

8457.10.00	586	Centros de usinagem horizontais de alta velocidade e precisão, para trabalhar metais, com comando numérico computadorizado (CNC), curso dos eixos X, Y, Z, iguais a 1.050, 900, 1.000mm, respectivamente; avanço rápido dos eixos X, Y, Z de 60m/min; velocidade de avanço de corte de 30.000mm/min; velocidade máxima de rotação do fuso de 10.000rpm com potência máxima do motor de acionamento do fuso de 45kW e torque máximo de 600Nm ou velocidade máxima de rotação do fuso de 6.000rpm com potência máxima do motor de acionamento do fuso de 37kW e torque máximo de 809Nm ou velocidade máxima de rotação do fuso de 6.000rpm com potência máxima do motor de acionamento do fuso de 55kW e torque máximo de 1.010Nm ou velocidade máxima de rotação do fuso de 15.000rpm com potência máxima do motor de acionamento do fuso de 37kW e torque máximo de 398Nm; trocador automático de pallets, com sistema de limpeza dos cones de localização, com 2 pallets de dimensões de 630 x 630mm ou 800 x 800mm para peças com diâmetro máximo de 1.050mm, altura máxima de 1.350mm, com capacidade máxima de carga sobre o paleta de 1.500kg e tempo de troca dos pallets de 12s; magazine com capacidade compreendida entre 40 e 376 ferramentas, para ferramentas com diâmetro máximo de 320mm (sem ferramentas adjacentes), comprimento máximo de 630 ou 700mm, peso máximo de 25 ou 30kg, momento máximo de 34,3Nm e trocador automático de ferramentas com tempo de troca "ferramenta-ferramenta" de 2,5s e "cavaco a cavaco" de 5,6s; dotada de: cone de fixação da ferramenta ISO 50 ou HSK100; eixos X, Y, Z, com guias lineares de rolos e fusos de esferas de alta precisão e baixa emissão de ruídos; cabeçote de alta velocidade e alto desempenho concebido para minimizar vibrações e deformação térmica, através de sistema de refrigeração ao redor dos rolamentos do eixo árvore e do motor incorporado "built-in", ao mesmo tempo que proporciona rápida aceleração e desaceleração; permitindo utilizar ferramenta com comprimento curto através de distância entre o fuso e o centro do pallet reduzida para permitir usinagem pesada; podendo ou não conter apalpador para medição de peças "in-process", com sistema de quebra de ferramenta e sistema de medição de comprimento das ferramentas.
8477.10.19	053	Máquinas de moldar por injeção, de comando numérico, monocolor, para materiais termoplásticos, fechamento hidráulico com 2 placas, travamento com castanhas com acionamento hidráulico, com capacidade de injeção compreendida entre 996 e 10.849g, e força de fechamento compreendida entre 450 e 1.400t, dotadas de interface para robô, 4 machos hidráulicos, no máximo 4 válvulas pneumáticas, medidor de consumo de energia, portal frontal automática como opcional e sistema de bombas hidráulicas acionadas por servomotor.
8502.20.11	017	Grupos eletrogêneos de corrente alternada, de partida manual e/ou elétrica com motor de pistão de ignição por centelha à gasolina, com potência do motor entre 10 e 17CV, com cilindrada entre 360 e 483CC e potência geradora máxima entre 5,5 e 7,5kVA, e potência manual ou contínua entre 5,1 e 6,9kVA, tensão de saída principal 110V ou 220V e auxiliar 110V ou 220V, com alternador com enrolamento de cobre para maior resistência térmica, com controle de tensão por AVR (Controle automático eletrônico de tensão), voltímetro e disjuntor de proteção para corrente alternada, com ou sem saída auxiliar de corrente contínua com 12V, com ou sem rele térmico de proteção para corrente contínua.

Art. 4º Os Ex-tarifários listados no quadro abaixo, constantes do Anexo Único da Resolução Gecex nº 780, de 28 de agosto de 2025, passam a vigorar com as seguintes redações:

NCM	Ex	Descrição
8422.30.29	062	Unidades funcionais para encher recipientes cilíndricos (carpules) de medicamentos com capacidade não superior a 5ml, compostas de: Máquina automática para limpeza e secagem interna e externa de carpules com esteira de entrada de alimentação manual, sensor de acúmulo mínimo, helicoidal de singularização submersa, banho ultrassônico por água recirculada com bomba de recirculação, filtro, sensores de pressão, temperatura e nível de água, elevador de carpules, sistema de transporte circular com pinças e sensores para detecção de carpule invertido, tubulação e barra de agulhas em aço inox 316L para pulverização de água e ar comprimido com sensores de pressão e válvulas automáticas, estação de aplicação de silicone com tanque, esteira celular de saída, estação de rejeição, contador de carpules, manômetros, gabinete elétrico principal, controlador lógico programável, IHM gráfica com tela tátil, alimentador ininterrupto de energia; Túnel para secagem, esterilização e desprogenização de carpules, com correia transportadora de 600mm, módulo de carregamento e pré-aquecimento, esteira principal de movimentação de carpules e correias laterais de aço inoxidável AISI 316L com velocidade controlada, módulo de alimentação de carpules com pré-filtro, filtro esterilizante e ventilador, zona de pré-aquecimento com filtro esterilizante e ventilador com pressão diferencial monitorada, zona de esterilização de 3 seções com módulos aquecedores, filtros esterilizantes e ventiladores com pressão diferencial monitorada, zona de resfriamento de 2 seções com aquecedores para esterilização, trocadores de calor para resfriamento de carpules, filtro esterilizante e ventilador com pressão diferencial monitorada, válvulas, divisórias ajustáveis, sensores de temperatura, conexões e contatos de partículas, partição gás-impermeável automática, gabinete elétrico principal, controlador lógico programável, IHM com tela tátil; Máquina automática de enchimento e fechamento de carpules com mesa vibratória de entrada, roda-estrela para singularização dos carpules, transportador helicoidal de entrada, estações de classificação por panela vibratória para fornecimento e inserção de rolhas com controle da profundidade ajustável, sensor de presença de rolhas, vagões de transporte com transferência controlada por servomotor, barrilete de distribuição de produto com sensor de pressão, duas estações de enchimento com válvulas automáticas, a primeira por relação de tempo-pressão para pré envase e a segunda para complemento do volume total por sensor de nível, acionador de agulhas de envase com servomotor e came, estações de fornecimento e crimpagem de tampas, disco de teste de luvas sem fio, contadores dos objetos processados com separação de objetos bons e ruins, sistemas de detecção com monitoramento de falhas, transportador de saída por helicoidal, painel elétrico, CLP, IHM com tela tátil, gabinete de controle independente com monitoramento de temperatura; Isolador para teste automático de vazamento e descontaminação de ambiente com peróxido de hidrogênio, grau "A", classe de sala limpa 5, compreendendo unidades de tratamento do ar (fanwall), de distribuição do ar, de fluxo laminar unidirecional de ar e de vaporização na zona de processo, unidades de ventilação e filtração do ar com filtro HEPA , 3 bombas de vácuo, porta dupla de transferência, catalisadores, sensores de temperatura, de pressão diferencial, de umidade, de baixo e alto nível e de concentração máxima para H2O2 com alerta óptico e sonoro, bombas de circulação, dispositivos de segurança de portas, portas de luvas com barreira de luz, portas para transferência asséptica de material, válvulas, célula de carga, alimentador ininterrupto de energia, câmeras de rede para monitoramento das funções, gabinete elétrico principal, controlador lógico programável e IHM com tela tátil; Câmara de descontaminação automática de material com peróxido de hidrogênio e transferência para sistema de barreira adjacente, com porta para entrada de material com luva inclusa e selo inflável duplo para vedação, vaporizador de H2O2, filtro, ventilador, bomba de vácuo, aquecedor de ar, portas de transferência duplas, sensores de temperatura, de pressão, de umidade, de fluxo, de proximidade, de concentração de H2O2, balança, válvulas, conversor catalítico de exaustão, IHM com tela tátil, gabinete elétrico principal, controlador lógico programável e comunicação com sistema de monitoramento, parcialmente por monitor.
8443.13.90	070	Impressoras rotativas "offset" para tampas plásticas de até 4 cores, com capacidade de até 300.000tampas/h, compostas de sistema de alimentação com tremonha motorizada com capacidade de até 600 litros, transportador, selecionador de tampas, sistema de rejeição e mesa giratória; sistema automático de pré-tratamento de chama, com 2 queimadores; tambor rotativo; sistema de cura UV(HG); com ou sem sistema de inspeção de tampas; transportadores; controle lógico programável (CLP) e Interface Homem-Máquina (IHM).
8462.26.00	024	Combinações de máquinas e equipamentos para punccionar vigas U em aço laminado, com resistência máxima a tração de 800N/mm², espessura máx. 12mm, peso máx. 600kg, tolerâncias na posição dos furos (X alma ±0,4mm, Y alma ±0,4mm, Z flanges ±0,4mm, diâmetro do furo -0/+0,3mm, diâmetro do furo de saída + 1,5mm), podendo punccionar 2 vigas simultâneas e 1 viga na alimentação, vigas seção constante (comp. máx. 12.000mm, larg. máx. 340mm, flange direita máx. 100mm); destinada a fabricação de chassis de caminhão, com capacidade produtiva entre 229 e 285 vigas, tempo produtivo estimado entre 0,67 e 0,84s/furo, 1 sistema de medição por meio de codificadores lineares para ajustes das vigas, CLP "display" TFT 23 para a operação(IHM), compostas de 5 unidades de perfuração conforme segue: 1 transportador elétrico de rolos de entrada da via U; 1 alimentador deslizante de entrada, velocidade máx. 40m/min, precisão de posição ±0,1mm; 1 unidade de perfuração hidráulica de 1.000kN para alma, podendo montar 10 punções com diâmetro máx. 21mm, capacidade para perfurar 2 furos de diâmetro 15,5mm em distância de 50mm, resistência à tração máxima de 800N/mm², velocidade máx. de deslocamento 30m/min, possui movimentos longitudinal de 400mm e transversal; 1 unidade de perfuração hidráulica de 1.000kN para alma, podendo montar 10 punções com diâmetro máx. 21mm, possui movimento transversal; 1 alimentador deslizante intermediário por meio de grampo acionado por 1 servomotor elétrico; 1 unidade de perfuração hidráulica de 1.000kN para flange, podendo montar 8 diâmetros diferentes máx. 21,9mm, velocidade máx. de deslocamento 10m/min; 1 Unidade de perfuração hidráulica de 2.000kN para alma, podendo montar 10 diâmetros diferentes máx.65mm, velocidade máx. de deslocamento 30m/min, possui movimentos vertical e transversal; 1 unidade de perfuração hidráulica de 1.000kN para a flange direita, podendo montar 8 diâmetros diferentes máx. 21,9mm, velocidade máx. de deslocamento na direção Y 180 m/min, possui movimentos vertical e transversal; alimentador deslizante de saída; 1 transportador de saída para a remoção das vigas perfuradas; 1 transportador de sucata para as unidades de perfuração; 1 grupo hidráulico para o acionamento das unidades de perfuração com resfriador de óleo composto: 1 motor elétrico, 1 bomba, 1 filtro de óleo de alta pressão, 1 válvula de segurança, 1 válvula de ventilação automática, 1 tanque de óleo acumulador com controle de temperatura, controle de nível elétrico, elemento de aquecimento e resfriador de óleo.
8530.10.90	019	Aparelhos elétricos de comando tipo caixas de conexões de vias férreas denominados de TCB (trackside connection box) para sistemas de detecção de vias livres ou ocupadas, especificados para uso externo (outdoor) em faixa de temperatura de operação de -40 a +70 graus celsius e em conformidade com o nível de integridade de segurança SIL 4, contendo módulos de ajustes podendo operar em uma das duas faixas de frequências sendo faixa de 4,75 a 6,25kHz preferencialmente em áreas de pista ou faixa de 9,5 a 19,5kHz preferencialmente em áreas de estação, podendo conter juntas de separação elétrica, protetores de surtos para tensões inferiores a 800V, módulos resistor de ajuste independente de frequências e cabeamento completo.

Art. 5º Esta Resolução entra em vigor sete dias após a data de publicação.

GERALDO JOSÉ RODRIGUES ALCKMIN FILHO
Presidente do Comitê

ANEXO I

NCM	Nº Ex
7309.00.90	027
7309.00.90	031
8207.30.00	008
8207.30.00	035
8207.30.00	040
8207.30.00	058
8207.30.00	069
8207.30.00	070
8207.30.00	072
8402.19.00	010
8402.19.00	012
8402.19.00	013
8402.19.00	014
8402.90.00	003
8404.10.10	005
8406.90.19	002
8407.21.10	001
8407.21.90	051
8407.21.90	052

8407.21.90	063
8407.29.90	036
8407.90.00	004
8407.90.00	056
8407.90.00	066
8407.90.00	069
8407.90.00	070
8407.90.00	071
8407.90.00	072
8407.90.00	079
8407.90.00	080
8408.10.10	001
8408.10.90	061
8408.10.90	062
8408.10.90	063
8408.10.90	084
8408.10.90	116
8408.10.90	117
8408.10.90	118
8408.10.90	121
8408.10.90	123

PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA • CASA CIVIL • IMPRENSA NACIONAL

LUIZ INÁCIO LULA DA SILVA
Presidente da República

RUI COSTA DOS SANTOS
Ministro de Estado Chefe da Casa Civil

AFONSO OLIVEIRA DE ALMEIDA
Diretor-Geral da Imprensa Nacional

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO
Em circulação desde 1º de outubro de 1862

LARISSA CANDIDA COSTA
Coordenadora-Geral de Publicação, Produção e Preservação

ALEXANDRE MIRANDA MACHADO
Coordenador de Publicação do Diário Oficial da União



SEÇÃO 1 • Publicação de atos normativos
SEÇÃO 2 • Publicação de atos relativos a pessoal da Administração Pública Federal
SEÇÃO 3 • Publicação de contratos, editais, avisos e ineditórios

www.in.gov.br ouvidoria@in.gov.br
SIC, Quadra 6, Lote 800, CEP 70610-460, Brasília - DF
CNPJ: 04196645/0001-00 Fone: (61) 3411-9450



Este documento pode ser verificado no endereço eletrônico
<http://www.in.gov.br/autenticidade.html>, pelo código 05152025120500002

Documento assinado digitalmente conforme MP nº 2.200-2 de 24/08/2001,
que institui a Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira - ICP-Brasil.

