

RESOLUÇÃO Nº 08, DE 24 DE MARÇO 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 31 de dezembro de 2006, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital e Bens de Informática e Telecomunicações, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.50.90 (BK)	Ex 007 – Equipamentos para bombeamento de polpa de minério, constituídos por bomba alternativa de deslocamento positivo, com diafragmas de elastômero acionados por meio de pistões, motor elétrico trifásico, redutor de velocidade por engrenagens, variador eletrônico de velocidade, e sistema completo de controle micro-processado, com potência igual ou superior a 1.800HP, vazão de 300m³/h e pressão nominal de 2.000psi
8413.50.90 (BK)	Ex 008 – Unidades hidráulicas montadas em gabinetes verticais com isolamento acústico, compostas por bomba de pistões axiais de 403cm³/rotação, com motor elétrico de 160kW, unidade de controle eletrônico e reservatório de óleo em aço inoxidável com capacidade de 400 litros, para fornecer a pressão de óleo necessária ao acionamento do motor hidráulico, filtros, trocador de calor, tubos e conexões de interligação
8413.70.80 (BK)	Ex 001 – Bombas centrífugas trituradoras e homogeneizadoras de partículas em suspensão contidas no dicloroetano, construídas de liga metálica especial (níquel ou aço inoxidável), com capacidade de vazão de 10m³/h e altura manométrica de 15mcl
8413.70.90 (BK)	Ex 001 – Bombas centrífugas herméticas de simples estágio, não auto-aspirantes, para produtos químicos, com capacidade compreendida entre 20 e 95m³/h, rotação de 1.750 ou 3.500rpm, e temperatura de operação compreendida entre -85°C e + 160°C
8414.10.00 (BK)	Ex 005 – Bombas de vácuo, de simples estágio, refrigeradas a água, com 3 pistões oscilantes com movimentos excêntricos, vazão compreendida entre 150 e 800 pés cúbicos por minuto (cfm) e vácuo final de 1×10^{-2} Torr
8414.80.33 (BK)	Ex 005 – Compressores centrífugos de gases provenientes do reator de oxicloração, de simples estágio, com vazão nominal de 2.884m³/h, pressão de sucção mínima de 5,8bar e pressão de descarga mínima de 9bar, com sistema de controle de capacidade, controlador lógico programável (CLP), sistema de monitoramento de vibrações, sistema de selagem por selo mecânico duplo (com injeção de nitrogênio), montado sobre plataformas (skid), com multiplicador de velocidade (caixa de engrenagens separada do compressor), acoplamentos elásticos e sistema de atenuação de ruído (tipo mantas), sistema de lubrificação e arrefecimento de óleo e painel de controle
8417.10.10 (BK)	Ex 002 – Fornos contínuos de brasagem, para trocadores de calor em alumínio com aquecimento a gás, em atmosfera controlada de nitrogênio, com velocidade de operação compreendida entre 200 e 500mm/min e temperatura máxima de 650°C, constituídos de estação de carga, de inserimento de nitrogênio, de inserimento de tampões, de brasagem, de retrabalho e de descarga, com altura da chama regulável e com controlador lógico programável (CLP)
8417.80.90 (BK)	Ex 004 – Fornos espirais para cozimento de produtos cárneos, com capacidade de 2.000kg/h, dotados de aquecimento por óleo térmico, resfriamento do gabinete elétrico e controle de temperatura
8419.50.10 (BK)	Ex 001 – Pré-aquecedores de ar de combustão, do tipo “placas de canal aberto, para recuperação de calor contido nos gases de combustão”, utilizados em fornos de reforma a vapor, com temperatura de entrada do ar de 28°C e com temperatura de saída compreendida entre 273 e 289°C e área de troca térmica de 2.998,8m²

8419.50.90 (BK)	Ex 003 – Trocadores de calor espiral, em duplex (liga formada por dois tipos de aço inoxidável com alta resistência), para sistema de tratamento de efluentes orgânicos, para remoção de Mono Cloreto de Vinila (MVC) da corrente de lama de Policloreto de Vinila (PVC)
8419.81.90 (BK)	Ex 001 – Fritadeiras contínuas, com teflon e capacidade de 3.000kg/h, em aço inoxidável, com 28 pés de comprimento, aquecimento por fluido térmico, esteira de entrada de produto com plaquetas de teflon, acionamento hidráulico, esteira inferior para remoção de sedimentos, temperatura ajustável e sistema de remoção de sedimentos flutuantes
8419.89.40 (BK)	Ex 001 – Unidades de desalcoolização de cerveja com retificação a vácuo, por sistema contínuo de evaporação e condensação, com controle automático e capacidade de produção de 4-100hl/h
8420.10.10 (BK)	Ex 001 – Calandras para acabamento de papel, constituídas por um ou mais “nips” (par de rolos), sendo cada “nip” formado por um rolo térmico (coquilhado aquecido à água e óleo); e um rolo de abaulamento variável com revestimento macio
8420.91.00 (BK)	Ex 001 – Cilindros em aço, com acabamento em cromo polido, com refrigeradores contendo dupla camisa e anéis em forma de espiral para circulação de água gelada, com diâmetro igual ou superior a 760mm e largura igual ou superior a 1.800mm, para resfriamento do polietileno aquecido, aplicado sobre a superfície de papel cartão, utilizado em calandras, de aproximadamente 300°C para 15°C
8421.29.90 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas, para pré-tratamento (ultrafiltração) e purificação de água, destinadas ao uso farmacêutico, compostas por um “rack” em aço inoxidável tipo 316L, para ultrafiltração de água, com capacidade de produção de 6m³/h, e outro “rack” em aço inoxidável tipo 316L, para purificação de água, dotado de sistema abrandador, osmose reversa e eletro-deionização com capacidade de processamento de 4m³/h, e seus respectivos tanques
8421.29.90 (BK)	Ex 003 – Filtros contínuos, para reaproveitamento de óleo utilizado no processo de laminação de alumínio, constituídos por 80 placas de aço com área de 1,07m² cada, distribuídas igualmente em quatro colunas, capazes de suportar uma vazão de 6.500 litros por minuto, com sistema automático de filtração, dotados de ciclo automático de troca de elemento filtrante, constituído por papel poliéster, diatomácea e terra ativa de branqueamento
8421.39.90 (BK)	Ex 002 – Geradores de nitrogênio gasoso, de pureza entre 95 e 99,9%, obtido por filtração de ar comprimido seco por meio de membranas poliméricas ocas; dotados de analisador digital de oxigênio, com capacidade de 17Nm³/h e pressão máxima de trabalho de 14bar
8422.30.10 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas rotativas, para rotulagem de garrafas com até 80mm de diâmetro, no corpo e no peito, com rótulos de papel utilizando cola fria, com capacidade nominal de produção de 36.000 garrafas por hora para rótulos sem orientação, com controlador lógico programável (CLP) e painel de comando “touch-screen” colorido
8422.40.90 (BK)	Ex 010 – Máquinas multifuncionais de 8 estações duplas, para aplicação de selo de segurança a quente sobre o furo da bisnaga plástica e posterior montagem da tampa na bisnaga com controle de torque, alimentação e descarga automática, com capacidade máxima de 200 peças por minuto
8424.89.90 (BK)	Ex 003 – Máquinas para aplicação de revestimentos (filmes aquosos e não aquosos), em comprimidos e outros núcleos, constituídas por bomba peristáltica de quatro cabeças, quatro pistolas de aplicação, recirculação da solução de revestimento, sistema automático de lavagem, lâmpada de fibra óptica, sistema de fornecimento de ar, válvulas, filtro hepa, controladores de ar e de pressão, sistema para impressão de dados e controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima igual ou superior a 150kg
8424.89.90 (BK)	Ex 004 – Máquinas para aplicação de revestimento (filmes aquosos), em comprimidos e outros núcleos, constituídas por bomba peristáltica de duas cabeças, duas pistolas de aplicação, recirculação da solução de revestimento, lâmpada de fibra óptica, sistema de fornecimento de ar e de pressão, controle “panelview”, sistema para impressão de dados e controlador lógico programável (CLP), com capacidade de produção igual ou superior a 45kg
8424.90.90 (BK)	Ex 001 – Gotejadores planos de polietileno, auto compensados, para vazão constante em pressões que variam de 5 a 40m.c.a., entrada com filtro, labirinto para fluxo turbulento em todo comprimento de passagem de líquido, membrana reguladora de pressão e vazão entre 1,2 e 3,6 litros por hora
8427.10.90 (BK)	Ex 001 – Plataformas para trabalhos aéreos, com lança articulada ou extensível, autopropulsadas sobre rodas, de motor elétrico, para elevação máxima igual ou superior a 5m
8428.90.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para carga de pneumáticos “crus” (bandagem) e descarga de pneumáticos vulcanizados dos centros elétricos de vulcanização, constituídas por unidade de centragem, dotada de abertura de talão inferior da carcaça e unidade de leitura de códigos de barras, transportador aéreo motorizado dotado de dispositivo de pinças para abertura do talão superior da carcaça e sustentação desta durante o deslocamento, carro transportador para alimentação e evacuação dos centros elétricos de vulcanização, com mesas de rolo, pinças, suporte, trilhos, motorização e correia sincronizadora, esticador e blocos de centragem do carro, painel elétrico/automação/pneumáticos, com controlador lógico programável (CLP)
8428.90.90 (BK)	Ex 004 – Equipamentos para movimentação de machos e alimentação por meio de robô da linha de moldagem, utilizados na fabricação de peças em ferro fundido
8437.10.00 (BK)	Ex 005 – Máquinas para limpeza de fibras de algodão (“linter”), dotadas de 2 batedores cilíndricos com diâmetro de 20 polegadas e comprimento de 10 polegadas operando lado a lado em seções de tela

	redondas com diâmetro de 21 polegadas, com capacidade de produção de 13.656kg/dia
8437.80.90 (BK)	Ex 003 – Máquinas para expansão de massa alimentícia para uso na fabricação de ração animal (“Expander”), destinadas a elevar o nível de pressão e de temperatura da massa, com capacidade igual ou superior a 45 toneladas por hora, com rosca de diâmetro superior a 380mm, comprimento superior a 2.310mm e controlador lógico programável (CLP)
8438.10.00 (BK)	Ex 005 – Amassadeiras horizontais com carregamento automático dos ingredientes, duas velocidades de trabalho, ondulação de líquido refrigerante para controle da temperatura, controlador lógico programável (CLP) e capacidade mínima de 700kg/batelada
8438.10.00 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas para fabricação de biscoitos recheados, tipo sanduíche, com 4 ou mais vias de produção, com ou sem reservatórios de recheios, com canaletas alimentadoras, controlador lógico programável (CLP) e capacidade de produção máxima igual ou superior a 3.200 sanduíches por minuto
8438.50.00 (BK)	Ex 009 – Máquinas para retirar membranas de cortes de carne bovina e suína, com velocidade de corte igual ou superior a 35m/min, largura de corte igual ou superior a 506mm, gabinete côncavo, sapata em aço inoxidável reforçada com espessura de 50,5mm e bandejas de entrada e saída articuladas
8438.50.00 (BK)	Ex 010 – Combinações de máquinas para processamento de produtos cárneos, com capacidade igual ou superior a 2.000kg/h, constituídas por 1 mesa de recebimento em aço inoxidável, 1 achatador em aço inoxidável com esteiras para equalização da espessura de produtos cárneos, 1 máquina para cocção de alimentos com esteira espiral interna sobre dois tambores, com controlador lógico programável (CLP), 1 marcador de grelha, para modular e aplicar “design” sobre a peça de carne, 1 “freezer” de leite fluidizado, 1 cubeteadora em aço inoxidável com facas transversais e longitudinais para produção de cubos e tiras, 1 classificadora de tamanho com sistema de peneiras construída em aço inoxidável, 1 detector de metais, 1 verificador de peso, 1 mesa giratória em aço inoxidável, 1 cabine central para controle das esteiras e 1 cabine de controle do software
8438.80.90 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para conformação contínua e automática de bolos retangulares pingados, recheados ou não, com carregamento de formas de papel autoportante em assadeiras, duas ou mais dosadoras volumétricas e incisadora dos bolos com lâminas de corte oleadas, com produção igual ou superior a 3.500 bolos de 450 gramas por hora, com controlador lógico programável (CLP)
8439.91.00 (BK)	Ex 002 – Rolos de sucção para produção de celulose com capacidade de produção de 760 toneladas por dia, dimensões do rolo iguais a 1.006mm (diâmetro) X 6,7m (comprimento), constituídos por camisa perfurada em aço inox, cabeceiras de rolo e mancais, caixa de sucção com duas câmaras instaladas dentro da camisa, com acionador interno de engrenagem
8441.80.00 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para plissagem em M ou W por facas móveis de 1.000mm de largura para plissagem de pacotes de até 6 camadas de meios filtrantes, incluindo tela metálica de reforço e altura de dobra de 5 a 50mm, constituídas por porta bobinas, desbobinador, plissador e cortador automático de dobras (com ajuste semi-automático de altura de dobras)
8443.59.10 (BK)	Ex 001 – Máquinas de impressão serigráfica, de até quatro cores simultâneas, para decoração de embalagens de vidro, com velocidade de até 150 vidros por minuto, com unidade de alimentação automática de tintas e esteiras de entrada e saída para forno de recozimento
8443.60.90 (BK)	Ex 013 – Viradores automáticos de pilhas de papel para formato máximo igual a 54cm x 74 cm
8446.21.00 (BK)	Ex 002 – Teares circulares para fabricação de tecido de fios de polipropileno, com largura de trabalho de 1.700 a 2.250mm, duplo pano, constituídos por oito lançadeiras, conjunto de gaiola para os fios de urdume com 2.592 posições, sistema de inserção dos fios de urdume, sistema de detecção de ruptura do fio de trama, sistema de acionamento central, arraste de tecido, dispositivo automático de compensação de trama, sensor de cor, cortadores de tecido ultra-sônico, bobinador com balancim, sistema de monitoramento de gaiola e dispositivo de desenrolamento de fitas adesivas
8451.10.00 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para lavar/purgar a seco e desengordurar tecidos em aberto de malha e lycra, com largura útil de 2.500mm, velocidade máxima de 60m/min e capacidade de destilação de solventes de 4.800kg/h
8454.30.10 (BK)	Ex 002 – Máquinas de vazar sob pressão, com força de fechamento de 40 toneladas, com câmara quente, de capacidade de armazenamento de 180kg de material fundido, com 2 movimentos hidráulicos, 45 ciclos em vazio por minuto, alimentador automático de metal e painel de controle
8456.30.19 (BK)	Ex 002 – Máquinas para afiar ferramentas pastilhadas com diamante policristalino (PCD), por eletroerosão a fio, com cinco ou mais eixos controlados, sistema de medição digital, de comando numérico computadorizado (CNC), para ferramentas de diâmetro máximo igual ou superior a 250mm
8456.30.19 (BK)	Ex 003 – Máquinas para afiar serras circulares pastilhadas com diamante policristalino (PCD), por eletroerosão a eletrodo rotativo, com sistema de medição digital, de comando numérico computadorizado (CNC)
8457.10.00 (BK)	Ex 002 – Centros de usinagem de metais, de comando numérico computadorizado (CNC), com tela de cristal líquido, para fresar, furar e roscar, capaz de usinar 5 lados da peça em uma única fixação, executar usinagem com interpolação em até 5 eixos simultaneamente, sendo três eixos de deslocamento linear X, Y e Z, cursos de 1.800mm, 2.000mm e 1.100mm e avanços de 60m/min, 40m/min e 40m/min respectivamente, um eixo C de rotação da mesa com 360° de liberdade e um eixo A de inclinação da

	ferramenta com 130° de amplitude de movimento, fuso com 18.000rpm, potência de 19kW, torque de 121Nm, mesa com diâmetro de 1.700 X 1.400mm, magazine para 60 ferramentas, apalpador 3D infravermelho para zeramento e inspeção da peça durante a usinagem, medição e monitoramento da ferramenta por sistema laser
8458.11.99 (BK)	Ex 005 – Tornos horizontais para usinagem de cilindros de laminação, com comando numérico computadorizado (CNC), diâmetro máximo de torneamento igual a 1.600mm, distância entre pontas igual a 4.000mm, peso máximo da peça admitida entre pontas de 25.000kg, bancada com quatro guias quadradas, torre automática com quatro estações, carro longitudinal com deslocamento por meio de cremalheira com duplo pinhão pré-carregado hidráulicamente e contraponta com deslocamento motorizado e bloqueio manual
8458.91.00 (BK)	Ex 001 – Tornos verticais para usinagem interna e externa, e diamantação de rodas de alumínio até 20 polegadas, com comando numérico computadorizado (CNC), trocador automático de ferramentas para 6 ferramentas e diâmetro máximo de volteio (swing) 640mm, curso de eixo (X) 450mm, curso do eixo (Z) 450mm, velocidade de avanço rápido de 18m/min e rotação máxima de 2.500rpm
8460.21.00 (BK)	Ex 001 – Máquinas para retificar a mesa e o pescoço de cilindros de laminação, de comando numérico computadorizado (CNC), com distância entre pontas máxima de 5.500mm, diâmetro retificável, compreendido entre 200 e 1.600mm e peso máximo da peça igual a 40 toneladas
8460.21.00 (BK)	Ex 017 – Retíficas de pista externa de anéis internos de rolamentos, para peças de diâmetro compreendido entre 20 e 130mm, com comando numérico computadorizado (CNC), sistema de dressagem automático de rebolo por rolo diamantado, supervisão de ciclo de retífica e balanceamento dinâmico por emissão acústica e sistema de medição automático “in process”, com precisão de 0,001mm, incorporado
8460.21.00 (BK)	Ex 018 – Retíficas internas de furos de anéis de rolamentos, para peças com diâmetro compreendido entre 19 e 110mm, com comando numérico computadorizado (CNC), sistema de dressagem automático de rebolo por copo diamantado, supervisão de ciclo de retífica por emissão acústica, sistema de medição automático “in process”, com precisão de 0,001mm
8460.21.00 (BK)	Ex 019 – Máquinas retificadoras cilíndricas internas de alta precisão, com resolução do comando 0,0001mm, 5 eixos de trabalho, fuso porta-ferramenta de frequência de rotações programáveis de 45.000 até 260.000rpm, para retificar diâmetros internos, assentos e faces, em componentes de pequeno e médio portes de bomba injetora diesel, com diâmetros de retífica compreendidos entre 0,8 e 36mm e comprimento de retífica máxima de 200mm
8460.21.00 (BK)	Ex 020 – Retíficas cilíndricas para usinagem de eixos metálicos, em faces e diâmetros externos, cilíndricos ou cônicos, de comando numérico computadorizado (CNC), com quatro eixos controlados simultaneamente, para eixos de diâmetro máximo de 1.500mm, comprimento máximo do eixo de 5.000mm e peso máximo do eixo 20.000kg, com precisões de excentricidade e circularidade de 0,002mm
8460.21.00 (BK)	Ex 021 – Retíficas de flanges de anéis internos de rolamento de roletes cônicos, para peças de diâmetros compreendidos entre 20 e 200mm, com velocidade máxima de 120m/s, comando numérico computadorizado (CNC), sistema de dressagem automático de rebolo por copo diamantado, supervisão de ciclo de retífica por emissão acústica e inversor de frequência externo
8460.21.00 (BK)	Ex 022 – Retíficas de pistas internas de anéis externos de rolamentos de roletes, para peças de diâmetros compreendidos entre 30 e 130mm, com comando numérico computadorizado (CNC), sistema de dressagem automático de rebolo por copo diamantado, supervisão de ciclo de retífica por emissão acústica e inversor de frequência externo
8460.31.00 (BK)	Ex 001 – Máquina para afiar serras circulares pastilhadas com metal duro, por meio de rebolos duplos montados em um só flange, com cinco ou mais eixos controlados, de comando numérico computadorizado (CNC), para serras de diâmetro compreendido entre 80 e 840mm
8460.90.90 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas automáticas para polimento de talheres de aço inoxidável, compostas por duas mesas rotativas, sendo uma com 5 posições e outra com 7 posições, oito unidades de polimento com dois eixos cada, transferidor automático das peças entre as mesas, descarregador automático das peças polidas, sistema de aplicação de pasta abrasiva de reservatórios com bomba e painel elétrico de comando com controlador lógico programável (CLP)
8460.90.90 (BK)	Ex 006 – Rebarbadoras térmicas por explosão, destinadas à queima das rebarbas de peças de motores de combustão interna, utilizando ignição, por meio de faísca gerada por vela, de mistura de gás natural e oxigênio injetada a alta pressão em uma câmara de combustão com fechamento hermético, com mesa rotativa para carga e descarga
8461.40.99 (BK)	Ex 001 – Máquinas para cortar e acabar engrenagens hipoidais (coroa e pinhão), com diâmetro máximo usinável igual a 460mm e profundidade do dente igual a 25,4mm
8461.40.99 (BK)	Ex 002 – Máquinas para cortar e acabar engrenagens hipoidais (coroa e pinhão), com diâmetro máximo usinável igual a 711,20mm e profundidade do dente igual a 31,8mm
8461.40.99 (BK)	Ex 003 – Máquinas para cortar pinhões cônicos e hipoidais, com diâmetro máximo usinável igual a 460mm e profundidade do dente igual a 25,4mm
8461.50.90 (BK)	Ex 003 – Máquinas automáticas para corte de feixe de tubos de aço por meio de serra circular com largura da camada de 400 a 1.000mm, corte transversal dos tubos de 20 a 260mm, diâmetro da lâmina de serra de 710 a 1.450mm, com processador lógico programável (CLP)

8462.10.11 (BK)	Ex 002 – Máquinas para forjar horizontalmente, por martelamento radial, com comando numérico computadorizado (CNC), com força máxima de conformação igual a 1250kN, diâmetro de peça igual ou superior a 50mm, cabine de proteção de ruídos, com robô de carga e descarga com seis ou mais graus de liberdade
8462.21.00 (BK)	Ex 002 – Calandras hidráulicas, dotadas de quatro rolos conformadores, com comando numérico computadorizado (CNC), para calandrar chapas metálicas de até 11mm de espessura, com comprimento útil de rolos de 6m, diâmetro do rolo superior de 460mm, rolo inferior de 360mm e rolos laterais de 325mm, contendo suporte lateral hidráulico, suporte superior e roletes de suporte sob rolo inferior controlados por comando numérico computadorizado (CNC), acompanhando dispositivo para calandragem de cones
8462.21.00 (BK)	Ex 003 – Calandras hidráulicas, dotadas de 4 rolos conformadores, de comando numérico computadorizado (CNC), para calandrar tubos e perfis de aço de dimensões e formatos variados, com dois rolos guias laterais de 275mm de diâmetro e força máxima do rolo central de 22 toneladas
8462.21.00 (BK)	Ex 017 – Combinações de máquinas para desbobinar, endireitar, curvar e cortar tubos de cobre para sistemas de refrigeração com diâmetro de 9,52mm, espessura de 0,3mm, com capacidade máxima de 3.120 curvas ou bengalas por hora referidas a peças com curva e corte final, dotadas de comando numérico (CN)
8462.39.10 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para corte, por cisalhamento, de barras redondas de aço, de diâmetro compreendido entre 24 e 55mm, em tarugos, com leito de estocagem de comprimento de 8m, esteira transportadora e balança de pesagem com sistema de seleção e ajuste de corte de tarugos, com controlador lógico programável (CLP)
8462.41.00 (BK)	Ex 002 – Máquinas-ferramentas para puncionar chapas metálicas, de comando numérico computadorizado (CNC), com trocador automático de seis ou mais ferramentas, velocidade de puncionamento (picotagem) de até 600 golpes por minuto, eixo Y de 1.250mm, eixo X de 2.000mm e força de corte de 30 toneladas
8462.49.00 (BK)	Ex 002 – Prensas para execução, por puncionamento, de ranhuras em lâminas de estatores e rotores e recorte simultâneo do diâmetro interno de lâminas de estatores, dotadas de dispositivo mecânico de giro dos “blanks”, próprias para “blanks” circulares de 1.100mm de diâmetro máximo, com carga e descarga manuais, força máxima compreendida entre 8 e 25 toneladas, e capacidade máxima de 1.300 golpes por minuto
8462.99.90 (BK)	Ex 003 – Prensas “transfer” com estações múltiplas para a fabricação de componentes tipo “cartucho de metal estirado”, com carga máxima de 3.000kg e velocidade entre 70 e 210 peças por minuto
8462.99.90 (BK)	Ex 004 – Prensas “transfer” com estações múltiplas para a fabricação de componentes tipo “cartucho de metal estirado”, com carga máxima de 6.000kg e velocidade máxima de 130 peças por minuto
8462.99.90 (BK)	Ex 005 – Prensas “transfer” com estações múltiplas para conformação de componentes em metal, com carga máxima de 5.000kg, com velocidade de 140 peças por minuto e diâmetro de até 36mm
8463.30.00 (BK)	Ex 001 – Bobinadeiras para arame tubular para solda, com velocidade máxima de 12,5m/s, para bobinagem de arames com dimensões entre 0,5 e 4mm, com carretel de 1.000mm de diâmetro por 600mm de largura e controlador lógico programável (CLP)
8463.90.10 (BK)	Ex 002 – Máquinas conformadoras de estrias por rolagem a frio, por meio de duas cremalheiras, de movimentos em sentidos opostos, sem eliminação de matérias, com comando elétrico, servo motores, com controle numérico computadorizado (CNC)
8463.90.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas para realizar o travamento mecânico entre tubos de cobre de diâmetro com 9,52mm e espessura de 0,3mm, e aletas estampadas de alumínio que formam o trocador de calor de sistemas de refrigeração, por meio da expansão do diâmetro interno dos tubos de cobre, e executar bolsa de alojamento de curvas na extremidade dos mesmos tubos de cobre, por meio de acionamento hidráulico, com velocidade de expansão máxima de 7m/min e controlador lógico programável (CLP)
8465.91.20 (BK)	Ex 001 – Serras circulares para lâminas de madeira utilizadas na produção de “parquet” de várias camadas, com dois ou mais eixos verticais (lâminas na horizontal), tolerância de corte de 0,1mm, largura de corte de 20 a 230mm, altura de trabalho de 8 a 80mm, rotação dos eixos igual a 4.000rpm e velocidade de avanço máximo de 36mm/min
8465.92.11 (BK)	Ex 002 – Fresadoras de espiga (respigadeira) de duas cabeças, para madeira, trabalhando com as duas extremidades da peça ao mesmo tempo, com três possibilidades de inclinação, velocidade dos cabeçotes de 9.000rpm, comprimento máximo das peças de 2.200mm
8465.92.19 (BK)	Ex 005 – Plainas moldureiras automáticas para produção de “parquet” de madeira com macho e fêmea, contendo quatro fases dotadas de sistema de avanço por correntes com velocidade compreendida entre 8 e 40m/min, largura de trabalho compreendida entre 40 e 120mm, altura de trabalho compreendida entre 8 e 50mm e rotação dos fusos igual ou superior a 6.000rpm
8474.10.00 (BK)	Ex 008 – Peneiras vibratórias retangulares com dois “decks”, utilizadas no processamento de fertilizante (fosfato de monoamônio granulado), com capacidade máxima de alimentação de 75 toneladas por hora, área de peneiramento de 7,43m ² em cada “deck”, corpo construído em aço inoxidável, quadro e tampa em alumínio, suspensas por cabos de aço inoxidável e base com perfis em aço carbono, acionadas por motor de 7,5HP e 1.200rpm

8474.80.10 (BK)	Ex 007 – Máquinas sopradoras de machos em areia no processo “Cold box”, utilizada na fabricação de peças em ferro fundido, com partição do ferramental na vertical e horizontal e divisão em até 6 partes
8474.80.90 (BK)	Ex 001 – Pressas isostáticas automáticas para produção de corpos isolantes para velas de ignição, tubos ou corpos similares a partir de compactação de alumina granulada, com força de fechamento do cilindro principal de prensagem de 175kN, pressão isostática de 600bar, curso do cilindro principal 260mm, estruturadas com 4 colunas e cilindro principal, constituídas por dispositivo de segurança, com retífica automática para retificação dos corpos compactados isostaticamente, com 16 receptáculos em mesa de trabalho de 308mm, diâmetro máximo do rebolo 300mm, correia transportadora para retirada dos corpos compactados da prensa e colocação nos pinos receptores
8477.20.10 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para moldagem de ombros e bicos de bisnagas plásticas, com ou sem rosca, monocamada ou multicamada, constituídas por esteira de alimentação de tubos, unidade de transferência de tubos, estação de moldagem, extrusora e esteira de descarga, com capacidade de produção igual ou superior a 100 bisnagas por minuto, para diâmetro compreendido entre 13,5 e 63,5mm
8477.20.10 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas para moldagem de ombros e bicos de bisnagas plásticas, com ou sem rosca, monocamada ou multicamadas, constituídas por extrusora, prensa, transportador/ acumulador de entrada, transportador de saída, unidade de resfriamento e têmpera, controlador lógico programável (CLP), com capacidade de produção máxima de 120 bisnagas por minuto, para diâmetro compreendido entre 30 e 63,5mm
8477.20.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas co-extrusoras para produção de tubos plásticos (bisnagas), em multicamadas de diâmetro do tubo compreendido entre 13,5 e 50mm, comprimento do tubo entre 39 e 270mm e velocidade de produção de até 160 peças por minuto
8477.20.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para co-extrusão de filmes plásticos em três camadas, com largura máxima do filme de 508mm e espessura compreendida entre 50 e 76,2 microns, com capacidade igual ou superior a 77,1kg/h, constituídas por três extrusoras, sistema de alimentação automático de resina a vácuo, sistema de choque térmico por água fria e quente, sistema de biorientação de filme de alta velocidade, sistema de uniformização de espessura, sistema embobinador do filme plástico, e sistema computadorizado de comando central
8477.20.90 (BK)	Ex 004 – Extrusoras de pistão para fabricação de produtos de borracha, com cabeçote de corte incorporado e circuito de controle e precisão do material por meio de controlador lógico programável (CLP) em conjunto com balança de precisão, com velocidade de corte de até 500 rotações por minuto
8477.51.00 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para vulcanização de pneus de carga, constituídas por estrutura mecânica soldada com pórtico e parte central móvel, braços de carregamento e descarregamento de pneumáticos e moldes, com dispositivo de abertura e aquecimento dos moldes e dispositivo de tratamento de membrana e elemento moldante, carrossel de vulcanização para oito moldes com dispositivo de aquecimento, dispositivo interno de elemento moldante com prato membrana para suporte desta, com turbina, dispositivo de aquecimento elétrico, sondas de temperatura, conjunto de alimentação de nitrogênio e pratos membranas, e conjunto de armários elétrico / pneumático / comando / controle e quadro de cozimento com automação por controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90 (BK)	Ex 002 – Máquinas automáticas para lavagem, com solventes, de solados injetados de poliuretano e EVA, com secagem em circuito fechado computadorizado, vinte diferentes ciclos de lavagem e sistema de recuperação do solvente utilizado
8477.80.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para tratamento de filmes plásticos por meio de aceleração de feixe de elétrons, não destinadas a teleterapia, constituídas por estação central para tratamento do filme plástico (acelerador de partículas), estação de desbobinamento, estação de resfriamento do filme, estação de controle de tensão do filme, estação de rebobinamento, painéis de controle, transformador de alta tensão para acelerador de partículas e controles de temperatura de água gelada
8478.10.90 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para desmanchar cigarros, com a separação de papel e filtro do fumo, com capacidade de 400kg/h, constituídas por 1 máquina de desmanchar cigarros, 1 alimentador e 1 sistema de compactação para papel
8479.50.00 (BK)	Ex 003 – Robôs industriais para linha de vazamento e moldagem de metais líquidos, com deslocamento triaxial, motorização servo-assistida, posição real determinada por feixe de laser, peso da carga determinado por células de carga e velocidade de vazamento variável de forma automática
8479.81.90 (BK)	Ex 001 – Bobinadeiras de arame tubular para solda, semi-automáticas, do tipo servo-assistidas, com velocidade máxima de 35m/min, para bobinagem de arames com dimensões entre 0,8 e 1,6mm, contendo carretel de 800mm de diâmetro por 600mm de largura
8479.81.90 (BK)	Ex 009 – Máquinas para desengraxar, lavar, decapar, polir e secar cápsulas de munição de metal, constituídas por 3 bombas para adição de produtos químicos, reservatório de lavagem circular com movimento vibratório, sistema de secagem a ar quente com resistências elétricas e controlador lógico programável (CLP)
8479.89.11 (BK)	Ex 001 – Pressas hidráulicas para sucata, montadas sobre roda, com capacidade máxima igual ou superior a 80 toneladas por dia, garra hidráulica de extração, próprias para serem tracionadas por meio de cavalo mecânico
8479.89.99	Ex 001 – Bobinadeiras horizontais para arame tubular para solda, com braço transversal, com velocidade

(BK)	entre 10 e 12m/s, para diâmetro de arame igual a 1,6mm com carretel de 1.000mm de diâmetro por 700mm de largura, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99 (BK)	Ex 021 – Combinações de máquinas para produção de carretéis de arame tubular para solda, de diâmetro entre 1,6 a 3,2mm e velocidade de 15m/s, constituídas por desbobinadeira para bobinas com capacidade de 1.000kg, braço para controle da tensão e da velocidade de desbobinamento e bobinadeira para carretéis com capacidade de 30kg
8479.89.99 (BK)	Ex 022 – Combinações de máquinas para produção de vidro termoacústico, constituídas por mesa giratória, carregadora pneumática de saís, cortador de perfis de alumínio, dispositivo de dobra, prensa pneumática, extrusora de butil, extrusora para thyokol/poliuretano/silicone, transportador automático de perfis e desmineralizador de água
8479.89.99 (BK)	Ex 023 – Desbobinadores simples, não motorizados, de arame tubular para solda com diâmetro entre 2,4 e 3,2mm, capacidade da bobina igual a 1.000kg e velocidade máxima de 4m/s
8479.89.99 (BK)	Ex 024 – Equipamentos de aplicação de cinta de aço emborrachada, própria para fabricação de pneus, contendo múltiplas estações de desenrolamento, corte, centralização e aplicação da cinta de aço emborrachada em máquina construtora de pneu
8479.89.99 (BK)	Ex 025 – Equipamentos para granulação, aglomeração/revestimento e secagem de produtos sólidos farmacêuticos, por meio de leito fluidizado, constituídos por bico de aspersão de solução, com unidade de preparação do ar, filtros tipo cartucho, exaustor, controlador lógico programável (CLP), com construção à prova de explosão de no mínimo 2bar e capacidade de produção igual ou superior a 50kg por lote de operação
8479.89.99 (BK)	Ex 026 – Máquinas para envernizar, controlar e empacotar cartuchos de munição, com capacidade de 120 peças por minuto, constituídas por: alimentador de estojos que opera por meio de vibrador de panela com duas saídas, carrinhos transportadores com transferência dos cartuchos de dois a dois, controle de comprimento, peso e câmara e descarte de cartuchos defeituosos, sistema de impermeabilização com duas bombas dosadoras, ejeção de cartuchos, esteira transportadora, empacotamento e alimentação de palmelas
8479.89.99 (BK)	Ex 027 – Máquinas de montagem de anéis internos para rolamentos de diâmetros compreendidos entre 30 e 85mm, dotadas de sistema de alimentação automática de componentes (por alimentador vibratório e sistema de unpacking com rotacionador de bobinas de roletes), sistema de controle de componentes por meio de sensor ótico e sistema de medição, controle e visualização de altura do conjunto montado por meio de apalpadores dotados de avaliador eletrônico com precisão de 0,001mm, computadorizado
8479.89.99 (BK)	Ex 028 – Máquinas para montagem de filtros de membrana, utilizadas para posicionar filtros bobinados colocados em “plugs”, abastecidos por alimentador vibratório de duas linhas, soldando-os por meio de ultra-som, com capacidade de produção de duas unidades em 1,7s
8480.71.00 (BK)	Ex 005 – Moldes de 96 cavidades com corpo duplo, para injeção de preformas de politereftalato de etileno - PET, com capacidade de 96 peças por ciclo de 18s, para 20g, com variação de peso da preforma de 0,3g, variação de espessura menor que 0,12mm para preformas de 100mm de comprimento e variação do peso entre cavidades de 0,3g
8483.40.10 (BK)	Ex 001 – Variadores hidrodinâmicos de velocidade para acionamento de bombas centrífugas, com rotação máxima de saída de 1.143rpm, potência do motor de acionamento igual a 551kW e rotação do motor de acionamento igual a 1.180rpm
8503.00.90 (BK)	Ex 001 – Estatores trifásicos ou monofásicos, em chapa siliciosa de grãos orientados do tipo E230 e acabamento C4 com perdas de 6,84W/kg e fluxo de 15.000Gauss, com enrolamento espiral e de passos diferentes, potência nominal de 0,37 a 67kW, densidade superior a 30A/mm ² , resfriado exclusivamente por fluídos halogenados ou hidrocarbonetos com densidade de corrente superior a 30A/mm ² , em sistemas fechados de refrigeração
8503.00.90 (BK)	Ex 002 – Rotores tipo “gaiola de esquilo” em chapa siliciosa de grãos orientados do tipo E230 e acabamento C4 com perdas de 6,84W/kg e fluxo de 15.000Gauss, injetados com liga de alumínio à 99% de pureza, com potência nominal de 0,37 a 67kW, resfriados por furos passantes de refrigeração específica para eixos excêntricos
8514.10.10 (BK)	Ex 001 – Fornos elétricos, de resistência, utilizados no processo de revestimento de substratos de carbonetos de tungstênio aglomerados (pastilhas de metal duro), por deposição química a vapor, por meio de reações químicas de diferentes gases reativos, em temperaturas de 700 a 1.000°C, em semi-vácuo de cerca de 30mbar, com capacidade de produção de 9.000 pastilhas por ciclo
8515.29.00 (BK)	Ex 001 – Máquinas elétricas para solda de topo de cabos metálicos, montada sobre rodízios, com conjunto de mordentes de soldagem e revenimento, esmeril para rebarbagem, lupa com iluminação, sistema de teste de tração, sistema de controle de anomalias, armário elétrico de comando
8515.31.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas com sistema eletrônico, para soldagem de metais por arco elétrico, contendo sistema duplo de trilhos e pinos motorizados, controle gráfico “vision” com comando numérico computadorizado (CNC), sistema de proteção contra calor e conjunto controlador para processo de soldagem
8609.00.00 (BK)	Ex 001 – Contêineres para transporte de gás natural comprimido (CNG), com 40 pés de comprimento, 8 pés de largura e 4,85 pés de altura, dotados de oito cilindros de pressão sem costura e bloco de aço inoxidável
9018.50.90	Ex 006 – Aparelhos para medição de acuidade e triagem visual, destinados ao exame de parâmetros de

(BK)	desempenho visual
9027.50.20 (BK)	Ex 013 – Fontes de luz forense multi-espectral, empregadas na busca de evidências físicas em locais de crime, na localização de impressões digitais latentes, marcas de calçados, presença de fluídos biológicos, pêlos e fibras, utilizando fontes de luz ultravioleta, visível e infravermelho (300 - 1.100nm) e filtros de bandas, equipadas com lâmpada de xenônio
9027.50.20 (BK)	Ex 017 – Fontes de luz forense multi-espectral, portáteis, empregadas na busca de evidências físicas em locais de crime, com filtros de passa-banda capazes de cobrir o espectro de 365 a 530nm
9027.50.20 (BK)	Ex 018 – Fontes de luz forense ultravioleta refletida, empregadas na busca de evidências físicas em locais de crime
9027.80.90 (BK)	Ex 005 – Aparelhos automáticos de contagem de células sanguíneas, para análise de até 45 parâmetros, com sistema seqüencial hidrodinâmico duplo (DHSS) para medição do volume da célula e análise de conteúdo em fluxo único
9031.49.90 (BK)	Ex 004 – Analisadores de tamanho de partículas (granulômetros) por difração a laser, com faixa analítica de 0,04 a 500 microns
9031.80.99 (BK)	Ex 002 – Aparelhos para detecção de defeitos superficiais, por fluxo magnético, em barras de aço laminadas com diâmetro igual ou superior a 10mm, com velocidade de operação de até 3,75m/s
9031.80.99 (BK)	Ex 005 – Máquinas automáticas para medição, controle e visualização de dimensões internas e externas de anéis para rolamentos, para diâmetro compreendido entre 26 e 110mm, por meio de apalpadores de giro duplo e avaliador eletrônico com precisão de 0,001mm
9031.80.99 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas de inspeção, por câmera de vídeo operando por infravermelho, da espessura das paredes de embalagens de vidro, operando na zona quente da produção, para diâmetro compreendido entre 50,8 e 114,3mm, com sistema de rejeição das embalagens reprovadas
9031.80.99 (BK)	Ex 014 – Máquinas para inspeção de defeitos em embalagens de vidro, operando por de infra-vermelho, com capacidade máxima igual a 750 peças por minuto
9031.80.99 (BK)	Ex 015 – Máquinas para teste de durabilidade de pneus de caminhões de quatro posições, com ajustes manual e automático de carga e velocidade para velocidade máxima de teste de 200km/h, equipadas com adaptador mecânico e amplificadores eletrônicos da resolução da célula de carga para testes de pneus de automóveis de passageiros, para velocidade até 350km/h e carga máxima de teste de 10 toneladas

Art. 2ª Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2006, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-151) : Sistema Integrado para fabricação de DVD (“digital versatile disc”), constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8421.39.90	718	1 sistema de filtragem de ar com filtro absoluto
8428.90.90	755	2 manipuladores
8477.10.21	701	2 injetoras de fechamento horizontal, com força de fechamento inferior a 12.000kN e capacidade de injeção inferior a 5.000g, dotadas de molde e de 2 controladores de temperatura
8479.89.99	920	1 unidade de junção das faces do DVD, com aplicação de cola e secagem por radiação UV
8543.89.99	707	2 máquinas metalizadoras pelo processo de deposição iônica
9031.49.90	709	1 instrumento para verificação dos DVD por meio de laser

(SI-335) : Sistema Integrado para produção de lâminas de borracha, próprias para fabricação de pneumáticos radiais, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8420.10.90	705	6 módulos de calandra, servo-controladas, sincronizadas em linha com a extrusora, para produção de 10.000kg de lâminas de borracha por hora
8423.89.00	702	1 balança para pesagem contínua, para monitorar o sistema de fabricação de lâminas
8428.39.90	716	1 esteira metálica resfriadora / transportadora, eletro-mecânica, operada com servo-motor de velocidade controlada, de alta precisão, interligando todos os módulos de extrusão de calandragem
8428.90.90	702	55 carros de armazenamento e transporte de lâminas de borracha armazenada em rolos envoltos em forros
8477.20.90	707	6 módulos de extrusora de alimentação a frio, servo-controlados
8479.89.99	706	3 estações de enrolamento de precisão, com controle de pressão e velocidade de enrolamento, específicas para evitar deformação da lâmina
8537.10.20	701	1 subsistema de gerenciamento e controle automático, computadorizado, programável para

		acionamento automático de múltiplos estágios
9031.49.90	706	1 subsistema de medição de perfil para monitorar a fabricação de lâminas

(SI-336) : Sistema Integrado para produção de tiras de lâminas de borracha com cordas metálicas, próprias para a fabricação de pneumáticos, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.80.90	717	1 conjunto de corte transversal de lâminas de borracha
8479.89.99	707	1 conjunto bobinador duplo
8479.89.99	708	1 conjunto de emenda de tiras de borracha sobre lâmina formada na emenda automática
8479.89.99	858	1 conjunto desbobinador duplo
8537.10.20	702	1 conjunto de painéis de acionamento e controlador lógico programável (CLP)

(SI-337) : Sistema Integrado de moagem para a produção de farinha e/ou sêmola de trigo e outros cereais, com capacidade igual ou inferior a 4.000kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8421.39.90	719	1 subsistema de filtragem, constituído por eletro-ventilador, filtro de mangas para separação ar/pó, completo, com cone, corpo, mangas e sistema de limpeza, compressor de baixa pressão e tubos de conexão
8428.90.90	754	1 subsistema de repouso dos grãos, constituído por elevador de canecas em aço inoxidável, distribuidor rotativo, duas baterias de células com capacidade total de até 40m ³ , conjunto de transportadores e dosadores intertravado e interligado, acionado por moto-redutor controlado eletronicamente
8437.80.10	701	1 subsistema de moagem constituído por módulo compacto para moagem por meio de rolos e peneiração de trigo com casca e suas derivações, permitindo a remoagem sequencial em até cinco etapas, elevações mecânicas e motorização integradas, controle de particulados de cada etapa por meio de aspiração e decantação intermediária por ciclones e válvulas rotativas, e coleta de farinhas, módulo para redução e refinamento de sêmolos por meio de rolos e peneiração, permitindo o retrabalho sequencial em até seis etapas, com elevações mecânicas e motorização integradas, controle de particulados de cada etapa por meio de aspiração e decantação intermediária por ciclones e válvulas rotativas, módulo para aspiração e interligação pneumática do subsistema constituído por filtro de mangas em corpo duplo, eletro-ventilador, compressor de baixa pressão, 3 coletores de aspiração, sendo um para cada módulo do subsistema, e tubos metálicos interligados por juntas flexíveis e visores, módulo de acoplamento do subsistema de moagem ao transporte de farinhas constituído por 3 ciclones de decantação acoplados a válvulas rotativas, bombas centrífugas e tubos metálicos interligados por juntas flexíveis
8437.80.90	701	1 subsistema para moagem de impurezas, constituído por moimho a martelos, eletro-ventilador e interligação por transporte pneumático com decantação por ciclones e válvulas rotativas
8479.89.99	922	1 silo-moega-pulmão com controles de nível mínimo e máximo, extrator volumétrico eletromecânico controlado eletronicamente, separador de peneiras, separador de impurezas leves por aspiração controlada, escova rotativa aspirada para grãos, separador de pedras com canal de aspiração integrado, transportes horizontais e verticais semi-integrados, conjunto dosador para água com válvula eletro-pneumática, misturador motorizado, transportador tipo rosca motorizado e painel de controle
8537.10.19	708	1 quadro de comando e força incorporando controlador lógico programável (CLP) com estação para comando e controle remoto

(SI-338) : Sistema Integrado para produção de “gritz” e farinha de milho com teor de gordura inferior a 1% com capacidade de moagem igual ou inferior a 4.000kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8437.80.10	702	1 subsistema de moagem constituído por módulo compacto horizontal para moagem por meio de rolos e peneiração de canjica de milho e suas derivações, permitindo a remoagem sequencial em até cinco etapas, com elevações mecânicas e motorização integradas, controle de particulados de cada etapa por meio de aspiração e decantação intermediária por ciclones e válvulas rotativas, e coleta de farinhas, módulo para classificação de sêmolos por densimetria em fluxo de ar com controle de particulados, módulo de coleta e transporte de farinhas, “gritz” e subprodutos, constituído por estrutura para suporte das roscas coletoras, válvulas de manobra, inspeções, bocas para ensacamento e bombas de transportes,

		alimentados por 5 ciclones de decantação acoplados a válvulas rotativas, módulo para aspiração e interligação pneumática do subsistema, constituído por filtro de mangas em corpo duplo, filtro de mangas de corpo simples, dois eletroventiladores, dois compressores de baixa pressão, dois coletores de aspiração, tubos metálicos interligados por juntas flexíveis e visores
8479.89.99	921	1 subsistema de alimentação, limpeza e degerminação de milho constituído por silo-moega-pulmão com controladores de nível mínimo e máximo, extrator volumétrico eletromecânico controlado eletronicamente, separador de peneiras duplo, autolimpante, separador de impurezas leves por aspiração controlada, separador de pedras com canal de aspiração integrado, transportadores horizontais e verticais semi-integrados, máquina degerminadora de milho semi-úmido com moegas de alimentação, descarga do gérmen e canjica, integrada ao grupo separador e ao canal de aspiração, classificador rotativo de produtos intermediários, conjunto dosador para água com válvula eletro-pneumática, misturador motorizado e painel de controle
8537.10.19	709	1 quadro de comando e força, incorporando controlador lógico programável (CLP) com estação para comando e controle remoto

(SI-339) : Sistema Integrado para montagem de tencionadores de correias sincronizadas de veículos automóveis, atuando por meio de servo-motores, servo-prensas e prensas pneumáticas, com controladores lógicos programáveis (CLP), sistema de interface (HMI), movimentos monitorados e checagem de sensores a cada ciclo, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8462.99.90	701	1 estação para prensar a base no tubo, constituída por prensa tipo “C” de até 50 kN de força de prensagem
8479.89.11	702	1 estação, composta por duas prensas pneumáticas, para conformar o diâmetro interno do braço de alumínio e estampar a bucha
8479.89.99	859	1 estação para gravação e montagem do conjunto
8479.89.99	860	1 estação para prensar o braço de alumínio no rolamento integrado

(SI-340) : Sistema integrado para produção de biscoitos e crackers, com capacidade igual ou superior a 2.800kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.20.00	703	1 forno modular a túnel, por convenção, a gás
8420.10.90	706	1 subsistema contendo 1 ou 2 formadores de massa com 3 cilindros
8420.10.90	707	1 subsistema contendo de 2 a 5 laminadores redutores de massa com cilindros
8420.10.90	708	1 laminador de acabamento com 2 cilindros
8428.33.00	706	1 subsistema de esteiras transportadoras de correias para resfriar os produtos acabados e mesa de empacotamento
8428.33.00	724	1 esteira transportadora de distribuição, de correia
8428.33.00	726	1 esteira para retorno de massa depois da roto-estampagem
8438.10.00	717	1 estratificador a corte para sobreposição de lâmina de massa com distribuidor de gordura do tipo rolo e barra
8537.10.20	703	1 subsistema de comando elétrico, contendo computador e controladores lógicos programáveis (CLP)

(SI-341) : Sistema integrado para corte transversal de lâminas de aço silício de grão orientado (“aço magnético”), próprias para fabricação de núcleos de transformadores elétricos, a partir de chapas de largura compreendida entre 100 e 840mm e espessura compreendida entre 0,23 e 0,35mm, com velocidade de operação máxima de 216m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	703	1 dispositivo de triagem e empilhamento das chapas
8428.90.90	706	1 subsistema de alimentação de bobinas de aço, constituído por carro elevador e elevador elétrico de bobinas
8462.10.90	702	1 máquina hidráulica para corte em “V”
8462.10.90	703	2 máquinas para estampar entalhes de “marca de referência”, para montagem do núcleo
8462.39.10	701	1 guilhotina hidráulica para cortes de 45°, 90° e 135°
8462.49.00	702	1 punçoneira hidráulica para execução de furos redondos, dotada de 4 punções
8479.89.99	861	1 “looping” dotado de 5 sensores de controle do desenrolamento e braço de controle da tensão de tracionamento da chapa
8479.89.99	862	1 alimentador/tracionador da chapa

8479.89.99	863	1 desenrolador duplo de bobinas
8479.89.99	864	1 unidade de força hidráulica
8537.10.19	706	1 painel elétrico de comando com comando numérico computadorizado (CNC)

(SI-342) : Sistema integrado para envernizamento e secagem de folhas de flandres, com capacidade igual ou superior a 7.000 folhas por hora, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8418.69.99	702	1 resfriador de folhas de flandres
8419.89.20	701	1 estufa a gás para secagem do verniz das folhas de flandres, dotada de unidade de recuperação de energia por meio da incineração dos vapores dos solventes
8428.90.90	707	1 alimentador automático “non stop” de folha de flandres
8479.89.99	865	1 desempilhador “non stop” da folha de flandres
8479.89.99	866	1 máquina envernizadora automática de folha de flandres por meio de rolo, sem envernizar a área de solda elétrica, com sistema de pinças e sistema de faca dupla, com capacidade igual ou superior a 7.000 folhas por hora, formato máximo da folha de 1.150mm x 960mm, formato mínimo da folha de 710mm x 510mm e espessura da folha entre 0,14 e 0,45mm

(SI-343) : Sistema integrado para produção de tiras de lâminas de borracha reforçadas com cordas metálicas (“napa”) de 800mm de largura, utilizadas na fabricação de pneumáticos, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.80.10	701	1 unidade de emenda de tiras de lâminas de borracha
8477.80.90	718	1 aplicador de tiras de borracha sobre lâmina formada na emenda automática
8477.80.90	719	1 painel de acionamento e controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90	720	1 unidade de “refendagem” (divisão da lâmina de borracha em duas)
8477.80.90	721	1 unidade de corte transversal de lâminas de borracha, dotada de facas giratórias
8479.89.99	867	1 bobinador duplo
8479.89.99	906	1 desbobinador duplo

(SI-344) : Sistema Integrado automático para usinagem de travessas de madeira para portas, para destopar, perfilar transversal e longitudinalmente, furar nas extremidades, aplicar cola, injetar cavilhas e filtrar lateralmente (processo contínuo por meio de cabeçotes independentes por controle eletrônico de memória programável para comando e operação), com velocidade máxima de produção de até 30 peças por minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8465.10.00	703	1 perfiladora dupla longitudinal com cabeçote de ferramentas para cortar, desbastar e perfilar, painel elétrico e de comando, sistema de carregamento com 3 pontos de alinhamento e transportadores de transferência
8465.10.00	704	1 perfiladora dupla transversal com cabeçotes de ferramentas para cortar, refilar e perfilar, riscadores e desintegradores, painel elétrico e de comando, sistema automático de alimentação, mesa de transferência e correias transportadoras
8465.95.11	701	1 furadora horizontal e insertadora de cavilhas com vibradores duplos de alimentação, dispositivos aplicadores de cola, controle de injeção por meio de bomba de alta pressão e correias transportadoras
8465.95.11	702	1 furadora horizontal para bordas laterais com capacidade de até 5 furos de cada lado, equipada com posicionador de furos por leitor ótico, magazine empilhador de peças

(SI-345) : Sistema Integrado de laminação a frio de fio máquina de aço com diâmetro de entrada de 5,50mm e saída de arames com bitolas entre 3,20 e 4,10mm, com velocidade máxima igual ou superior a 15m/s, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	707	1 laminador a frio com velocidade igual ou superior a 15m/s
8479.81.90	710	1 unidade de decapamento (por meio de rolos cilíndricos), limpeza (por meio de jateamento de ar e por abrasão de palha de aço) e lubrificação de fio-máquina (por meio de sabão), com diâmetro máximo de operação de 6,50mm para aço de baixo carbono e 5,50mm para aço de alto carbono, com velocidade máxima de entrada de 5m/s
8479.89.99	907	1 desbobinador vertical duplo de fio-máquina para operar com bitolas de até 14mm, com velocidade máxima de desbobinamento de 3,50m/s
8479.89.99	908	1 pulmão acumulador de fio-máquina
8479.89.99	909	1 bobinador duplo de carretéis, para bitolas compreendidas entre 3,22 e 4,08mm e

		resistência máxima do fio laminado de 110kg/mm ²
--	--	---

(SI-346) : Sistema Integrado para montagem e embalagem de catéter intravenoso para uso médico-hospitalar, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.80.90	722	1 máquina de pré-montagem de tubo de teflon, bucha de fixação e canhão
8477.80.90	723	1 máquina de corte e formagem da ponta dos tubos de teflon pré-montados
8479.89.99	910	1 máquina de pré-montagem de agulha e canhão com adesivo
8479.89.99	911	1 máquina de montagem final de agulhas pré-montadas, tubo de teflon, bucha de fixação e canhão, container, filtro, tampa e rotulagem

(SI-347) : Sistema integrado, automático, para produção de blocos ou semiblocos de toras de madeira serradas, com medições eletrônicas a laser para leitura de imagens e representação gráfica, utilizado em operações de otimização das etapas do processo de produção de madeira serrada para fins industriais e construção civil, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8465.92.90	701	1 subsistema com até 2 perfiladores/redutores de toras de madeira, completos, com estações de recebimento de toras ou semiblocos, processamento e saída de semiblocos ou blocos, providos de sistemas mecânicos robotizados, que possibilitam posicionamento, rotações, centragem e fixação das toras em processamento de modo a otimizar quantidade de madeira aproveitável de cada tora
8537.10.20	707	1 subsistema com até 4 estações controladoras eletrônicas automáticas, de processo ou controlador lógico programável (CLP), constituído por unidade central de processamento, módulos analógicos/digitais de entrada e saída de dados, interfaces, unidades de suprimento de energia (no breaks)
8537.10.90	712	1 subsistema com até 4 estações remotas de controle constituídas por gabinetes de comando e controle (Centro de Controle de Motores - CCM), módulos de entrada e saída de dados, interfaces, softwares dedicados e acessórios
9031.49.90	707	1 subsistema com até 4 aparelhos de detecção de imagem por raios laser (scanner), com estação de trabalho, interfaces, impressoras, unidades de entrada/saída de dados, softwares dedicados para escaneamento e acessórios

(SI-348) : Sistema Integrado para produção de briquetes de minério de silicato de magnésio hidratado, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8423.30.19	701	1 dosador de líquido
8423.30.19	702	1 subsistema de dosagem gravimétrico
8423.89.00	704	1 balança contínua com controle eletrônico do fluxo do material
8474.80.90	701	1 prensa paletizadora com matriz plana fixa, contendo 3 roletes com acionamento e regulagem de pressão, para comprimir o produto através de furos
8479.82.10	701	1 misturador de rosca
8537.10.19	707	1 painel elétrico

(SI-349) : Sistema Integrado para fabricação de pastilhas de freio com capacidade igual ou superior a 500 pastilhas por hora, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	712	2 fornos industriais a gás GLP ou natural, com controlador lógico programável (CLP) e controlador de temperatura PID (proporcional, integral, derivativo) integrado, motoventiladores para circulação de ar interno, conjunto de "Afterburner" para queima dos gases e painel elétrico de controle e de operação
8419.89.99	710	1 equipamento para resfriamento e retirada de resíduos provenientes do processo de prensagem, com tempo de resfriamento controlado e painel elétrico de controle e de operação
8423.30.11	702	1 subsistema destinado a pesagem de matéria-prima, constituído por esteiras transportadoras, dispositivos de armazenagem, dutos para coleta de pó, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) com monitor incorporado na máquina
8424.30.90	707	1 subsistema de pintura a pó eletrostática, constituído por 1 máquina jateadora, 1 cabine de pintura a pó, 1 cabine de secagem, 1 túnel de resfriamento, esteiras de integração, painel elétrico de controle e de operação e controlador lógico programável (CLP)
8428.20.90	710	1 subsistema de abastecimento automático de matéria prima ao sistema de prensagem para

		fabricação de pastilha de freio a disco, constituído por: 1 silo de aço inoxidável de abastecimento integrado a um sistema pneumático (tanque pressurizado), dutos para captação de pó, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) com monitor e teclado incorporado à máquina
8464.90.90	701	1 retífica automática, de eixos horizontais, com rebolos diamantados, dutos de exaustão de pó, esteiras integradas para movimentação na mesa de operação, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) com monitor incorporados à máquina
8479.82.10	702	1 subsistema para mistura de matéria-prima e formação de material de atrito para pastilhas freio a disco, constituído por: 1 unidade de abastecimento automático, 1 tanque de mistura movido por motor elétrico, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) interligado com CPU remota, 2 monitores de 15 polegadas, computador de pesagem, impressora de código de barras
8479.89.11	703	1 prensa hidráulica com força de fechamento de 400 toneladas e pressão de trabalho de 200bar, com mesa de operação de 50cm X 50cm e altura de operação de 70cm, sistema hidráulico de extração (peças), destinada a prensagem de pastilhas de freio a disco para automóveis, com dutos de exaustão de pó, painel elétrico de controle e de operação e controlador lógico programável (CLP) incorporado
8479.89.99	912	1 subsistema para preparação de plaquetas constituído por: 1 máquina jateadora, 1 aplicadora automática de adesivos, cabine de secagem e resfriador por convecção, interligados por esteiras transportadoras automáticas, com sistema de dutos para exaustão de pó, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) com monitor e teclado incorporados à máquina
8514.30.90	701	1 equipamento para tratamento térmico superficial, por aquecimento por meio de lâmpadas infra-vermelhas, com temperatura controlada por meio de pirômetro de radiação, "Afterbuner" para queima dos gases provenientes do processo, painel elétrico de controle e de operação, controlador lógico programável (CLP) com monitor incorporado na máquina
8537.10.90	713	1 subsistema de monitoramento, controle e supervisão, constituído por: 1 servidor, 1 PC do sistema de pesagem, 1 microcomputador do misturador, 1 microcomputador do subsistema de preparação de plaquetas e 1 gabinete com monitor para instalação das CPU's

(SI-350) : Sistema Integrado para fabricação de fitas plásticas de poliéster para embalagem, com espessura entre 0,28 e 1,75mm, com velocidade de produção de 568kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	713	1 forno de estiramento com recirculação de ar de triplo passe
8417.80.90	714	1 forno de relaxamento com recirculação de ar de simples passe
8419.89.99	734	2 tanques de aço inoxidável para resfriamento primário e secundário
8477.20.90	708	1 unidade de fusão com quatro cabeças de extrusão independentes e matrizes de precisão para até oito fitas simultâneas, contendo sistema de precisão para controle da velocidade de extrusão, sistema de filtragem constituído por dois cilindros providos de elementos filtrantes para retenção de impurezas, com sistema de refluxo para limpeza e troca dos filtros sem interrupção de processo de produção
8477.80.90	724	1 unidade para aplicação de cera com seção de resfriamento
8477.80.90	725	1 unidade de estiramento composta por seis estiros de três a sete rolos rotativos cada, com sistema de aquecimento e/ou resfriamento na parte interna dos rolos e sistema de precisão para controle e variação da velocidade de rotação
8477.80.90	726	10 bobinadores com capacidade para até dez bobinas com peso de até 250kg cada, com sistema de precisão para controle de velocidade
8477.80.90	727	1 unidade de recartilhamento com sistema de precisão para controle de velocidade

(SI-351) : Sistema integrado para processamento de produtos cárneos (partes de aves), com capacidade igual ou superior a 2.000kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7310.10.90	701	1 tanque de estocagem de óleo com indicador de nível de óleo
8417.80.90	715	1 forno espiral com aquecimento por óleo térmico, resfriamento do gabinete elétrico, três pontos de injeção de vapor
8417.80.90	716	1 fritador com aquecimento por óleo térmico, controle de temperatura, resfriamento do gabinete elétrico
8417.80.90	717	1 máquina de grelhar com aquecimento por óleo térmico, controle de temperatura, resfriamento do gabinete elétrico
8418.50.90	701	1 congelador leito fluidizado

8418.61.90	701	1 túnel de resfriamento
8428.20.90	711	1 elevador
8428.90.90	718	1 esteira de alimentação (entrada)
8428.90.90	737	1 esteira declinante para cubadora
8428.90.90	740	1 mesa de recebimento
8428.90.90	743	2 esteiras de alimentação com saída retrátil e bandeja de gotejamento
8428.90.90	746	4 esteiras curvas
8428.90.90	753	8 esteiras de transporte
8438.50.00	707	1 classificadora de tamanho
8438.50.00	708	1 cubadora com dispositivo ralador
8479.82.90	701	1 achatador
8537.10.90	718	1 painel de controle
9031.80.99	702	1 detector de metal/verificador de peso

§ 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 Na Resolução CAMEX n.º 03, de 13 de fevereiro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 16 de fevereiro de 2004:

Onde se lê:

8463.10.10 (BK)	Ex 001 – Equipamentos automáticos para estiramento de tubos metálicos, com controlador lógico programável (CLP), para tubos metálicos de diâmetro inicial compreendido entre 25mm e 130mm e espessura de parede compreendida entre 1mm e 8mm, com capacidade de tração de 40 toneladas e velocidade de operação de 60m/min, dotados de carga e descarga automáticas
--------------------	---

Leia-se:

8463.10.10 (BK)	Ex 001 – Equipamentos automáticos para estiramento de tubos metálicos, com controlador lógico programável (CLP), para tubos metálicos de diâmetro inicial compreendido entre 25 e 130mm e espessura de parede compreendida entre 1 e 16mm, com capacidade de tração superior a 40 toneladas e velocidade de operação superior a 53m/min, dotados de carga e descarga automáticas
--------------------	--

Art. 4º Na Resolução CAMEX n.º 26, de 05 de outubro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 11 de outubro de 2004:

Onde se lê:

8462.21.00 (BK)	Ex 015 – Máquinas para trabalhar arames e fios de metal, com comando numérico computadorizado (CNC), com quatro eixos controlados ou mais, para enrolamento e dobramento de arames em múltiplos formatos em duas ou três dimensões, com dois ou mais cabeçotes e alimentador automático de arame com diâmetro de até 10mm.
--------------------	--

Leia-se:

8462.21.00 (BK)	Ex 015 – Máquinas para trabalhar arames e fios de metal, com comando numérico computadorizado (CNC), com quatro eixos controlados ou mais, para enrolamento e dobramento de arames em múltiplos formatos em duas ou três dimensões, com dois ou mais cabeçotes e alimentador automático de arame; máquinas cujas gamas de trabalho se situam dentro da faixa de diâmetros de arames compreendida entre 0,10 e 16mm
--------------------	--

Onde se lê:

8479.89.11 (BK)	Ex 006 – Prensas enfardadeiras hidráulicas para fardos de alta densidade para algodão, com 225kg, com capacidade máxima de 600 toneladas, e capacidade de produção máxima de 60 fardos por hora, com dois caixões inferiores giratórios de dimensão 20 x 41 polegadas, enfardamento na parte superior e painéis de comando.
--------------------	---

Leia-se:

8479.89.11 (BK)	Ex 006 – Pressas enfiadeiras hidráulicas para fardos de alta densidade para algodão, de 225kg, com capacidade máxima de 600 toneladas, e capacidade de produção igual ou superior a 55 fardos por hora, com dois caixões inferiores giratórios de dimensão 20 x 41 polegadas ou 20 x 54 polegadas e painéis de comando
--------------------	--

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

No Sistema Integrado (SI-199):

Onde se lê:

8428.33.00	701	1 máquina Catterpillar TC 400/150 para movimentação e tracionamento da mangueira, por meio de 2 correias sobrepostas de 400mm de comprimento e 150mm de largura e braço eletrônico para controle do esticamento
8447.90.90	701	1 malhadeira circular Elha Rhu, para revestir a mangueira com trançado de fios de kevlar, com capacidade para 8 bobinas de fio, provida de 3 cabeçotes com diferentes diâmetros
8537.10.20	705	1 sistema de comando geral provido de supervisor, com controlador lógico programável (CLP) montado em painel elétrico
8537.10.90	722	1 sistema elétrico provido de painéis para controle da linha com cabos elétricos, calhas metálicas e suportes

Leia-se:

8428.33.00	701	1 máquina Catterpillar para movimentação e tracionamento da mangueira, por meio de 2 correias sobrepostas de 400mm de comprimento e 150mm de largura e braço eletrônico para controle do esticamento
8447.90.90	701	1 malhadeira circular, para revestir a mangueira com trançado de fios de kevlar, com capacidade para 8 bobinas de fio, provida de 3 cabeçotes com diferentes diâmetros
8537.10.20	705	1 subsistema de comando geral provido de painéis, com controlador lógico programável (CLP)
8537.10.90	722	1 subsistema elétrico para controle da linha

Onde se lê:

8419.40.10 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para produção de água para injetáveis, utilizadas na preparação de insulina com destilador, unidade de pré-tratamento e capacidade para 4.400 litros por hora
--------------------	--

Leia-se:

8419.40.10 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para produção de água para injetáveis utilizadas na preparação de insulina com destilador e capacidade de 4.400 litros por hora
--------------------	--

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 074 – Combinações de máquinas para enfiar e desenfiar tubos de borracha destinados a vulcanização, utilizadas no processo de fabricação de mangueiras, compostas de máquina de enfiar e desenfiar fitas adesivas, condicionadora de fitas, cavalete enrolador e desentolador, com velocidade de produção de 60m/min
--------------------	--

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	Ex 074 – Combinações de máquinas para enfiar e desenfiar tubos de borracha destinados a vulcanização, utilizadas no processo de fabricação de mangueiras, compostas de máquina de enfiar e desenfiar fitas adesivas, condicionadora de fitas, cavalete enrolador e desenrolador, cabeçote de arraste com fuso (caterpillar) com velocidade de produção de 60m/min
--------------------	---

Art. 6º A partir de 1º de janeiro de 2006, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º, 2º e 3º 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 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. 7º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN