

JUSTIFICATIVA TÉCNICA

Trata-se de Orientação Técnica, contendo 2 páginas, que objetiva justificar que *“quando não é possível determinar a FUNÇÃO PRINCIPAL e na ausência de dispositivo em contrário estipulados no texto da Nota 3 da Seção XVI , aplica-se a regra interpretativa 3C)”* ; como pode-se ver no EX 131 abaixo.

8462.21.00 Ex 131 – *Combinações de máquinas com comando numérico computadorizado (CNC) para **conformar, puncionar, furar, estampar, cortar e rotular** perfis metálicos nos formatos C e U, utilizados na construção de painéis estruturais, a partir de chapas de aço galvanizado com até 1,2mm de espessura apresentadas em forma de bobinas com peso máximo de 3.000kg, com velocidade máxima de operação de 1.750m/h, com capacidade de interpretação de desenhos dos painéis e a subdivisão dos mesmos em perfis para a sua produção em ordem de montagem, totalmente prontos com furos, cortes e encaixes para montagem dos painéis e com rotulagem individual, com controle automático das operações de perfilagem mediante rolos, de puncionamento, de furação, de estampagem com matriz hidráulica, de corte a frio e de rotulagem individual dos perfis, compostas de: 1 unidade desbobinadora; 1 unidade de perfilagem com dispositivo de alinhamento, dispositivo de perfuração e corte, dispositivo de conformação com até 10 estações de perfilagem, impressora a jato de tinta com duas cabeças de impressão para rotulação direta na superfície metálica do perfil.*

1 a) Justificativa da função principal

- (a) Partindo da interpretação da *NOTA 3 da seção XVI*, acrescentamos a nossa justificativa, que neste caso não existe função principal, mas uma sequência de funções conforme exposto (abaixo), onde todas contribuem sequencialmente para que o “*FURO de “VÁLVULA”*” seja executado com excelência.

1 b) Justificativa da troca de NCM

- (b) Partindo também da interpretação *NOTA3 da seção da XVI “e (aplicando a regra interpretativa 3C)” e na “ausência de dispositivo contrário”*, desta forma alterando a NCM **8462.49.00** para **8462.21.00** justificando a nota e permanecendo o texto conforme segue:

8462.21.00 - Combinação de máquinas e equipamentos para operação sequencial de aplanar, puncionar e rebarbar a região de furo de válvula de ar, em RODA DE AÇO PARA VEÍCULOS AUTOMÓVEIS DE PASSAGEIROS e COMERCIAIS, de diâmetro de 13” a 20”,

com espessura 3,5mm até 5,5mm e largura de 3,5” rotativa até indexável 10”, através de 6 posições do tipo transfer; capacidade de produção de até 900 rodas/h para diâmetros de 13” a 16” e de até 700 rodas/h para diâmetros de 17” a 20”, composta óptico para detecção e posicionamento do cordão de solda para início da operação; Sistema automático de carregamento dos aros para as prensas; três estações de prensa especial com estrutura em forma tipo “C” e regulagem automática do ângulo de trab primeira estação de prensagem para aplainamento na zona do furo com regulagem de força automática de até 400 kN, a segunda estação com prensa de puncionamento para furar com força regulável de até 150 kN e a terceira estação com prensa para rebarbação simultânea do furo em ambos os lados da roda com regulagem de força automática de até 100 kN; Sistema automático de descarregamento dos aros; Sistema de troca rápida do ferramental das prensas; Unidade hidráulica; Armário elétrico com controlador lógico programável (CLP) e Painel de comando com botoeiras e interface homem-máquina.