça igual a 2.558mm no eixo X, curso de movimentação do eixo Y de 500mm, e curso do eixo Z de 210mm, com sistema integrado e automático de carga no primeiro eixo-árvore, transferência do primeiro eixo-árvore para o segundo e descarga do segundo eixo-árvore”



24. NCM 8462.2900 RESOLUÇÃO CAMEX N. 73, de 24.12.07, EX 058

Descrição: “Máquinas para produção de tubos de aço, transformando bobinas sólidas de 67x 0,65mm em tubos espirais de material expandido com diâmetros entre 75 a 600mm e comprimentos de 250 a 1.270mm, capacidade de produção média de 470 tubos por hora, com unidade de expansão, unidade de formação e corte do tubo, dispositivos formadores de diâmetro, com desbobinador vertical e controle computadorizado

Produto: **HEMPS**
 ITEM:

HELIX DOUBLE XX

EXPANSÃO DO MATERIAL
E PRODUÇÃO DO TUBO
EM LINHA



Diâmetros: 75 a 600 mm
 Espessura: 0,38 mm
 Largura da tira: 67 mm

Opções de enrolamento: Externa
 Interna

Corte automático do tubo
 Potência instalada: 20 kW

Para produção de tubo, transformando bobina sólida de 67mm em tubo espiral de material expandido.

Interface de operação totalmente com braço inteiramente de articulação. Carga do grupo do tubo.

Comprimido de corte controlado por computador (com parâmetros mecânicos).

Controle automático do ângulo da Helix (Sococo/Computes - com modificações o diâmetro).

Tempo real de produção no display com contador de peças/min.

Total de produção da máquina no display.

Material totalizado na linha em pés (metros).

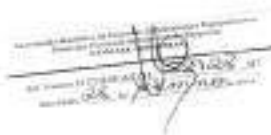
Registro de falha.

Sala externa para programação ou alteração de software.



A máquina não é somente uma máquina de produção tubo espiral com material expandido, mas também simultaneamente expande o material.

A necessidade de comprar ou pré-fabricar material expandido, agora é coisa do passado.



25. NCM 8460.4091 RESOLUÇÃO CAMEX N. 13, de 24.03.08, EX 013

Descrição: "Máquinas brunidoras verticais de precisão, para diâmetros internos compreendidos entre 3 e 65mm, contendo 03 eixos (mandris) dotados de sistema de expansão linear à controle numérico, mesa rotatória bidirecional com oito ou mais posições, capacidade de 400 golpes por minuto, velocidade do carro variável entre 0,001 e 0,800 m/s e avanço de 630 mm, integrada com sistema eletrônico modular para interfaces operativas.



26. NCM 8462.21.00 RESOLUÇÃO CAMEX N. 45, de 03.07.08, EX 061

Descrição: "Maquina automática, eletro-hidraulica, para dobrar a frio tubos com diâmetro externo de 168,3 mm, para curvamento de até 200°, com raio de curvatura Maximo de 425 mm, dispositivo para posicionamento do tubo, com comando numérico computadorizado (CNC), acompanhada de mesa de movimentação (flip-over-table) projetada para serpentinas com tubos de diâmetro Maximo de 70 mm.



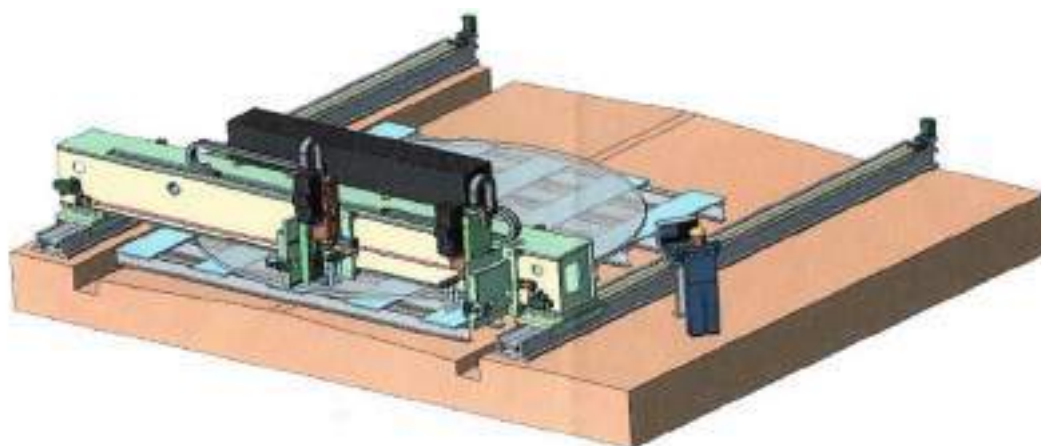
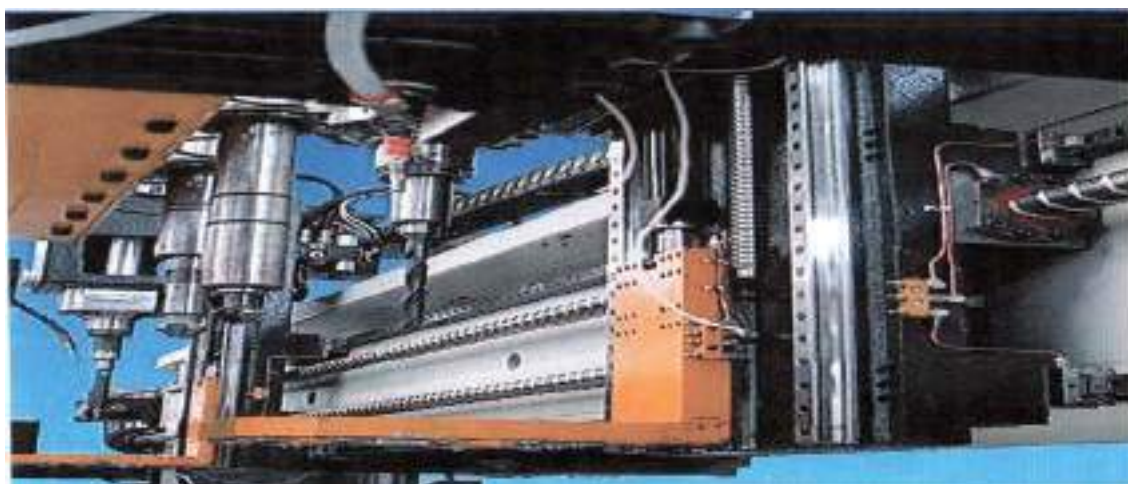
27. NCM 8430.41.20 RESOLUÇÃO CAMEX N. 52, de 28.08.08, EX 009

Descrição: "Equipamento para perfuração de solo, tipo circulação reversa, diâmetro de perfuração Máximo de 1.500 mm, torque Máximo de 201 kn/m, força máxima de avanço de 863 kn, velocidade de 26/34 rpm, sistema de inclinação de 10°, mordente hidráulico (morsa) com adaptadores para 1.300 e 1.00 mm, unidade hidráulica acionada por motor diesel e coluna de perfuração de 65 m.



28. NCM 8459.21.99 RESOLUÇÃO CAMEX N. 58, de 16.09.08, EX 010

Descrição: "Maquina tipo “pórtico” para furar chapas metálicas de dimensões máximas de 6.100 x 12.000 mm, espessura igual ou maior de 10 mm, diâmetro maximo de furação de 80 mm, equipada com dois cabeçotes de 19 kw de potencia cada, com capacidade de executar simultaneamente furos interpolados mediante curso de avanço longitudinal até 200 mm disponível em cada cabeçote, rotação entre 180 a 3.000 rpm, dois magazines troca ferramentas para até 03 ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC), velocidade no eixo X de 04m/min, eixo Y de 30m/min.



29. NCM 8479.89.99 RESOLUÇÃO CAMEX N. 58, de 16.09.08, EX 127

Descrição: " Máquina de elementos filtrantes (termofusão) para manufaturar papel filtrante plissado/clipado e tampas plásticas, composta de: sistema de alimentação de tampas plásticas, sistema de alimentação e giro de papel plissado/clipado; sistema de aquecimento de tampas plásticas por lâmpadas halogênio; sistema de fusão das tampas plásticas aquecidas e papel clipado; sistema de expulsão do elemento filtrante.



30. NCM 8441.80.00 RESOLUÇÃO CAMEX N. 58, de 16.09.08, EX 046

Descrição: " Máquina clipadeira para manufaturar papel filtrante já plissado para união das extremidades do papel plissado utilizando da conformação de um clip metálico, composta de: desbobinador de fita metálica; cabeçote formador do perfil do clip metálico; cabeçote de conformação do clip metálico; sistema de alimentação do papel plissado; mesa de giro alimentadora; sistema de expulsão do papel clipado.



31. NCM 8441.80.00 RESOLUÇÃO CAMEX N. 58, de 16.09.08, EX 047

Descrição: " Máquina plissadeira para manufaturar papel filtrante, com rolos para a formação de plisses no papel, composta de: desbobinador de papel; sistema de pré aquecimento do papel; sistema de marcação para contagem de plisses; cabeçote de plissagem; sistema formador de plisses; sistema de embolsagem do papel plissado; mesa para corte do papel.



32. NCM 8462.10.90 RESOLUÇÃO CAMEX N. 45, de 03.07.08, EX 043

Descrição: “Martelo hidráulico para forjar, utilizando matriz de impressão de dupla ação de forjamento, com capacidade de batida de 50 kJ, curso Máximo do pilão de 730 mm, capacidade de 90 batidas por minuto, com controlador lógico programável (CLP)”.

Die Forging Hammers



33. NCM 8457.10.00 RESOLUÇÃO CAMEX N. 77, de 11.12.08, EX 032

Descrição: “Centros de usinagem horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), “floor type” com 6 eixos controlados, com mangote horizontal de 900mm de curso, diâmetro de 160mm e fuso porta ferramenta ISO50, cabeçote universal bi-rotativo indexado através de engrenagem tipo (HIRT), com 0,02° de passo, sistema de troca de cabeçote automática, motor de fuso principal de 46kW, 4.000rpm, com velocidade de avanço nos 3 eixos lineares X, Y, Z de até 30m/min e aceleração máxima de até 3,5m/s², com cursos nos eixos: longitudinal X = 8.000mm, transversal Y = 1.400mm e vertical Z = 3.000mm, coluna dotada de estrutura simétrica com a construção do RAM centralizado tipo “box in Box”, guiado por 8+8 patins de rolos e sistema automático de compensação geométrica através de 2 fusos de esferas e 2 réguas óticas no eixo vertical para garantir alta precisão na usinagem, magazine para até 40 ferramentas com troca automática, mesa roto - translante de 2.500 x 3.000mm com curso de 1.500mm, capacidade de carga sobre a mesa de 25 toneladas e unidade de arrefecimento para o cabeçote”



34. NCM 8426.20.00 – RESOLUÇÃO CAMEX N 13 , de 13.03.2009 – EX 006

Descrição: Guindastes de torre, treliçados, sem a haste superior da extremidade da torre (ponta), com capacidade de alcance da lança horizontal compreendido entre 20 e 55m de comprimento divididos em 15 seções de 2,5m intercambiáveis; com capacidade de carga máxima na lança de 1.400kg a 55m de comprimento com raio de 56,5m, e 6.000kg a 20m de comprimento com raio de 22,3m; torre com montantes do tipo caixa fechada; segmentos de 2,5 e 5m ascensionais unidos por parafusos; operação única com 2 quedas de cabo, com mecanismo de elevação de 30kW com inversor de frequência, velocidades de elevação de até 126m/min para 550kg, e 26m/min para 6.000kg e variação contínua das velocidades de elevação com potência instalada de 33kVA



35. NCM 8426.20.00 – RESOLUÇÃO CAMEX N 13 , de 13.03.2009 – EX 007

Descrição: - Guindastes de torre, automontáveis, rebocáveis sobre eixos rodoviários, com desdobramento da lança no ar, com dispositivos para montagem do próprio contrapeso e sem utilização de equipamento auxiliar; lança treliçada em 4 diferentes segmentos intercambiáveis, com comprimento compreendido entre 31 e 45m, inclinável a 30° e com a ponta inclinável a 45°; torre treliçada telescópica com 13 alturas de gancho livre com lança horizontal e inclinada a 30°, de 13,7 a 53,2m; controle remoto por rádio; operação com 2/4 quedas de cabo; com sistema automático para troca de quedas de cabo, com capacidade de carga de 1.100kg a 45m de raio, e 6.000kg a 13,1m de raio; mecanismo de elevação de 15kW com inversor de frequência e variação contínua das velocidades de elevação com 58m/min para 1.300kg, e 12m/min para 6.000kg; mecanismo de giro de 5kW com sistema "EDC" com controle da carga de vento e amortecimento do balanço de carga e variação contínua das velocidades de giro; com potência instalada de 21kVA.

