

RESOLUÇÃO Nº 31 , DE 09 DE JUNHO DE 2009.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no uso da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, com fundamento no disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e tendo em vista as Decisões nºs 34/03, 40/05, 58/08 e 59/08, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL e os Decretos nº 5.078, de 11 de maio de 2004, e nº 5.901, de 20 de setembro de 2006,

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2010, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.50.90	Ex 024 – Bombas hidráulicas de pistões axiais, com disco inclinado e deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 23cm ³ /rotação para acionamento hidrostático de motores e/ou cilindros hidráulicos, para operar com pressão maior ou igual a 300bar
8413.50.90	Ex 025 – Combinações de máquinas para alimentação de óleo combustível pesado (alta viscosidade) e leve, montado em "skid", com vazão de 17,8m ³ /h e pressão de trabalho de 6bar, compostas de 3 unidades de bombeamento para transferência do óleo combustível (2 para óleo pesado e 1 para óleo leve), tanque de borra de 50 litros, válvulas e instrumentação, painel de controle
8413.70.80	Ex 004 – Bombas centrífugas verticais de alta rotação (com engrenagem multiplicadora interna), para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 5,1m ³ /h, pressão de sucção de 1,0kgf/cm ² , temperatura de operação de 38°C e pressão de descarga de 13,9kgf/cm ² (g)
8413.70.90	Ex 056 – Bombas centrífugas verticais de alta rotação, tipo API 610, acionadas por motor elétrico, com engrenagem multiplicadora interna para transferência de lama de ácido tereftálico, com vazão de operação superior a 85m ³ /h, pressão de descarga superior a 105barg, temperatura de operação de 160° C, impelidor em aço inoxidável duplex 2.205, carcaça em aço inoxidável duplex 2.507, com motor elétrico
8413.81.00	Ex 013 – Equipamentos para incrementação de pressão para grupos eletrogêneos, montados em "skid", acionados por motor de combustão interna, compostos de bomba incrementadora de pressão ("booster"), com pressão de trabalho de 8bar, vazão de óleo combustível de 31,3m ³ /h, filtros, sistema de aquecimento a vapor, válvulas termostáticas, aquecedor de vapor, tubulação, isolamento térmico, válvulas, painel de controle
8414.80.90	Ex 009 – Combinações de máquina para descarga/escape de gases provenientes de grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, com vazão de 22,9kg/s e pressão de trabalho de 101,3kPa e temperatura de operação de 332°C, compostas de: 6 módulos de exaustão montados em "skid", 6 silenciadores de descarga, juntas de expansão, 3 recuperadores de calor, 6 chaminés com estrutura de sustentação e isolamento térmico
8414.80.90	Ex 010 – Combinações de máquinas para descarga/escape de gases provenientes de grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, com vazão de 14,9kg/s e pressão de trabalho de 101,3kPa e temperatura de projeto de 372°C, compostas de: 3 módulos de exaustão montados em "skid", 3 silenciadores de descarga de ar, com juntas de expansão, recuperadora de calor, 3 chaminés com estrutura de sustentação e isolamento térmico
8414.80.90	Ex 011 – Combinações de máquinas para descarga/escape de gases provenientes de grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, com vazão de 14,9kg/s e pressão de trabalho de 101,3kPa e temperatura de projeto de 372°C, compostas de: 4 módulos de exaustão montados em "skid", 4 silenciadores de descarga, juntas de expansão, recuperadora de calor, 4 chaminés com estrutura de

	sustentação e isolamento térmico
8419.39.00	Ex 031 – Secadores resfriador de esteira para "pellets" de talco (silicato de magnésio hidratado) de 4mm de diâmetro, de operação automática com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de produção de 3 toneladas métricas por hora de produto final com menos de 0,3% de umidade, dotado de dispositivos especiais para eliminar quebra do produto muito sensível ao manuseio, bandejas de inox e acionamento por motor elétrico com inversor de frequência
8419.40.10	Ex 008 – Combinações de máquinas montadas em "skid" para destilação de água estéril (isenta de pirogênicos), por compressão de vapor, com capacidade de destilação de 1.000litros/hora, compostas de: coluna de evaporação; aquecedor de alimentação; trocador de calor do destilado; trocador de calor de descarga; respirador do condensado; coluna hidrostática; válvula de controle de temperatura; indicadores de nível de pressão e temperatura; indicadores de níveis visores; saída de gases não condensáveis; compressor volumétrico e controlador lógico programável (CLP)
8420.91.00	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, aplicados sobre a superfície de papel cartão, utilizados em calandras, de aproximadamente 300°C para 15°C
8422.20.00	Ex 006 – Máquinas para lavagem interna e externa de frascos de medicamentos por meio de imersão ultrassônica, com esteira de alimentação, barra de alimentação, jateamento de ar interno e externo, com filtros e válvulas de pressão, sistema de exaustão de vapor com elemento elevatório pneumático, válvula de drenagem, peças guias para frascos de 2,5 e 10ml, com controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29	Ex 148 – Máquinas automáticas para envase de produtos líquidos e viscosos em badejas de alumínio/polipropileno, com estação de selagem hidráulica de alta pressão e cabeçotes para aquecimento inferior e superior, com capacidade máxima de 4.800bandejas/hora, com controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29	Ex 149 – Máquinas para envasar, fechar e tamponar frascos de medicamentos com altura de 30 a 130mm, diâmetro de 16 a 52mm, com velocidade máxima de 12.000frascos/hora, com sistema de anti -vazamento, aplicação de jatos de gás nitrogênio antes e depois do envase, barreira de acesso randômico, bomba a vácuo, mesa de seleção com controle de nível, estação de controle para fornecimento de tampas vedantes, aplicação de batoque e fechamento de frascos por sistema de recravação, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 232 – Máquinas automáticas, pneumáticas, para empacotar barras redondas de aço, em feixes pequenos, com diâmetros entre 30 e 130mm, com tempo de amarração de aproximadamente 4 segundos, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 233 – Máquinas automáticas, hidráulicas, para empacotar barras redondas de aço, em feixes com diâmetros entre 120 e 400mm, com tempo de amarração de aproximadamente de 9 segundos, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 234 – Combinações de máquinas para embalar paletes de produtos de vidro, com capacidade de 35paletes/hora, compostas de: carro de transferência com transportadores de corrente e rolo; aplicador de quadro superior; cintador vertical com dois cabeçotes; colocador de filme plástico nos paletes com altura máxima de 2.500mm; forno de termo-encolhimento do filme plástico; interligada por transportadores de paletes por correntes, rolos e dispositivos de centralização.
8430.41.20	Ex 010 – Perfuratrizes rotativas, montadas sobre veículo de esteiras de borracha, para perfuração com injeção de ar para recuperação das amostras pelo interior da coluna de perfuração, força de retração de 10.000kg e quatro pernas hidráulicas para nivelamento
8438.20.90	Ex 013 – Combinações de máquinas para moldagem de produtos doces e maciços de chocolate, em duas ou mais camadas diferenciadas, com ou sem recheio, com 10 jogos de 1.500 moldes cada, com diâmetro máximo do produto de 92mm, capacidade máxima de 3.600kg/h, compostas de: 2 estações duplas de moldagem a frio; 2 depositores, 3 unidades separadas para resfriamento do produto, vibradores horizontais e verticais, dispositivo de inserção de brindes; selamento automático de produtos doces; desmoldador com marteletes e torcionadores; robô com braço mecânico para posicionamento do produto; controlador óptico de desmolde efetuado por câmara de luz; sistema automático de substituição de moldes; 4 máquinas temperadeiras para cristalização; painel de comando; controladores; controlador lógico programável (CLP)
8441.80.00	Ex 049 – Máquinas desbobinadora automática de papel cartão, com mesa elevatória, velocidade máxima de 600m/min, diâmetro máximo do carretel de 1.680mm, largura máxima do carretel de 1.650mm, largura mínima de 850mm, peso máximo de elevação do rolo de 3.000kg
8442.30.90	Ex 016 – Máquinas para gravação a laser de cilindros de impressão destinado a impressão flexográfica, com cabeçote móvel, com largura máxima de gravação igual a 4.500mm
8453.20.00	Ex 002 – Máquinas automáticas para corte, por navalhas, de couro e materiais sintéticos utilizados na produção de calçados, com controlador lógico programável (CLP), com sistema de projeção a laser, com 1 cabeçote de corte colocado sobre um braço suspenso com movimento rotatório, que permite o corte de materiais de tamanho ilimitado frontal e lateralmente, com uma cavidade para contenção do couro

	enrolado no lado traseiro da mesa de corte, entre a mesma mesa e o suporte do braço do cabeçote, mesa de trabalho (L x C) de 1.200 x 600mm e velocidade máxima de corte de cada cabeçote de 50 m/minuto
8456.10.90	Ex 009 – Máquinas automáticas para gravação a laser, para plásticos, metais ou matérias sintéticos, por eliminação de matéria, controlada por computador
8457.10.00	Ex 042 – Centros de usinagem de metais, com comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote universal com giro automático, permitindo sua utilização tanto na vertical como na horizontal, capaz de usinar 5 lados da peça em uma única fixação, com capacidade para peças de até 1.500kg, para usinagem com interpolação em 5 eixos simultâneos sendo 3 eixos com deslocamento linear X, Y, Z com os cursos 1.250, 1.000, 1.000mm, avanços de 60m/min, força de avanço 12, 16, 16kN, e precisão de 0,008mm
8457.10.00	Ex 043 – Centros de usinagem universal, com comando numérico computadorizado (CNC) para fresar, furar, roscar, com capacidade para usinar 5 lados da peça em uma única fixação, capacidade para peças de até 600kg, usinagem com interpolação em 5 eixos simultâneos, sendo 3 eixos com deslocamento linear X, Y, Z, com cursos 600, 700, 600mm, avanços de 60m/min, força de 10kN e precisão de 0,008mm, um eixo disposto no fuso principal B, capacidade de variação do ângulo de trabalho no cabeçote (SPINDLE) entre -30 a 180°, sendo 0° na vertical e 180° na horizontal e um eixo C que compreende uma mesa rotativa de diâmetro 630 x 500mm, com porta palete, 2 paletes de 630 x 500mm, fuso com 24.000rpm, potência de 28kW e torque de 121Nm, adução hidráulica para fixação de peças, sistema de refrigeração pelo centro do fuso com 40bar de pressão, magazine com capacidade para 60 ferramentas com troca automática, monitoramento de quebra de ferramenta mecânica
8458.91.00	Ex 023 – Centros de torneamento vertical, com carga e descarga automática, comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), com 1 cabeçote revólver inferior com 12 estações, ferramenta acionada com potência de 8,5kW, com eixo Y com deslocamento linear de 120mm, eixo C com resolução de 0,001 grau no fuso principal, cursos nos eixos X e Z iguais a 1.190 e 260 mm respectivamente, com avanço rápido de 80m/min (motor linear), com segunda unidade integrada disposta a 90 graus para executar a segunda fixação da peça, com 1 cabeçote revólver superior com 12 estações, ferramenta acionada com potência de 8,5kW, com curso do eixo Z igual a 260mm, eixo C com resolução de 0,001 grau no contra fuso e curso de eixo X igual a 607mm, com avanço de 40m/min e rotação máxima nos fusos igual a 5.000rpm
8459.21.99	Ex 015 – Máquinas-ferramenta pantográficas para cortar, marcar e furar chapas metálicas de espessura máxima de 130mm, dotadas de 1 ou mais cabeçotes de furação com potência igual ou superior a 15kW cada e rotação de 180 a 3.000rpm e tocha de oxicorte para corte dos contornos da peça, sistema de aspiração da fumaça gerada pelo corte, magazine de troca de ferramentas com 6 posições, para chapas de dimensões máximas de 3.100 x 12.000 mm, de comando numérico computadorizado (CNC)
8462.29.00	Ex 080 – Combinações de máquinas para formação de olhal em lâminas de aço para fabricação de molas planas de veículos automotores, compostas de máquina formadora de olhal e prensa de dobra, acionados por uma única e comum unidade de acionamento hidráulico
8462.31.00	Ex 002 – Prensas mecânicas horizontais de dupla ação integrada a uma unidade de corte giratória de 4 cabeças (aparadoras rotativas), projetadas e constituídas para fabricar corpos individuais de lata cortados de 12 e 16Oz
8462.41.00	Ex 018 – Máquinas-ferramenta para perfurar por punção, cortar por cisalhamento e marcar por fresamento perfis de aço em L, com comando numérico computadorizado (CNC), rolos de tração controlados por comando numérico computadorizado (CNC), para o avanço dos perfis, para cantoneiras de dimensões até 200 x 200 x 20mm, força de corte de até 3.560kN e força de punção de até 1.160kN
8462.41.00	Ex 019 – Máquinas-ferramenta para perfurar, por punção, cortar por cisalhamento e marcar perfis de aço em L, para perfis com dimensões máximas igual ou superior a 160 x 160 x 15mm, força de corte igual ou superior a 1.800kN, força de punção igual ou superior a 650kN, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.49.00	Ex 014 – Prensas para execução por punção de ranhura em lâminas de estatores e rotores e recorte simultâneo do diâmetro interno de lâminas de estatores, dotadas de dispositivo de giro dos "blanks", próprias para "blanks" circulares com diâmetro máximo igual ou superior a 1.200mm, com carga e descarga manuais, força máxima compreendida entre 100 e 160kN e capacidade máxima igual ou superior a 500 golpes por minuto
8463.30.00	Ex 017 – Combinações de máquinas de trefilagem úmida, para fios metálicos de alta resistência com revestimento galvânico, com diâmetro de entrada compreendido entre 0,7 e 1,9mm em contenedores de 2.000kg e diâmetro de saída compreendido entre 0,1 e 1,4mm em contenedores de 20kg, para fabricação de cabos metálicos para pneus radiais, de 23 passes, compostas de: alimentação fixa para contenedores de 2.000kg; uma cuba de trefilagem de aço inox com afiador pneumático e trocador de calor com vazão de 1,5m³/h; uma travessa basculante horizontal motorizada; um braço de compensação de tensão mecânica; uma recepção para contenedores de 20kg; um console de comando e um armário elétrico de controle
8463.90.90	Ex 016 – Máquinas automáticas para recravar fundos de latas quadrados de 18 litros, com capacidade de

	60latas/min
8463.90.90	Ex 017 – Máquinas automáticas para recravar anéis de latas quadrados de 18 litros, com capacidade de 60latas/min
8464.20.90	Ex 003 – Tornos verticais para usinagem "em verde" ou em processo de "argila úmida", para tarugos maciços e buchas vazadas (com a utilização de mandril especial) de argila com cerca de 15% de umidade, com um fuso vertical, placa de apoio especial, contra-ponta especial atuada por sistema pneumático, porta-ferramenta para 4 ferramentas, comando numérico em 2 eixos (Y e Z) para o movimento das ferramentas e rotação do tarugo ou peça a ser usinada, sistema para coleta de retalhos de argila, capacidade entre pontas de 4.000 mm, diâmetro da peça até 500mm
8474.10.00	Ex 023 – Separadores pneumáticos, com detecção e separação de partículas de silicato de magnésio ($MgSiO_3$) através de câmera em cores com sensores de alta resolução, dispositivo de ejeção por pulso de ar comprimido e sistema de alimentação e filtração controlados por sistema eletrônico integrado programável
8474.20.90	Ex 028 – Módulos para preparação de amostras de materiais para indústrias primárias como cimento, matérias primas, minérios e outros materiais
8474.80.10	Ex 006 – Máquinas automáticas, com controlador lógico programável (CLP), para moldagem em areia verde, sem caixa, com acionamento hidráulico, pressão de compressão igual ou superior a $6kg/cm^2$ e produção igual ou maior que 80 moldes por hora
8475.29.10	Ex 003 – Máquinas para moldagem a quente para produção de embalagens de vidros em processos soprado/soprado e prensado/soprado boca estreita, com 10 seções, incluindo base, colunas e superestrutura, capacitadas operar em gotas duplas com distância entre centros de moldes igual a 5½ polegadas (139,7mm), com controle eletrônico para alimentação, distribuição, sincronismo e corte de gotas, sistema de amortecimento e lubrificação hidráulicos, empurrador e transportador de garrafas eletrônicos
8477.20.10	Ex 060 – Combinações de máquinas para produção de tubos corrugados de polietileno de alta densidade (HDPE) com capacidade máxima de produção de 180kg/h, compostas de: 1 extrusora mono-rosca com capacidade de produção de 200kg/h, rosca com diâmetro nominal de 65mm, relação L/D igual a 32:1, velocidade máxima de rosca de 176rpm, motor de 90kW e painel de comando; 1 empurrador de arame metálico; 1 cabeçote de extrusão para tubos de parede simples; 1 corrugador para tubos de parede simples ou dupla com diâmetro externo de 40 a 125mm e capacidade de produção máxima de 180kg/h (parede simples) ou 360kg/h (parede dupla); 1 conjunto de moldes formado por 52 blocos de cavidades duplas para formação de tubos com diâmetro externo de 40 e de 63mm; 1 conjunto de moldes formado por 52 blocos de cavidades simples para formação de tubos com diâmetro externo de 110mm; 1 perfurador para produção de tubos de drenagem com diâmetro externo de 63 e de 110mm; 1 unidade de corte vertical; e 1 tanque de resfriamento com puxador
8477.30.90	Ex 021 – Máquinas automáticas de moldagem por insuflação, para fabricação de recipientes ociosos, com capacidade de produção de frascos de poliolefinicos de baixo, médio e alto peso molecular, até 30.000ml, com sistemas de controle dimensional das embalagens em 500 pontos, através de sistema servocontrolado, pilotado por controlador lógico programável (CLP), sistema de ciclo rápido de resfriamento, grupo de sopro com produção em 2 cavidades igual ou superior a 188 unidades por hora, eficiência de 97% em co-extrusão de 4 camadas com 4 extrusoras específicas para atingir CP/CPK de processo e aprovação das normas UN, integradas para operar com moldes especiais, 440V, 60Hz
8477.80.90	Ex 143 – Combinações de máquinas automáticas para laminação de materiais elastoméricos, com controlador lógico programável (CLP), para fabricação de componentes elastoméricos para fraldas descartáveis, construída em estrutura modular e servomotorizada, com sistema de controle eletrônico e ótico com controle de qualidade de não conformidades, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 25.000.000m²/ano, com largura do filme de até 300mm, composta de: 1 conjunto do desbobinador alimentador de filme não tecido superior; 1 conjunto do desbobinador alimentador de filme elastomérico; 1 conjunto do desbobinador alimentador de filme não tecido inferior; 1 conjunto laminador; 1 conjunto de ativação; 1 conjunto de bobinadeira e 1 conjunto integrador da linha
8477.80.90	Ex 144 – Máquinas para puncionar e cortar o perfil de "chips" em cartões telefônicos GSM (cartões inteligentes), para facilitar sua retirada, com capacidade de 4.000 cartões por hora, dotadas de carregamento e descarregamento dos cartões por magazines
8479.82.10	Ex 037 – Combinações de máquinas para secar, granular pó e revestir "pellets", por meio de leito fluidizado, volume do reservatório do produto de 1.315 litros, vazão de ar de $6.500m^3/h$, potência do exaustor de 37kW, consumo de vapor de 310kg/h, compostas de: sistema de segurança (10bar); inversor de frequência; controlador por PC industrial; unidade de carregamento por sucção; sistema de descarregamento pneumático; sistema "washing place" de baixa pressão; sistema automático anti-entupimento das agulhas das pistolas; 12 pistolas para granulação e revestimento de "pellets"; filtro metálico; medidor de vazão; sistema de armazenamento de receitas; lâmpada de iluminação interna do tacho; sensor de umidade na entrada e saída de ar; tratamento de ar com filtro absoluto; sistema de desumificação acoplado a unidade de tratamento de ar; sistema de desumificação independente para maior

	eficiência do equipamento e unidade exaustora
8479.89.99	Ex 172 – Máquinas de aperto de mandris com a função de unir três barras usinadas de aço atingindo o comprimento de 22m e formando assim a ferramenta "mandril para laminação", nos diâmetros entre 150 e 435mm, através de aplicação de torque de 3.000kgm e com possibilidade de desconectar estas partes na mesma máquina aplicando o torque de 9.000kgm
8479.89.99	Ex 173 – Combinações de máquinas para conformação de aletas de alumínio e montagem de blocos para radiadores automotivos, compostas de: máquina para conformação de aletas, com alimentação de fitas de alumínio através de desbobinador duplo; corte de aleta por guilhotina; calha de transporte de aletas, transportador automático de tubos; mesa de formação do conjunto tubo/aleta; transportador automático do conjunto tubo/aleta; máquina de montagem de bloco; painel de comando
8479.89.99	Ex 174 – Máquinas automáticas para aplicação de "chip" (módulos) em cartões inteligentes, acondicionados em fita autoadesiva, por sistema térmico, equipadas com carretéis de carga e descarga de diâmetro máximo de 700mm, com capacidade de 9.000 módulos por hora
8479.89.99	Ex 175 – Máquinas automáticas para contar cartões plásticos de telefones (cartões inteligentes), com espessura compreendida entre 0,5 e 0,9mm e capacidade máxima de 1.500 cartões por minuto
8479.89.99	Ex 176 – Equipamentos montados em "skid" para o controle do fluxo e de temperatura do óleo combustível, com pressão de trabalho de 8bar, vazão de óleo combustível de 9,3m ³ /h, compostos de filtro de combustível, bomba de combustível, bomba de retorno de combustível, tanque de retorno de combustível com 100 litros, unidades de pré-aquecimento do combustível para elevar a temperatura do mesmo a 155°C, válvulas termostáticas, aquecedor a vapor, tubulação, isolamento térmico, válvulas, medidores e painel de controle, utilizado em grupos eletrogêneos
8479.89.99	Ex 177 – Equipamentos para tratamento de óleo combustível, com vazão de saída de 21,9m ³ /h compostos de: 3 separadores centrífugos com sistema autodeslodante com potência de 35,6kW cada, 3 bombas, 3 filtros de sucção das bombas; aquecedor de óleo a vapor com temperatura de saída do óleo de 98°C, tanque de borra, bomba de borra; estrutura "skid", painel de controle e válvulas
8479.89.99	Ex 178 – Combinações de máquinas para alimentação de óleo combustível pesado e leve, montado em "skid", com vazão compreendida entre 19,3 e 19,6m ³ /h e pressão de trabalho de 4bar, compostas de: 3 unidades de bombeamento para transferência do óleo combustível (2 para óleo pesado e 1 para óleo leve), válvulas e instrumentação
8479.89.99	Ex 179 – Equipamentos montados em "skid" para controle do fluxo e de temperatura do óleo combustível, com pressão de trabalho de 8bar, vazão de óleo combustível de 10,5m ³ /h, compostas de filtro de combustível, bomba de combustível, separador, tanque de mistura, 2 tanques de retorno de combustível com 50 litros cada, sistema de pré-aquecimento do combustível para elevar a temperatura do mesmo a 135°C, válvulas termostáticas, bomba incrementadora de pressão ("booster"), tubulação, isolamento térmico, válvulas, medidores e painel de controle, utilizado em grupos eletrogêneos
8479.89.99	Ex 180 – Combinações de máquinas para tratamento de óleo lubrificante, montado em "skid" para grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, compostas de separador centrífugo com sistema autodeslodante, com capacidade de saída de 1,75m ³ /h bombas, filtros de sucção de bombas, aquecedor de óleo, tanque de borra, bomba de borra, estrutura "skid", painel de controle e válvulas
8479.89.99	Ex 181 – Combinações de máquinas para tratamento de óleo lubrificante, montado em "skid" para grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, compostas de separador centrífugo com capacidade de saída de 2,1m ³ /h, bombas, filtros de sucção de bombas, aquecedor de óleo, tanque de borra, bomba de borra, estrutura "skid", painel de controle e válvulas
8479.89.99	Ex 182 – Combinações de máquinas para manuseio e alimentação de adesivo, com aplicação de adesivo com espessura máxima de 5 microns e temperatura de +/- 1°C, utilizadas no processo de laminação entre uma camada de filme plástico elastomérico e duas camadas de film e não tecido, compostas de: 1 unidade de pré-aquecimento e bombeamento do adesivo "Hot-Melt" (PUR); 2 unidades para controle de temperatura e bombeamento para o sistema de aplicação final
8479.89.99	Ex 183 – Combinações de máquinas para tratamento de óleo lubrificante, tipo SAE 40, com vazão de 2.900 litros por hora, temperatura de operação 90°C, montadas em "skid", para grupos eletrogêneos acionados por motor de combustão interna, compostas de: separador centrífugo com capacidade de 2.900 litros por hora, bombas, filtros de sucção das bombas, aquecedor do óleo, estrutura "skid", painel de controle e válvulas
8479.89.99	Ex 489 – Equipamentos de inspeção de latas, que através de câmaras, fotografa o interior das latas (placas superior, troco, pescoço, corpo e bordas), detectando irregularidades quando as imagens, pela análise do contraste de cor cinza, são comparadas com um padrão pré-estabelecido
8480.79.00	Ex 001 – Moldes de transferência com 6 cavidades, para fabricação exclusiva de estatores, 12 cartuch os aquecedores (resistências) e 4 isoladores de calor, dotado de 3 partes sendo 2 partes inferiores e 1 superior, para serem utilizados em prensa de transferência vertical para compostos termofixos
8515.31.90	Ex 018 – Combinações de máquinas para soldagem de andaimes tubulares em atmosfera inerte (MIG - METAL INERT GAS) para tubos de diâmetro 42,2mm e espessura de 2,65 a 3mm, comprimento mínimo de 473,5mm e máximo de 2.000mm, compostas de: uma estação de carregamento com sistema de

	seleção, centragem e posicionamento de travessas e montantes; um manipulador aéreo pneumático para posicionamento dos subconjuntos; duas estações de soldagem do reforço vertical nos montantes com dois geradores a arco pulsado tipo MIG; duas bases completas reforçadas com encostos e morsa para fixação e posicionamentos das peças; uma estação de carregamento tipo "cesto" completa com dispositivo de seleção e posicionamento da travessa vertical; um manipulador aéreo pneumático para colocar a travessa na posição de soldagem; duas estações de carregamento para montagens ou travessas incluindo sistema de seleção e posicionamento das peças; dois manipuladores aéreos pneumáticos para carregamento dos subconjuntos na posição de soldagem; quatro estações de soldagem do montante ou travessas com quatro geradores a arco pulsado tipo MIG; uma estação de bombeamento e reposicionamento com acionamento eletropneumático; um dispositivo de descarga sobre a mesa hidráulica anti-ruído através de manipulador aéreo pneumático com três posições e seis pinças para transportar as peças nas várias estações de trabalho; um painel elétrico de comando completo com comando automático ou manual do sistema com um visor das etapas de trabalho e dois comandos manuais portáteis; monitorada por condição remota "teleservice"
8604.00.90	Ex 022 – Veículos ferroviários para inspeção e manutenção de vias férreas, autopropulsados, com capacidade máxima de tração de 56 toneladas, plataforma de carga para transporte de materiais, equipado com um guindaste com capacidade máxima de levantamento de até 10t/m e rotação de 360°
9018.50.90	Ex 024 – Biômetros de coerência óptica, destinados à medição do comprimento axial do olho, ceratometria, profundidade de câmara anterior e cálculo da lente intra-ocular, utilizando a tecnologia de luz coerente, totalmente automático, com alta precisão e sem contato com a córnea
9027.50.90	Ex 052 – Analisadores automáticos para realização de testes de coagulação em plasma humano citratado com metodologia microcentrífuga nefelométrica com canais para leitura coagulométrica, cromogênica e imunológica através de leitura com comprimento de onda de 405 e 660nm, com duas probes de aspiração
9027.50.90	Ex 053 – Analisadores automáticos e computadorizados para realização de testes de coagulação em plasma humano citratado, com metodologia de leitura coagulométrica, cromogênica e imunológica com unidade ótica de leitura com comprimento de onda de 671nm, com capacidade para 800 cuvetas de reação em tubo primário de diversos tamanhos e sem necessidade de adaptadores, para realização de testes de coagulação
9027.80.99	Ex 082 – Analisadores automáticos de gasometria sanguínea, eletrólitos, metabólitos e hematócrito, por tecnologia de biosensores, utilizando cartuchos multiuso contendo todos os componentes necessários ao funcionamento do sistema
9031.20.90	Ex 044 – Máquinas para testes de flexão e fadiga em cartões inteligentes de ABS, PVC, PET, ou PC, com quatro estações e pré-seleção do número de ciclos de teste
9031.49.90	Ex 100 – Máquinas automáticas para medição de geometria de pneumáticos, aptas ao controle de amolgadura, contração e descentragem, dotadas de estação de lubrificação, estações de medição, estação de marcação, estação de direcionamento dos pneus, com controlador lógico programável (CLP)
9031.80.99	Ex 265 – Combinações de máquinas para calibragem de disjuntores, para fechamento, calibragem e controle, compostas de: posto de carregamento, com impressão do código de barra por jato de tinta; posto de controle do código de barra, com controle da presença de rebite/rebitagem; posto de controle de disparo magnético; 3 postos de calibração térmica; posto de gravação a laser; 2 postos de controle de calibração; posto de descarregamento
9031.80.99	Ex 266 – Máquinas para teste de torção e fadiga em cartões "inteligentes" de ABS, PVC, PET, ou PC, com seis estações
9031.80.99	Ex 267 – Equipamentos automáticos para teste de uniformidade de conteúdo e teor de comprimidos, pós, cápsulas, sachês e líquidos farmacêuticos, dotados de controle automatizado para a aplicação dos solventes
9031.80.99	Ex 268 – Máquinas automáticas de medição de peças para controle dimensional, geométrico e detecção não-destrutiva dos defeitos superficiais de rachadura ou porosidade, por contato, com ciclo de medição automático e carga/descarga automática, com acionamentos eletromecânico e pneumático e com movimentos sincronizados, para diâmetros de 70,015 +/-0,015; 70,815 +/-0,015 e 72,015 +/-0,05, compostas de transportador de peças a rolos motorizados, estações de identificação e controles de alta confiabilidade com marcação a micropuncionamento, dispositivo elevador de peças, sistema microprocessado de monitoramento e dispositivos de auto calibração integrados com padrões de calibração
9031.80.99	Ex 269 – Máquinas automáticas de medição de peças para controle dimensional e geométrico de eixos virabrequins, por contato, com ciclo de medição automático e carga/descarga automática, com acionamentos eletromecânico e pneumático e com movimentos sincronizados, para diâmetros móveis de 38,003 +/-0,005, 42,003 +/-0,005 e fixo de 47,995 +/-0,005, compostas de estrutura base para montagem sobre o transportador de peças a rolos motorizados, estação de medição de alta confiabilidade com marcação a micropuncionamento, dispositivo elevador de peças, sistema microprocessado de monitoramento e dispositivo "automaster" de calibração automática com padrões calibrados
9031.80.99	Ex 270 – Máquinas automáticas para medição de diâmetros dos orifícios do comando de válvulas e do

	virabrequim em cabeçotes e blocos de motores de combustão interna, por sistema pneumático, com precisão de 0,001mm, sistema de análise via computador, leitor de etiquetas de código de barras, com comando numérico computadorizado
--	--

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2010, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-745) : Sistema integrado para aquecimento de barras de aço cônicas, para fabricação de molas automotivas he licoidais tipo progressiva, constituídos por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.20.90	738	1 mesa alimentadora
8428.20.90	739	1 transportador
8462.10.11	710	1 identificador a frio
8514.20.11	701	1 forno de aquecimento por indução 600/50kW 30/150kHz, com 1 conversor tipo ITPA 30K600 e 1 conversor ITPA 150K50
8514.30.11	701	1 forno elétrico para equalização pós indução

(SI-464) : Sistema integrado para fabricação de aros de aço utilizados em pneus radiais metálicos com diâmetros compreendidos entre 17,5 a 24,5 polegadas, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	851	1 sistema acumulador pulmão
8479.89.99	775	1 conjunto de desbobinadores de arame
8479.89.99	776	1 máquina para confecção do aro de aço, por meio de conformação e união de arames de aço, com sistema de descarga automática
8479.89.99	777	1 máquina própria para efetuar aplicação de tira de tecido têxtil emborrachado nos aros de aço
8479.89.99	778	1 sistema de alimentação do fio de arame
8537.10.20	841	1 conjunto de painéis de acionamento e comando com controladores lógicos programáveis (CLP)

§ 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 O Ex-tarifário nº 005 da NCM 8433.59.90 constante da Resolução CAMEX nº 73, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8433.59.90	Ex 005 - Colheitadeiras de tomate, com selecionador eletrônico, agitador rotativo a raios vibratórios com movimento alternado para separação dos frutos com rampa de descarregamento, capacidade de colheita de 25 a 50 toneladas por hora
------------	--

Art. 4º O Ex-tarifário nº 006 da NCM 8417.80.90, constante da Resolução CAMEX nº 47, de 24 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 28 de julho de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8417.80.90	Ex 006 - Fornos a gás natural, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 2.400 até 6.000latas/min, com temperatura de trabalho de até 260°C (500°F)
------------	---

Art. 5º O Ex-tarifário nº 015 da NCM 8454.30.90, constante da Resolução CAMEX nº 52, de 28 de agosto de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 29 de agosto de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8454.30.90	Ex 015 - Máquinas para vazamento vertical de tarugos de alumínio, dotadas de cilindro hidráulico de simples ação, com diâmetro máximo de até 457mm, curso máximo de 8.990mm, com capacidade máxima de até 40 toneladas métricas, para vazamento de 36 tarugos de 101,6 até 152,4mm de diâmetro ou 16 tarugos de 203,2mm de diâmetro, com basculamento da mesa e de moldes, estação de manutenção e sistema de automatização do processo
------------	---

Art. 6º O Ex-tarifário nº 042 da NCM 8414.80.19, constante da Resolução CAMEX nº 58, de 16 de setembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 17 de setembro de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8414.80.19	Ex 042 - Sopradores centrífugos de ar, multi-estágios, montados sobre "skid", com vazão compreendida entre 10.000 e 30.000m³/hora, diferencial de pressão máximo de até 75kPa(g), para serem acionados por motor elétrico de potência máxima compreendida entre 300 e 630kW
------------	---

Art. 7º O Ex-tarifário nº 131 da NCM 8479.89.99, constante da Resolução CAMEX nº 77, de 10 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 11 de dezembro de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8479.89.99	Ex 131 – Combinações de máquinas para alimentação de óleo combustível "pesado" (alta viscosidade), com vazão de 10,2m³/h e pressão de trabalho de 8bar, composta de 4 unidades de bombeamento de descarga do óleo, medidores de vazão, unidade de bombeamento para transferência do óleo combustível, 2 ou 4 aquecedores para a sucção do óleo combustível dos tanques, tubulação, válvulas e instrumentação, utilizado para alimentação de óleo em grupos eletrogêneos acionados por motor a combustão interna
------------	---

Art. 8º O Ex-tarifário nº 005 da NCM 8406.81.00, constante da Resolução CAMEX nº 13, de 13 de março de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2009, passa a vigorar com a seguinte redação:

8406.81.00	Ex 005 – Turbinas a vapor de condensação com extrações, de fluxo axial, tipo "tandem" (dois corpos) potência de 360MW, pressão de entrada do vapor de 167,9bar A a 538°C, pressão de saída do vapor de 0,085bar A, dotadas de sistema de lubrificação, condensação, tanque de drenagem, unidade geradora de vapor, unidade de combate à incêndio, sistema de controle, instrumentação e sistema de gerenciamento dinâmico
------------	---

Art. 9º Os Ex-tarifários nº 004 da NCM 8461.50.90 e nº 002 da NCM 8455.21.10, constantes da Resolução CAMEX nº 22, de 08 de abril de 2009, publicada no Diário Oficial da União em 09 de abril de 2009, passam a vigorar com as seguintes redações:

8461.50.90	Ex 004 – Máquinas automáticas para execução de corte com serra circular, furação, chanfro, torneamento, rosqueamento, lavagem e medição no mesmo ciclo de trabalho, com 8 ou mais eixos controlados por comando numérico computadorizado (CNC), com três estações de trabalho a 120°, com capacidade para diâmetro compreendido entre 10 e 80mm e comprimento compreendido entre 20 e 600mm, com carregador de tipo a feixe com capacidade até 4.000kg para tubos e barras de comprimento compreendido entre 2.500 e 8.500mm, sistema de carregamento automático com alinhamento e anti -encavalamento das barras, com regulagem e "set-up" centralizados, com alimentação por carrinho acionado por servomotor sobre guias lineares, cabeçote de corte acionado por servo motor sobre guias lineares, com 3 posições de descarregamento e separação automática das pontas e das sobras, sistema automático de tele -assistência e diagnóstico automático
------------	---

8455.21.10	Ex 002 – Combinações de máquinas para laminação a quente de aços longos para construção civil com capacidade de 500.000 toneladas por ano, compostas de mesa de carga, aproximação e rejeição de tarugos, batentes fixos e móveis, mesa de transferência de tarugo quente, forno de aquecimento, mesas transportadoras, rolos puxadores, formadores de laço, trens de desbaste, tesouras, trem intermediário e trem acabador, sistema de resfriamento de água, tesoura de corte a frio com capacidade de 500 toneladas, mesas de inspeção, rejeito, amarração, coleta e pesagem de feixes, bloco acabador, linhas de resfriamento,
------------	--

	formador de espiras, carro de transferência de bobina, compactadora de bobinas com capacidade de 2,5 toneladas, sistema de transporte elevado, amarração, pesagem com remoção de bobinas, virador de cadeira, cilindros, guias de laminação e ferramentais, unidades hidráulicas e de lubrificação e sistemas elétrico, de automação e controle
--	---

Art. 10. Fica revogado o Ex-tarifário nº 020 da NCM 8477.10.99, para “máquinas de moldar por injeção de materiais termoplásticos com fechamento horizontal, de comando numérico, com força de fechamento entre 2.700 e 3.200 toneladas, placa porta molde com dimensões entre 2.600 e 3.240mm, com peso de injeção (PS) maior ou igual a 4.727g e curso de abertura do molde igual ou superior a 3.000mm”, constante da Resolução CAMEX nº 64, de 22 de outubro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de outubro de 2008.

Art. 11. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

MIGUEL JORGE