

RESOLUÇÃO Nº 23, DE 30 DE SETEMBRO DE 2002.

O PRESIDENTE DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 6º do Decreto nº 3.981, de 24 de outubro de 2001, e tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal,

RESOLVE, *ad referendum* da Câmara:

Art. 1º Ficam alteradas para 4% (quatro por cento), até 30 de junho de 2004, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital e Bens de Informática e Telecomunicações:

8413.70.80 (BK)	Ex 002 - Bombas centrífugas, para óleo hidráulico, automáticas, para acionamento de ferramentas de torque, com 2 ou mais saídas, pressão máxima igual ou superior a 10.000psi e vazão máxima compreendida entre 3 e 12 litros por minuto.
8416.30.00 (BK)	Ex 001 - Grelhas dinâmicas de degraus, destinadas a montagem em caldeira, para distribuição e avanço de combustível sólido granulado (biomassa), com empurradores hidráulicos, resfriadas a água, providas de bomba, com área igual ou superior a 50m. ²
8417.10.20 (BK)	Ex 003 - Fornos contínuos tipo Mufla, de aquecimento por gás natural ou GLP para produção, com auxílio de vapor, de camada de óxido de ferro (Fe ₃ O ₄) com espessura mínima de 10 microns em peças sinterizadas, dotados de mesas de carga e descarga e capacidade máxima de tratamento igual ou superior a 300kg/h.
8422.30.29 (BK)	Ex 001 - Máquinas para encher sacolas de plástico com mercadorias, utilizadas na saída dos caixas de supermercados, com dispositivos para desbobinar e abrir as sacolas e movimentar as sacolas cheias.
8422.40.90 (BK)	Ex 006 - Máquinas automáticas para embalar bandejas, utilizando filme de plástico esticável, para embalagens de dimensões máximas iguais ou superiores a 350x220x130mm e capacidade máxima igual ou superior a 22 embalagens por minuto.
8422.40.90 (BK)	Ex 007 - Combinações de máquinas para formar, embalar e paletizar rolos de fios ou cabos elétricos, com capacidade máxima igual ou superior a 6 rolos por minuto, compostas por desbobinador, máquina formadora e embaladora de rolos e máquina paletizadora.
8422.40.90 (BK)	Ex 008 - Combinações de máquinas para fechamento (selagem) de pacotes de folhas de papel (resmas) com filme de polipropileno por fusão, compostas de 2 unidades seladoras e uma correia transportadora, com capacidade igual ou superior a 80 resmas por minuto.
8422.40.90 (BK)	Ex 009 - Máquinas automáticas termosseladoras de bandejas de plástico, com filme de plástico, providas de sistema de atmosfera modificada (por injeção de gás) e sistema de vácuo, com capacidade produtiva máxima igual ou superior a 1.000 peças/hora.
8424.89.00 (BK)	Ex 019 - Unidades para aplicação de cera protetora em carroçaria de veículos, com dispositivo contendo 35 ou mais bicos de aplicação, bombas centrífugas, válvulas, termômetros, manômetros, trocador de calor água/ar, ventilador de circulação de ar, painel de controle pneumático e painéis elétricos.
8424.89.00 (BK)	Ex 020 - Máquinas envernizadeiras para madeira, por cortina fluída, dotadas de 1 ou mais cabeçotes aplicadores intercambiáveis e dispositivo "salva-bordo".
8428.20.90 (BK)	Ex 002 - Máquinas para alimentar placas de circuito impresso, próprias para linha de montagem, com sistema de elevação e movimentação horizontal.
8428.90.90 (BK)	Ex 004 - Viradores automáticos de pilhas de papel para formatos máximos superiores a 54 x 74cm.
8429.40.00	Ex 001 - Compactadores para lixo, autopropulsores, com rolos dentados esmagadores e lâmina frontal

(BK)	para movimentação, próprios para densidade máxima igual ou superior a 1.500kg/m ³ e potência máxima igual ou superior a 332HP.
8430.41.90 (BK)	Ex 001 - Perfuratrizes rotopercussivas, autopropelidas, para furos de profundidade máxima igual ou superior a 38,1m e diâmetro máximo igual ou superior a 200mm, e fluxo máximo de ar igual ou superior a 28,3m ³ /min a uma pressão de 24,1bar.
8441.20.00 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para fabricar sacos de papel multifolhados, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 240 sacos por minuto, compostas por desbobinador, alinhador, vincador e perfurador, abridor da extremidade do tubo, estação formadora do fundo, estação de colagem, desbobinador lateral, estação de fechamento do fundo, medidor da geometria do fundo, extrator dos sacos rejeitados, 2 transportadores, secador e empilhador.
8454.30.10 (BK)	Ex 002 - Máquinas de vaziar metais sob pressão, tipo câmara quente, com comando numérico computadorizado (CNC), força máxima de fechamento igual ou inferior a 10 toneladas, capacidade de armazenamento máxima igual ou superior a 128kg de material fundido e moldes dotados de 4 ou mais movimentos.
8456.30.19 (BK)	Ex 001 - Máquinas-ferramentas de usinagem por eletroerosão, por penetração, eixo "C" com rotação incorporada ao cabeçote, com trocador automático de eletrodos e comando numérico computadorizado (CNC).
8458.11.10 (BK)	Ex 004 - Tornos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), com 2 árvores contrapostas no mesmo eixo, 2 torres porta-ferramentas com capacidade para até 14 ferramentas cada, com possibilidade de usinar simultaneamente com as duas torres e as duas árvores, em fases diferentes do processo de usinagem, com carga e descarga automáticas das peças.
8460.11.00 (BK)	Ex 006 - Retificadoras de superfícies planas, para metal, de comando numérico, de 3 ou mais eixos, com área de retificação máxima igual ou superior a 1.600mm x 600mm, com capacidade máxima de carga sobre a mesa igual ou superior a 1.200kg, com resolução de posicionamento melhor ou igual a 0,001mm.
8460.21.00 (BK)	Ex 015 - Máquinas para retificar os rasgos planos e diâmetro externo do eixo de válvulas para direção hidráulica, de comando numérico computadorizado (CNC), com 6 ou mais eixos de precisão de pelo menos 0,01mm, para comprimento máximo igual ou inferior a 200mm e espessura do rebolo de 120mm, estação de medição do corpo da válvula e carga e descarga automáticas para ambas as peças.
8460.21.00 (BK)	Ex 020 - Retíficas para acabamento da pista de anéis externos de rolamentos, de comando numérico, com carga e descarga automáticas, capazes de trabalhar diâmetros de 26 a 52mm, 300 peças/hora e com precisão de 1,0 microns, bem como as de capacidade superior.
8460.21.00 (BK)	Ex 021 - Retíficas para acabamento da pista de anéis internos de rolamentos, de comando numérico, com carga e descarga automáticas, capazes de trabalhar diâmetros de 14 a 35mm, 300 peças/hora e com precisão de 1,0 microns, bem como as de capacidade superior.
8460.21.00 (BK)	Ex 022 - Retíficas para acabamento de anéis internos de rolamentos, de comando numérico, com carga e descarga automáticas, capazes de trabalhar diâmetros de 17 a 35mm, 327 peças/hora e com precisão de 1,0 microns, bem como as de capacidade superior.
8460.29.00 (BK)	Ex 001 - Retíficas automáticas, para abertura de dentes em serras "tico-tico" e serras "sabre", com capacidade para retificar lâminas com comprimento menor ou igual a 125mm, ângulo de ataque máximo de 20° e ângulo de saída lateral de até 30°, duplo sistema automático de carga e descarga, dois cabeçotes de retificação, sistema automático autocompensador de "dressagem" do rebolo, unidade hidráulica, sistema automático de lubrificação, rebolo, rolo "dressador" diamantado, ferramentas e unidade de refrigeração com sistema de filtragem a vácuo.
8460.39.00 (BK)	Ex 001 - Máquinas para afiar cortador de dentes de engrenagens tipo HOB, com velocidade máxima da mesa igual ou superior a 1.000mm/min, avanço vertical máximo igual ou superior a 220mm e velocidade máxima do rebolo igual ou superior a 380mm/min.
8460.40.91 (BK)	Ex 001 - Brunidoras para acabamento da pista de anéis internos de rolamentos, com carga e descarga automáticas, capazes de trabalhar diâmetros de 14 a 53mm, 288 peças/hora e com precisão de 0,35 microns, bem como as de capacidade superior.
8460.40.91 (BK)	Ex 002 - Brunidoras para acabamento da pista de anéis externos de rolamentos, com carga e descarga automáticas, capazes de trabalhar diâmetros de 26 a 80mm, 244 peças/hora e com precisão de 0,35 microns, bem como as de capacidade superior.
8462.21.00 (BK)	Ex 001 - Pressas dobradeiras hidráulicas para metal, de comando numérico, de 5 eixos, com extrator de peças laterais, posicionadores dianteiro e traseiro de peças, sistema de leitura do ângulo de dobra e ferramentas de dobra, com capacidade máxima para 2.500 toneladas e para comprimento de dobra de 8.000mm, bem como as de capacidade superior.
8462.29.00 (BK)	Ex 002 - Máquinas automáticas para travar dentes de serras manuais, equipadas com sistema de alimentação e sistema colecionador de lâminas de capacidade para serras de comprimento igual ou superior a 200mm de comprimento, largura igual ou superior a 10mm e espessura máxima igual ou superior a 1,5mm.
8463.90.10	Ex 002 - Máquinas conformadoras de estrias, por esmagamento rotativo, para fabricação de peças com

(BK)	dentados externos ou internos, de comando numérico, com carga e descarga automáticas, unidade hidráulica, unidade resfriadora, cabine de proteção, sistema de filtragem e exaustão de ar, painel de controle e ferramental de conformação.
8464.20.10 (BK)	Ex 001 - Máquinas automáticas para polimento da ponta de fibra óptica montada em conector.
8464.90.19 (BK)	Ex 001– Máquinas automáticas para clivagem (corte) e pré-polimento da ponta de fibra óptica montada em conector.
8465.10.00 (BK)	Ex 002– Máquinas-ferramentas para trabalhar madeira, de comando numérico computadorizado (CNC), capazes de efetuar diferentes tipo de operações de usinagem sem troca de ferramentas, com uma ou mais mesas de trabalho, um ou mais eletromandris paralelos, campo de trabalho igual ou superior a 3.200 x 1.600mm, velocidade de deslocamento igual ou superior a 70m/min.
8465.10.00 (BK)	Ex 003– Máquinas coladeiras de bordos em painéis de fibra ou de partículas, de madeira, de comando numérico computadorizado (CNC), com 5 ou mais grupos de trabalho, para aplicar cola, prensar, destopar, refilar e outros necessários ao acabamento dos bordos dos painéis.
8465.10.00 (BK)	Ex 007– Máquinas esquadramento para painéis de fibra ou de partículas, de madeira, de comando numérico computadorizado (CNC) com 5 ou mais grupos de trabalho, para esquadrear, aplicar cola, prensar, destopar, refilar, e outros necessários ao acabamento dos bordos dos painéis.
8465.92.90 (BK)	Ex 002– Máquinas para cortar, por fresamento, placas de circuito impresso de resina com fibra de vidro laminada, com controlador lógico programável, sistema de vácuo para remoção de resíduos, com capacidade para trabalhar peças com dimensões máximas de 520mm de comprimento, 520mm de largura e 3,2mm de espessura.
8465.99.00 (BK)	Ex 001– Máquinas automáticas para execução de contornos em painéis de madeira, para produção de peças de mobiliário, com comando numérico computadorizado (CNC), dotado de trocador de ferramentas e aplicador de bordo.
8466.93.50 (BK)	Ex 003 - Dispositivos para serem acoplados em retificadoras de rolos de laminação de vergalhões, para usinagem de logotipo e caracteres alfanuméricos em baixo relevo.
8474.10.00 (BK)	Ex 001 - Separadores magnéticos criogênicos para caulim, com sistema de resfriamento a base de Hélio líquido, temperatura de operação de – 269°C e capacidade máxima de processamento igual ou superior a 30 toneladas por hora.
8477.10.99 (BK)	Ex 002 - Injetoras verticais de borracha, para produção de câmaras de vulcanização (utilizadas no processo de produção de pneumáticos), providas de controlador lógico programável, com capacidade máxima para volume de injeção de 20 litros e para pressão máxima de injeção de 1.600bar, bem como as de capacidade superior.
8477.80.00 (BK)	Ex 010– Máquinas eletrônicas computadorizadas, contendo servo-sistemas programáveis de múltiplos estágios, destinadas a fabricação de pneus radiais de diâmetro de aros compreendidos entre 12 e 24,5 polegadas .
8477.80.00 (BK)	Ex 011 - Máquinas para emendar (por meio de fusão) as extremidades de tubos trefilados de borracha, para formar a câmara de ar utilizada em pneumáticos, com painel de comando, de capacidade máxima igual ou superior a 100 peças/hora.
8477.80.00 (BK)	Ex 024 - Máquinas utilizadas em processo de fabricação de pneus, próprias para revestimento de aros (alma do talão dos pneus), utilizando fita de tecido emborrachado, com aplicação em espiral em todo o perímetro do aro, para diâmetro dos aros igual ou superior a 13 polegadas, providas de painel de comando.
8479.81.90 (BK)	Ex 009 - Combinações de máquinas para bobinar enrolamento de transformador elétrico, compostas por unidade motriz e mandril de eixo vertical, plataforma com sistema de levantamento, conjunto de desenroladores e braço de apoio superior de altura regulável, com capacidade máxima para carga de 20 toneladas e para diâmetro da bobina de 2.600mm, bem como as de capacidade superior.
8479.89.99 (BK)	Ex 014 - Máquinas para montagem, balanceamento hidráulico e teste final, do conjunto de válvulas de direção hidráulica de veículos (eixo com bucha e rolamento, pinhão, barra de torção, corpo da válvula e anéis), de capacidade máxima igual ou superior a 106 peças/hora, providas de sistema de óleo, unidade hidráulica, reservatório de óleo, e painel de controle.
8479.89.99 (BK)	Ex 015 - Máquinas auto-serviço para coleta de garrafas plásticas e latas de alumínio, com picotador, compactador, detectores de metais e de embalagens cheias, impressora para emissão de cupons e depósitos com capacidade máxima de armazenamento igual ou superior a 130 garrafas e 700 latas.
8479.89.99 (BK)	Ex 016- Máquinas auto-serviço para coleta de latas de alumínio, com picotador, compactador, detector de tamanho, impressora para emissão de cupons e depósito com capacidade máxima de armazenamento igual ou superior a 5.000 latas.
8479.89.99 (BK)	Ex 017- Máquinas auto-serviço para coleta de garrafas plásticas, com picotador, compactador, identificador de cores, detector de metais, impressora para emissão de cupons e depósitos com capacidade máxima de armazenamento igual ou superior a 300 garrafas em pastilhas e 500 garrafas esfareladas.
8479.89.99	Ex 018 - Máquinas de operação contínua para deposição de óxidos metálicos em embalagens de vidro

(BK)	pré-aquecidas, por vaporização à quente, dotadas de ventiladores.
8479.89.99 (BK)	Ex 019 – Máquinas automáticas, contínuas, para revestimento de perfis ou painéis, de madeira, PVC ou metal, com filme de plástico ou papel decorativo, dotadas de grupo porta-bobinas de materiais de revestimento, grupo aplicador de cola e sistema com rodas emborrachadas para pressão sobre as peças trabalhadas
8514.40.00 (BK)	Ex 001 - Equipamentos de têmpera, revenimento e endireitamento, por indução, de serras de fita, com potência de 5kW e gerador de frequência de 3Mhz, capacidade para temperar serras com denteção de 0,5 a 14 dentes/polegada, largura da serra menor ou igual a 38mm, espessura máxima de 13mm, controlador lógico programável (CLP), unidade de refrigeração, unidade de resfriamento, unidade de alimentação, bobinador automático e desbobinador.
8530.80.90 (BK)	Ex 001 - Aparelhos de sinalização náutica e portuária, compostos de uma lanterna e um espanta gaivota, de alcance igual ou superior a 4 milhas náuticas, com ou sem bateria, com painel solar, fonte de luz de 20 LEDS ou mais, emissão de 250 ou mais códigos internacionais em flashes ajustáveis, mesmo com sincronização dos códigos por rádio.
8604.00.00 (BK)	Ex 002 - Veículos rodoferroviários para inspeção móvel, equipados com sondas de leitura por ultra-som, para detecção de trincas, fissuras e defeitos internos em trilhos ferroviários, capazes de operar em bitolas de 1.000mm a 1.700mm e a velocidade máxima em inspeção de 40km/h, bem como as de capacidade superior.
8609.00.00 (BK)	Ex 002 - Contêineres rígidos, fechados, para transporte de carga geral, de comprimento nominal igual ou superior a 6m.
9027.30.19 (BK)	Ex 002 - Espectrômetros que utilizam radiação infravermelha por transformada de Fourier (FT-IR).
9027.80.90 (BK)	Ex 004 - Aparelhos para medição contínua, em bebidas, dos teores de açúcar e de CO ₂ por meio de refratômetro e pressão de saturação, respectivamente.
9031.49.00 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para detecção óptica e mecânica de defeitos em embalagens de vidro com diâmetros compreendidos entre 20 e 120mm, com maior quantidade de sensores ópticos que mecânicos e sistema de rejeição das embalagens reprovadas.
9031.80.90 (BK)	Ex 012 - Combinações de máquinas para monitoramento das condições mecânicas e operacionais dos veios de máquinas de lingotamento contínuo, compostas por cabeça de monitoração, 42 sensores (LVDT, aceleração, proximidade e inclinação), bomba hidráulica, 4 cilindros hidráulicos, "laptop" industrial, impressora e kit de calibração.
9031.80.90 (BK)	Ex 013 - Instrumentos para determinar a localização (distância), em linhas de transmissão, dos defeitos de baixa ou de alta impedância e teste de continuidade pelo princípio de ondas viajantes, com sincronismo de tempo através do sistema GPS, memória permanente, visor e acesso remoto via modem.

Art. 2º Ficam alteradas para 4% (quatro por cento), até 30 de junho de 2004, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI).

§ 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.

(SI-140) Sistema integrado para fabricação de perfis de borracha flocados, com alma metálica revestida de borracha, para veículos automóveis, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	748	1 aparelho para pré-aquecimento, por resistência elétrica, da fita metálica
8419.89.99	749	1 aparelho para resfriamento dos perfis vulcanizados por chuveiro de água, provido de reservatório de água em forma de calha de aço inoxidável, sistema de suprimento e circulação de água e secador do tipo jato de ar
8424.89.00	718	1 cabine de pintura automática, para pulverização de "primer" e tinta sobre os perfis
8428.33.00	724	2 transportadores de esteira de teflon, com ângulo ajustável de 0 a 90º

8428.39.90	723	1 dispositivo para movimentação e tracionamento dos perfis na linha de fabricação, por meio de duas correias sobrepostas
8443.51.00	703	1 impressora de caracteres e figuras nos perfis, por jato de tinta
8462.21.00	703	1 máquina para pré-formagem (dobra em forma de perfil) da fita metálica, por meio de roletes, de comando numérico
8477.20.90	710	combinação de máquinas para extrusão dos perfis, composta por 2 alimentadores elétricos de tiras de borracha, providos de controlador lógico programável (CLP), 2 extrusoras com sistema de resfriamento a água incorporado, próprias para operarem face a face para alimentação do cabeçote, e 1 cabeçote de passagem do perfil de borracha e da fita metálica
8477.59.90	702	1 máquina para fechar os perfis até a abertura desejada, por meio de roletes ajustáveis
8477.80.00	718	1 máquina para cortar os perfis no tamanho desejado, com mesa móvel de corte
8479.89.99	906	1 combinação de máquinas para alimentação de fita metálica, com 2 desbobinadores e 1 acumulador (pulmão) pneumático vertical para 75m de fita
8479.89.99	907	2 máquinas para flocagem dos perfis por aplicação de adesivo por meio de pincel e distribuição dos flocos por gravidade
8479.89.99	908	1 máquina para aplicar resina nos perfis, por meio de êmbolo pneumático, provida de reservatório
8514.10.10	709	5 fornos industriais de resistência elétrica, de aquecimento indireto, tipo túnel, com sistema de exaustão de gases, para a segunda etapa de vulcanização dos perfis
8514.30.90	702	1 forno industrial de microondas, tipo túnel, provido de controlador lógico programável (CLP), para a primeira etapa de vulcanização dos perfis e a cura da tinta aplicada
8515.21.00	704	1 aparelho para solda manual das fitas metálicas, por resistência, semi-automático, provido de lâminas fixas para corte do metal e 2 discos de polimento da área soldada
9032.89.89	704	5 aparelhos elétricos ("dancer pots") para regulação automática da velocidade de alimentação da fita metálica em relação à velocidade de extrusão

(SI-141) Sistema integrado para fabricação de perfis de borracha, com alma metálica revestida de borracha, para veículos automóveis, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	750	1 aparelho para pré-aquecimento, por resistência elétrica, da fita metálica
8419.89.99	751	1 aparelho para resfriamento dos perfis vulcanizados por chuveiro de água, provido de reservatório de água em forma de calha de aço inoxidável, sistema de suprimento e circulação de água e secador do tipo jato de ar
8424.89.00	719	1 cabine de pintura automática, para pulverização de "primer" e tinta sobre os perfis
8428.33.00	726	2 transportadores de esteira de teflon, com ângulo ajustável de 0 a 90°
8428.33.00	732	1 combinação de transportadores de correia, para retirada manual dos perfis
8428.39.90	724	2 dispositivos para movimentação e tracionamento dos perfis na linha de fabricação, por meio de duas correias sobrepostas
8443.51.00	704	1 impressora de caracteres e figuras nos perfis, por jato de tinta
8462.21.00	704	1 máquina para pré-formagem (dobra em forma de perfil) da fita metálica, por meio de roletes, de comando numérico
8477.20.90	711	1 combinação de máquinas para extrusão dos perfis, composta por 2 alimentadores elétricos de tiras de borracha, providos de controlador lógico programável (CLP), 2 extrusoras com sistema de resfriamento a água incorporado, próprias para operarem face a face para alimentação do cabeçote, e 1 cabeçote de passagem do perfil de borracha e da fita metálica
8477.59.90	703	1 máquina para fechar os perfis até a abertura desejada, por meio de roletes ajustáveis
8477.80.00	719	1 máquina para perfurar e cortar os perfis, com 12 furadeiras e controlador lógico programável (CLP)
8477.80.00	720	1 máquina para cortar pequenos perfis, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	909	1 combinação de máquinas para alimentação de fita metálica, com 1 desbobinador e 1 acumulador (pulmão) pneumático vertical para 75m de fita
8479.89.99	910	1 desbobinador de corda
8479.89.99	911	1 máquina para remover a corda do perfil
8479.89.99	912	1 máquina para aplicar resina nos perfis, por meio de êmbolo pneumático, provida de reservatório
8514.10.10	710	5 fornos industriais de resistência elétrica, de aquecimento indireto, tipo túnel, com sistema de exaustão de gases, para a segunda etapa de vulcanização dos perfis

8514.30.90	703	1 forno industrial de microondas, tipo túnel, provido de controlador lógico programável (CLP), para a primeira etapa de vulcanização dos perfis e a cura da tinta aplicada
8515.21.00	705	1 aparelho para solda manual das fitas metálicas, por resistência, semi-automático, provido de lâminas fixas para corte do metal e 2 discos de polimento da área soldada
9032.89.89	705	5 aparelhos elétricos ("dancer pots") para regulação automática da velocidade de alimentação da fita metálica em relação à velocidade de extrusão

(SI-142) : Sistema integrado para fabricação simultânea de 2 ou mais frisos de aros (alma do talão de pneus), de arame de aço emborrachado, constituído pelos seguintes componentes

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	725	1 sistema de tambores de tração
8428.90.90	747	1 sistema acumulador pulmão
8477.20.90	712	1 extrusora de borracha
8479.89.99	913	1 sistema desbobinador de arame
8479.89.99	914	1 máquina para confecção de friso, por meio de conformação e reunião de arames emborrachados, com sistema de descarga e carrossel de estocagem
8537.10.90	708	1 cabine de comando elétrico

(SI-143) : Sistema integrado para solda de tubos de processo e de sucção em tampas de compressores herméticos, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.33.00	733	1 transportador de correia, com estação de alimentação manual de tampas, estação de orientação das peças e estação de descarga automática das tampas
8462.29.00	730	1 estação para dobra dos tubos soldados à tampa
8515.21.00	706	4 estações de solda de metais por resistência

(SI-144) : Sistema integrado para produção piloto de filme de polipropileno bi-orientado, constituído pelos seguintes componentes

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8420.10.90	709	1 conjunto de rolos para formação e resfriamento do filme
8420.10.90	710	1 sistema de estiramento longitudinal, por meio de rolos, com módulos de aquecimento e têmpera
8428.90.90	748	1 puxador de filme
8477.20.10	703	1 combinação de 3 extrusoras, com diâmetro da rosca principal de 89mm
8477.80.00	721	1 sistema de estiramento transversal
8477.80.00	722	1 máquina para tratamento superficial, por meio de ionização
8479.89.99	915	1 bobinadeira
8537.10.20	760	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)
9031.80.90	726	1 medidor da espessura do filme

(SI-145) : Sistema integrado para extrusão quádrupla de banda de rodagem e parede lateral para pneumáticos de borracha, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.60.11	706	1 unidade hidráulica para extrusoras
8414.80.90	706	1 coifa de aspiração de ar
8419.39.00	707	1 secador-transportador, por meio de ar forçado
8419.89.99	752	1 sistema de aquecimento e resfriamento, a água, para extrusoras
8423.20.00	702	1 balança contínua
8424.89.00	720	1 resfriador-transportador, por meio de dispersão de água
8424.89.00	721	1 resfriador-transportador ascendente, por meio de dispersão de água
8424.89.00	722	1 túnel de resfriamento em 4 níveis, por meio de dispersão de água, provido de estrutura

		metálica
8428.33.00	734	1 transportador de correia, com dispositivo centralizador
8428.33.00	735	1 transportador de esteira para transferência
8428.33.00	736	1 transportador de esteira para estação de bobinamento
8428.33.00	737	1 transportador de esteira para rejeitos
8428.39.20	718	1 transportador de rolos motores
8443.19.90	701	2 impressoras ofsete
8477.20.90	713	1 unidade de extrusão formada por 4 extrusoras, 4 alimentadores de borracha, 1 cabeça de extrusão, ferramentas, sistema de lubrificação, sensores de temperatura e pressão e plataforma de sustentação
8477.80.00	723	2 marcadores de caracteres em baixo relevo
8477.80.00	724	1 sistema de corte transversal com transportador de correia
8479.89.99	916	2 estações de bobinamento
8537.10.20	761	1 painel de comando central com controladores lógicos programáveis
9025.19.10	701	1 sensor de infravermelho para detecção de temperatura
9031.49.00	708	2 medidores de largura, por meio de câmeras CCD
9032.81.00	701	10 aparelhos pneumáticos para controle da velocidade

(SI-146) : Sistema integrado para montagem, aplicação e revelação de linhas de grafite em tela de vidro de tubo de raios catódicos, constituído pelos seguintes componentes

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.39.00	708	6 estações para secagem e equalização da camada fotorresistente
8419.39.00	709	4 unidades de secagem do grafite aplicado na tela de vidro, por resistência cerâmica
8419.89.99	753	2 unidades de aquecimento de telas de vidro, por resistências cerâmicas
8424.89.00	723	3 estações de remoção da camada fotorresistente não fixada na tela de vidro, por aspersão (<i>spray</i>)
8424.89.00	724	1 estação de aplicação de grafite, por pulverização
8424.89.00	725	1 estação de aplicação de peróxido, por pulverização
8424.89.00	726	2 estações de remoção da camada das linhas de grafite não fixadas na tela de vidro, por aspersão (<i>spray</i>)
8424.89.00	727	1 estação de aplicação da camada foto resistente, por pulverização
8428.39.10	704	2 transportadores de correntes
8479.89.99	917	1 sistema para acoplamento da máscara a tela de vidro com unidade transferência de partes do conjunto
8479.89.99	918	4 unidades de limpeza de bordas da tela de vidro por meio de escovas e solução ácida
8537.10.20	762	1 sistema de comando geral, provido de painéis com CLP (controlador lógico programável)
8543.89.99	706	2 mesas para exposição de luz ultravioleta

(SI-147) : Sistema integrado para polimento da face externa de telas de tubos de raios catódicos, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.59.90	707	1 máquina para secagem das telas por meio de sopradores
8421.29.90	715	7 sub-sistemas para separar os abrasivos em suspensão das partículas contaminantes por meio de peneiras e hidrociclone e para alimentar as polidoras com os abrasivos
8424.30.90	706	1 máquina para lavagem das telas por meio de jatos de água
8424.89.00	728	4 mesas intermediárias com movimento horizontal para a lavagem das telas por meio de bicos aspersores de água
8424.89.00	729	1 máquina para lavagem das telas por meio de bicos aspersores de água
8428.39.20	719	1 transportador de rolos motores
8428.90.90	750	2 transportadores elevados para alimentação da linha
8464.20.10	701	2 máquinas-ferramentas para facear o bordo da tela de vidro
8464.20.10	702	5 máquinas-ferramentas para o polimento por abrasivos da face externa da tela, dotadas de transportador e unidade hidráulica

8479.89.99	919	1 máquina para limpeza das telas por meio de escovas
8537.10.20	763	1 sistema de comando geral, provido de 11 painéis com CLP (controlador lógico programável)

(SI-148) : Sistema integrado para granulação e secagem de produtos farmacêuticos, constituído pelos seguintes componentes

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.80	704	1 estação para lavagem dotada de bomba centrífuga com vazão de 100 litros por minuto
8419.39.00	710	1 secador/granulador por leito fluidizado dotado de filtros metálicos sinterizados e sistema aspersor de líquidos para granulação
8421.39.90	716	1 depurador de ar dotado de pré-filtro, desumidificador, aquecedor e filtro absoluto
8421.39.90	717	1 depurador de ar de exaustão
8428.20.90	709	1 alimentador por vácuo
8428.90.90	751	1 coluna de descarga
8479.82.90	717	1 granulador cônico
8481.80.99	706	2 válvulas tipo barreira de explosão
8537.10.20	764	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

(SI-149) : Sistema integrado para fabricação de massa instantânea, com capacidade igual ou superior a 1.000 pacotes por minuto, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.19.00	703	2 bombas com medidor automático para fornecimento de água
8414.59.90	708	1 secador contínuo, por ventilação forçada, em forma de tanque
8414.59.90	709	1 máquina para resfriamento contínuo, por ventilação forçada
8419.81.90	703	1 máquina para cozinhar a massa, a vapor, tipo túnel
8419.89.99	754	1 subsistema de fritura de massa dotado de tanque retangular de fritura, de aço carbono, aquecedor de óleo, 2 trocadores de calor, bombas e 2 tanques de serviço
8420.10.90	711	10 laminadores de massa
8422.30.29	706	4 embaladoras de pacotes em caixas de cartão (papelão) por sistema de colagem <i>Hot Melt</i>
8422.40.90	719	8 empacotadeiras de massas alimentícias curtas, tipo <i>Pillow</i>
8428.33.00	738	10 esteiras de transporte, de correia
8438.10.00	701	5 misturadores automáticos de massa em aço inox, horizontais, com comprimento igual ou superior a 2,5m
8438.10.00	702	1 máquina para corte e dobra de massa
8477.80.00	725	16 cortadeiras de fita contínua (plástico) de sachê

(SI-150) : Sistema integrado para execução de dobras longitudinais e transversais em chapas de aço, com capacidade máxima para chapas de 1.500mm x 2.250mm, bem como os de capacidade superior, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.80	705	1 unidade hidráulica com sistema de resfriamento
8428.90.90	752	1 máquina de duas estações para desempilhar e alimentar chapas
8428.90.90	754	1 transportador de garras suspensas
8462.21.00	705	2 dobradeiras de chapas, de comando numérico, com mesa de posicionamento e esteira de descarga
8537.10.20	765	1 sistema de comando central, com púlpito, painel elétrico e controladores lógicos programáveis

Art. 3º Na Portaria nº 465 , de 26 de dezembro de 2000, publicada no Diário Oficial da União de 27 de dezembro de 2000:

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 233– Aparelhos formadores de espiras, para linha de laminação a quente de fio-máquina com bitolas compreendidas entre 5,5 e 14,0mm, com velocidade máxima igual ou superior a 120m/s
--------------------	---

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	Ex 233– Aparelhos formadores de espiras, para linha de laminação a quente de fio-máquina com bitolas compreendidas entre 5,5 e 24,0mm, com velocidade máxima de operação igual ou superior a 100m/s
--------------------	---

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 234– Aparelhos impulsionadores de fio-máquina, para formador de espiras, em linha de laminação de fios de bitolas compreendidos entre 5,5 e 14,0mm, com 2 rolos acionadores de velocidade final máxima igual ou superior 0 120m/s
--------------------	--

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	Ex 234– Aparelhos impulsionadores de fio-máquina, para formador de espiras, em linha de laminação de fios de bitolas compreendidos entre 5,5 e 24,0mm, com 2 rolos acionadores de velocidade máxima de operação igual ou superior a 100m/s
--------------------	--

Art. 4º Na Portaria nº 465, de 26 de dezembro de 2000, publicada no Diário Oficial da União de 27 de dezembro de 2000, alterada pela Resolução CAMEX nº 32 , de 29 de agosto de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 13 de setembro de 2001:

Onde se lê:

8428.33.00 (BK)	Ex 009 – Transportadoras de ação contínua, para placas de fibras e/ou laminados de fita de aço inoxidável, com comprimento igual ou superior a 10.000mm, espessura igual ou superior a 1,9mm e largura igual ou superior a 1.380mm.
--------------------	---

Leia-se:

8428.33.00 (BK)	Ex 009 – Transportadoras de ação contínua, para placas de fibras e/ou laminados, de fita de aço inoxidável, com comprimento igual ou superior a 10.000mm, espessura igual ou superior a 1,9mm e largura igual ou superior a 1.380mm.
--------------------	--

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 1, de 24 de janeiro de 2002, publicada no Diário Oficial da União de 29 de janeiro de 2002, alterada pela Resolução CAMEX nº 7 , de 25 de abril de 2002, publicada no Diário Oficial da União de 26 de abril de 2002:

Onde se lê:

8458.11.90 (BK)	Ex 016– Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar e rosquear, inclusive fora de centro, diâmetro máximo torneável 470mm, comprimento máximo torneável 305 mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais 360mm, 120mm e 560mm, eixo B com inclinação de 225° e precisão de posicionamento de 0,001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,001°, rotação máxima do fuso 6.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, magazine com capacidade para 20 ou mais ferramentas rotativas, potência do motor principal 7,5Kw e potência do motor de acionamento das ferramentas 5,5Kw
--------------------	--

Leia-se:

8458.11.90 (BK)	Ex 016– Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), para torneiar, furar, fresar e rosquear, inclusive fora de centro, diâmetro máximo torneável 470mm, comprimento máximo torneável 502 mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais 360mm, 120mm e 560mm, eixo B com inclinação de 225° e precisão de posicionamento de 0,001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,001°, rotação máxima do fuso 6.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, magazine com capacidade para 20 ou mais ferramentas rotativas, potência do motor principal 7,5Kw e potência do motor de acionamento das ferramentas 5,5Kw
--------------------	---

Art. 6º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

SERGIO SILVA DO AMARAL
Presidente da Câmara