

RESOLUÇÃO Nº 41 , DE 03 DE OUTUBRO DE 2007.

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, com fundamento no disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e tendo em vista as Decisões nºs 34/03 e 40/05, 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 2008, 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 016 - Bombas hidráulicas de pistão axial, disco inclinável, sensível a carga vazão variável até 560 litros por minuto, pressão máxima de corte 35.000kPa, utilizadas no acionamento de implementos e locomoção de máquinas rodoviárias |
| 8414.10.00 | Ex 006 - Bombas mecânicas de alto vácuo, tipo "booster", com deslocamento de 6.061cfm (pés cúbicos por minuto), rotação máxima de 1.900rpm, fluxo vertical dos gases, sucção pela parte inferior da bomba, com quatro retentores pressurizados a óleo para possibilitar que os rolamentos e engrenagens trabalhem em pressão atmosférica, sem motor |
| 8414.10.00 | Ex 007 - Bombas mecânicas de alto vácuo, tipo pistão rotativo, lubrificado a óleo, com deslocamento volumétrico de 510m ³ /h, vácuo final de 1 x 10 ² Torr (sem gás Ballast), com motor trifásico de transmissão por correia de 10HP |
| 8414.10.00 | Ex 008 - Bombas mecânicas de alto vácuo de duplo estágio, tipo palhetas rotativas, lubrificada a óleo, com velocidade de bombeamento de 96m ³ /h, vácuo final de 1 x 10 ⁻³ mbar (sem gás Ballast), com sistema de filtro de óleo incorporado e motor trifásico acoplado de 4HP |
| 8414.10.00 | Ex 009 - Combinações de máquinas para geração de vácuo, de múltiplos estágios, com deslocamento volumétrico no primeiro estágio de 1.040m ³ /h e no segundo de 510m ³ /h, podendo operar desde pressão atmosférica e com vácuo final do conjunto de 4 x 10 ⁻⁴ Torr, compostas por: uma bomba mecânica tipo "booster" e uma bomba de pistão rotativo com motor trifásico de 20HP |
| 8414.90.39 | Ex 021 - Rotores para compressores centrífugos, compostos de eixo fabricado em Aço DIN 31 CrMoV9, com um impelidor com diâmetro de 332mm fabricado em Aço DIN X5CrNiCuNb174 e colar de escora |
| 8419.32.00 | Ex 007 - Combinações de máquinas para secagem de fibras de madeira, compostas por: secador de fibras de madeira, utilizando ar quente proveniente da planta de energia com capacidade de 20 toneladas por hora de fibra seca, com umidade na entrada de 100% e na saída compreendida entre 8 e 13%, dotada de tubo de fluxo de gases, ciclone, alimentador rotativo, equipamento detector de faíscas dotado de dispositivo de água a alta pressão, rosca de descarga de fibras secas à prova de fogo, eliminador de bolas de fibras e coágulos de cola e transportador de fibras de dupla ação |
| 8419.39.00 | Ex 017 - Liofilizadores de uso farmacêutico, com câmara de liofilização para 15 prateleiras, com capacidade máxima de gelo de 568kg, temperatura compreendida entre -50 e +40°C, com área de prateleiras de 27m ² , capacidade de 105.000 frascos de 16mm de diâmetro por ciclo, dotados de bomba a vácuo, conjunto de refrigeração, sistema CIP (Clean in Place), painel de comando, sistema SIP e controlador lógico programável (CLP) |
| 8419.39.00 | Ex 018 - Liofilizadores de uso farmacêutico, com câmara de liofilização para 11 prateleiras, com capacidade máxima de gelo de 390kg, temperatura compreendida entre -50 e +40°C, com área de prateleiras de 19,8m ² com capacidade de 105.000 frascos de 14,5mm de diâmetro por ciclo, dotados de bomba a vácuo, conjunto de refrigeração, sistema CIP (Clean in Place), painel de comando, e |

| | |
|------------|---|
| | controlador lógico programável (CLP) |
| 8419.90.39 | Ex 004 - Placas corrugadas de níquel 200/201, com grau de pureza mínima de 99%, para trocadores de calor de placas, espessura compreendida entre 0,4 e 1,2mm e superfície de troca térmica de área superior a 0,82m ² |
| 8420.10.90 | Ex 017 - Combinações de máquinas para produção de painéis termo-isolantes, do tipo "sanduíche" (aço pré-pintado recheado de EPS (Poliestireno Expandido) e lã mineral), de largura compreendida entre 1.000 e 1.200mm, espessura compreendida entre 35 e 300mm e comprimento entre 2.000 e 12.000mm, compostas de unidade de carregamento; unidade de prensagem, com seção de desbobinamento, seção de entrada, mesa de prensagem principal e console de controle principal |
| 8421.29.30 | Ex 005 - Equipamentos automáticos para filtragem de polpa de caulim, constituídos por 30 filtros prensa tubulares, tipo membrana, com área de filtragem de 3,47m ² , montados em corpo único, dotados de sistema hidráulico de alta pressão, com pressão máxima de 100bar, com controlador lógico programável (CLP), alto grau de separação líquido/sólidos de polpas de partículas finas, torta de filtro compacta, isenta de pó e com teor de unidade residual igual a 18% |
| 8422.20.00 | Ex 001 - Máquinas automáticas para lavar frascos farmacêuticos, com capacidade igual ou superior a 12.000 frascos hora, frascos com diâmetro compreendido entre 14,5 e 26,5mm e altura compreendida entre 33 e 95mm, dotadas de mesa para a entrada e mesa para saída dos frascos, sete estágios de lavagens, aquecimento da água para temperatura máxima de 85°C, sistema de reutilização da água (WFI), pré-filtros, tanque de armazenamento da água e controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.20.00 | Ex 002 - Máquinas automáticas para lavar e secar cestos plásticos para produtos alimentícios, com dimensões máximas de 71 x 71 x 15cm, de ciclo contínuo, dotadas de sistema de aquecimento de água para temperatura de até 80°C, bicos de spray de alta pressão, sistema de secagem com pressão de 1psi, capacidade máxima de 30 cestos por minuto, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.30.21 | Ex 002 - Máquinas ensacadeiras automáticas dotadas de 1 bico de enchimento, para formar, encher e selar sacos plásticos de 25kg (a partir de bobinas), com capacidade máxima igual a 1.800 sacos por hora |
| 8422.30.29 | Ex 109 - Combinações de máquinas para enchimento de latas tipo aerossol, com capacidade igual ou superior a 90 latas por minuto, compostas por: alimentador, posicionador e soprador de latas; transportadores de transferência; alimentadora e transportadora de válvulas; dotada de duas torres sendo cada torre com um cabeçote de enchimento de produto, um cabeçote tipo pinça para recravação de válvulas, um cabeçote para enchimento de gás propelente e um insersor de válvula; transportadora de saída de latas; controlador lógico programável (CLP); intertravamento das portas tipo eletromecânico; dois exaustores de ar; uma bomba pneumática para alimentação de gás propelente e uma bomba mecânica tipo lóbulos para alimentação de produto |
| 8422.30.29 | Ex 110 - Máquinas automáticas para envase de frascos farmacêuticos, com capacidade igual ou superior a 18.000 frascos de diâmetro compreendido entre 14 e 35mm por hora, dotadas de 6 bombas de dosagens, vibrador de tampas com altura ajustável para cada formato de tampas, sensores para detectar a presença de frascos antes e depois do envase, estação para rejeição dos frascos fora de especificações, conjunto com 6 pistões de dosagem com variação máxima de 0,5% durante o processo, sistema para controle de peso dos produtos durante o processo de funcionamento com precisão de 0,01g e controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.30.29 | Ex 111 - Máquinas automáticas para recravar frascos farmacêuticos, com capacidade máxima de 24.000 frascos de diâmetro compreendido entre 14 e 68mm por hora, dotadas de estação recravadora do tipo rotativa com sistema de recravamento liso sem formação de rebarbas de alumínio, sistema de fechamento através de disco excêntrico, vibradores para dois tipos de selos de alumínio "flip-off" diferentes, sensores para detectar presença de frascos, selos de alumínio e tampa, estação de rejeição de frascos fora de especificações, mesa acumuladora e controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.40.90 | Ex 177 - Máquinas enfardadeiras com selador de sacos, para produtos derivados de fibra sintética (fibras e substratos de coco) propiciando a compressão desejada, dotadas de controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.40.90 | Ex 178 - Combinações de máquinas automáticas para armar, encher e fechar cartuchos de papel cartão com produtos pré-embalados, com capacidade máxima de 300embalagens/minuto, compostas de esteiras de acumulação das embalagens, esteiras de transporte de cartuchos, robô tipo "pick and place", equipamentos para armar e fechar os cartuchos, e controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.40.90 | Ex 179 - Máquinas para aplicação de rótulos (ou etiquetas) pré-impresos auto-adesivos em frascos de diâmetro do corpo compreendido entre 14,5 e 26,5mm, altura compreendida entre 35 e 66,5mm, dotadas de trocador de bobinas de rótulos independente, codificador de dados, sistema de verificação de código farmacêutico, sistema de rejeição dos frascos fora de especificações, alimentação e saída de frascos em esteiras, com capacidade igual ou superior a 18.000 frascos por hora, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8424.30.90 | Ex 016 - Máquinas de jateamento cíclico e automático por mistura de grãos abrasivos (óxido de alumínio) e água, utilizadas no processo de acabamento superficial de substratos de carbonetos |

| | |
|------------|--|
| | aglomerados (pastilhas de metal duro), com controlador lógico programável (CLP), uma cabine de processamento e duas de enxágue, bandejas com capacidade de 48 a 568 produtos, plataformas giratórias com sistema orbital, capaz de operar com 8 ou 9 bicos de jateamento em ciclos que variam de 3 a 15 minutos |
| 8424.30.90 | Ex 017 - Máquinas automáticas para corte por jato de água, para cortar couro e materiais sintéticos, utilizadas na produção de calçados, com sistema de marcação a laser, 2 cabeçotes de corte de movimentação independente e simultânea com sistema de transporte do material por esteira móvel, com área de corte igual ou superior a 1.500 x 500mm e velocidade máxima de corte de cada cabeçote de 200m/min e com controlador lógico programável (CLP) |
| 8426.20.00 | Ex 001 - Guindastes torre, treliçados, com capacidade máxima de carga compreendida entre 3.000 e 6.000kg, com 15 comprimentos de lança em intervalos de 2,5m, variando de 20m (com capacidade de 6.000kg) a 55m (com capacidade de 1.350kg), com segmentos de torre intercambiável de 3,9m de comprimento e com contra-lança de 13,5m, com variação contínua das velocidades e com velocidade de elevação máxima de 70m/min para carga de 1.350kg |
| 8426.41.90 | Ex 006 - Guindastes com lança treliçada, acionados por motor diesel, capacidade máxima de 120t, braço de 108m, capacidade de içamento de carga de 120t, com alcance máximo de 50m |
| 8428.90.90 | Ex 051 - Equipamentos autopropulsados sobre rodas, com acionamento elétrico, próprios para o manuseio de lingotes e barras quentes em forjaria de matriz aberta, dotados de pinça com movimento de abrir/fechar, abaixar/levantar e giro para esquerda/direita, com capacidade para lingotes de até 18 toneladas métricas |
| 8428.90.90 | Ex 052 - Equipamentos para elevação e sustentação de pneus de engenharia civil com diâmetro compreendido entre 24 e 25 polegadas e peso máximo de 1,5 toneladas, próprios para uso em reparo de pneus de engenharia |
| 8428.90.90 | Ex 053 - Equipamentos para elevação e sustentação de pneus de engenharia civil com diâmetro compreendido entre 25 e 51 polegadas e peso máximo de 3 toneladas, próprios para uso em reparo de pneus de engenharia |
| 8428.90.90 | Ex 054 - Transportadores de saída, manuais, para painéis termoisolantes do tipo "sanduíche" |
| 8429.51.19 | Ex 001 - Mini-carregadeiras de esteiras com caçamba, capacidade de carga máxima 520kg ou 0,26m ³ , com motor à gasolina potência bruta máxima de 13HP, ou motor à diesel potência bruta máxima de 10HP |
| 8430.41.10 | Ex 003 - Equipamentos para perfuração de rochas na vertical e horizontal, autopropelidos, sobre rodas, para furos de diâmetro compreendido entre 22 e 45mm, com haste telescópica de 7,5 metros com uma unidade de perfuração montada na ponta, dotada de duas colunas de perfuração independentes, com dois martelos hidráulicos, pista corredeira para perfuração paralela e painel para operação por controle remoto, com capacidade de levantamento de 3.000kg |
| 8430.41.20 | Ex 007 - Perfuratrizes de solo, autopropulsadas sobre rodas, com 6 eixos, do tipo rotativas, com circulação de lama durante a perfuração, dotadas de mastro com altura igual ou superior a 18 metros, com motor diesel de potência igual ou superior a 350HP, subestrutura retangular dobrável acoplada à plataforma da instalação, para de perfuração de poço de petróleo e gás, para profundidades compreendidas entre 1.000 e 4.000metros |
| 8430.41.90 | Ex 013 - Perfuratrizes rotativas, autopropulsadas sobre rodas, dotadas de cabeça rotativa com impacto de fundo (DTH) de rotação máxima igual ou superior a 110rpm e torque máximo de 10.848Nm, com força de retração (pullback) igual ou superior a 49.000kg, compressor de ar de 350psi, com sistema de manuseio de revestimento com capacidade de içamento igual ou inferior a 3.500kg |
| 8430.41.90 | Ex 014 - Perfuratrizes rotativas, autopropulsadas sobre rodas, dotadas de cabeça rotativa com impacto de fundo (DTH), para furos com profundidade máxima igual a 60 metros com diâmetros compreendidos entre 130 e 254mm, com guincho auxiliar e unidade compressora de pressão igual a 350psi |
| 8430.50.00 | Ex 002 - Equipamentos autopropelidos, articulados e rebaixados, equipados com lâmina "bulldozer" e braço telescópico com garra para deslocamento de rochas soltas no teto de minas subterrâneas |
| 8431.31.90 | Ex 013 - Cabines teleféricas para transporte de passageiros, com dimensões externas de 6.230mm de comprimento, 3.720mm de largura, 2.930mm de altura |
| 8432.80.00 | Ex 001 - Trituradores de resíduos florestais (trituradores de biomassa), móveis, autopropelidos sobre esteiras, dotados de alimentação automática, transportador de descarga e peneira classificadora, para transformar galhadas e copas de árvores, em biomassa picada para queima em caldeiras, com capacidade máxima de produção de 200t/h |
| 8438.20.19 | Ex 008 - Extrusoras para estiramento (alongamento) contínuo para massa de goma de mascar sem açúcar, com roletes especiais de alimentação de entrada e parafuso de extrusão especial com 120mm de diâmetro, controlador de ajuste de velocidade através de conversor de frequência, dotadas de controlador lógico programável (CLP) com capacidade para até 550kg/hora |
| 8438.50.00 | Ex 063 - Máquinas abridoras automáticas de abdômen de aves, com 16 conjuntos dotados de lâminas retas, ajuste remoto mecânico de altura dos conjuntos por meio de dois volantes, com capacidade igual |

| | |
|------------|--|
| | ou superior a 10.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 064 - Máquinas de inspeção final interna a vácuo, com 20 conjuntos dotados de dispositivos de inspeção com dois tubos de sucção, ajuste de altura para o "came" através de bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual ou superior a 10.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 065 - Máquinas extratoras automáticas de papo e traquéia de aves, com 24 conjuntos dotados de dispositivos de remoção com auxílio de vácuo, ajuste de altura para o "came" por meio de bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual ou superior a 8.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 066 - Máquinas evisceradoras automáticas de aves, com 28 conjuntos dotados de colheres de evisceração, ajuste de altura independente para os "comes" superior e inferior de duas bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual a 12.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 067 - Máquinas extratoras automáticas de cloacas de aves, com 20 conjuntos dotados de lâminas circulares e tubos de vácuo, ajuste remoto mecânico de altura dos conjuntos por meio de dois volantes, com capacidade igual ou superior a 12.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 068 - Transferidores automáticos entre linhas com aves penduradas por meio de ganchos, dotados de dispositivos para separação de patas, com capacidade máxima de 12.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 069 - Máquinas para lavagem interna e externa de aves, automáticas, com 20 conjuntos dotados de dispositivos de limpeza com água, ajuste de altura para o "came" por meio de bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual 12.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 070 - Máquinas de inspeção final interna à vácuo, quebradoras automáticas de pescoços de aves, com 24 conjuntos dotados de dispositivos de inspeção com dois tubos de sucção e quebras e remoções de pescoços com ou sem pele, ajuste para o "came" por meio de bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual ou superior a 10.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 071 - Máquinas quebradoras automáticas de pescoço de aves, com 24 conjuntos dotados de dispositivos de quebra e remoção de pescoços com ou sem pele, ajuste de altura para o "came" por meio de bombas manuais hidráulicas, com capacidade igual ou superior a 10.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 072 - Combinações de Máquinas para corte de frangos eviscerados (carcaças) de 800 até 2.400g, com capacidade de 6.500carcaças/hora, compostas por: 1 conjunto de ganchos de porcionamento; 1 lavadora de ganchos; 1 estação de pendura; 1 dispositivo de posicionamento de ganchos; 1 guia do esticador de asas; 1 módulo corta metades dianteira/traseira; 1 módulo removedor de gordura; 1 módulo cortador de pernas |
| 8438.90.00 | Ex 001 - Rolos para serem utilizados em máquina para porcionar ou formar massa ou músculos inteiros de carne vermelha, carne branca, peixes ou massa de batata, com diâmetro de 300mm, espessura do produto compreendida entre 3 e 40mm, com possibilidade para formar de 12 a 5 raios de produtos, de 50 a 150mm de comprimento com 2 ou 3 dimensionais |
| 8441.80.00 | Ex 037 - Máquinas automáticas para fabricação de filtros de papel para café, com 4 desbobinadores de papel filtro, 02 unidades dobradoras de papel para 02 linhas independentes de produção de filtros, 02 unidades de corte do papel já dobrado, 02 unidades de costura do papel já dobrado e cortado para fechamento do filtro, 01 unidade acumuladora de filtros acabados para empacotamento, painel de energia e controle, com velocidade de operação de até 4.000peças/minuto |
| 8442.40.90 | Ex 001 - Máquinas automáticas para embalagem a vácuo, para carnes vermelhas frescas, processados cárneos e queijos industrializados, para unidades industriais de grande porte com sistema avançado de controle de vácuo, dupla válvula de vácuo combinada com a bomba aceleradora de reforço com inversão de frequência para otimização do processo, com capacidade máxima de 3,3ciclos/min, com comprimento máximo de 745mm e altura máxima de 225mm |
| 8443.17.10 | Ex 001 - Máquinas para impressão rotativa automática de rotogravura para fabricação de papéis decorativos, fita de borda, papéis "finish foll" e papéis para piso laminado, constituída por desbobinador e rebobinador com sistema "non stop", 4 estações de impressão, sistema de secagem com insulflamento de ar quente aquecido a gás, sistema de exaustão das câmaras de secagem, exaustores centrífugos, trocador de calor, sistema de vídeo para controle de impressão e imagem sobre o substrato, com largura de impressão mínima de 1.230mm e máxima de 2.230mm, velocidade mecânica máxima de 280m/min, aceita cilindros de impressão com circunferência entre 700 e 1.400mm, e imprime papéis com gramatura entre 30 e 220g/m ² , microprocessada |
| 8443.19.90 | Ex 027 - Máquinas para impressão, por processo a seco, de imagens médicas originadas de equipamentos para diagnóstico médico |
| 8443.39.90 | Ex 001 - Máquinas para transferência de imagens por contato, através de filme (máscara) e aplicação de radiação UV, para placa de circuito impresso, sensibilizada a radiação UV, com centragem automática e controle eletrônico |
| 8446.21.00 | Ex 002 - Teares circulares para fabricação de tecido de fio de polipropileno, operando com 8 lançadeiras, conjunto de gaiolas para alimentação dos fios de urdume com 2.400 ou mais posições, velocidade máxima igual ou superior a 660isercões/min, para produção de tecido com largura igual ou superior a 1.500mm |
| 8447.90.90 | Ex 001 - Máquinas automáticas para inserir tufo de fios em manta, utilizadas na produção de carpetes, |

| | |
|------------|---|
| | através de inversores de frequência variável até 1.000rpm, com posicionamento das agulhas e ganchos modulares pré-determinados, com 120 rolos de controle de altura dos tufos, painel de controle, controle de alimentação dos fios e tecido primário, sistema hidráulico para posicionamento da cama, sistema de levantamento da manta e dois motores 15HP com discos de freio de ar |
| 8451.10.00 | Ex 003 - Máquinas de lavar a seco, com capacidade máxima de 25kg, com destilador que está integrado na máquina, com 3 reservatórios de solvente, cestos de 500 litros, bandeja de contensão, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8451.80.00 | Ex 031 - Máquinas automáticas de acionamento eletrônico, utilizadas para amassar e marcar peças de vestuário pelo processo de polimerização (cura) a alta temperatura, visando acabamento de efeito tridimensional com a finalidade de obter aparência de peça usada, capacidade de produção de até 6 peças por minuto, operando com temperatura máxima de 180°C, com 13 manequins, compostas de cabine de aquecimento, com os comandos para inflar, desinflar, amassar, introduzir e retirar os manequins na cabine de aquecimento, comandados por controlador lógico programável (CLP) |
| 8454.30.10 | Ex 013 - Combinações de máquinas para fabricação de peças fundidas em latão, compostas por: máquina de fundição sob pressão, dimensão máxima da coquilha 500 x 400mm; forno de indução a canal com três bobinas, com capacidade de 1.800kg, capacidade de fusão de 300kg/h; sistema de resfriamento da coquilha em solução aquosa com 15% de grafite, utilização de macho de areia e coquilha de cobre cromo, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8454.30.90 | Ex 007 - Combinações de máquinas para fundição contínua de fita de chumbo, compostas por: alimentador automático de lingotes de chumbo com esteiras rolantes, forno de fundição de chumbo de duplo pote com capacidade de 4,5 toneladas cada, com cadinho, com velocidade linear de até 7m/min, controlador de processo e controle de temperatura ajustável, máquina de fundição contínua de fita de chumbo, unidade de aquecimento de óleo e unidade de resfriamento, máquina tracionadora e reposicionadora de grades acabadas com eliminador de rebarbas, conjunto cortador para abortagem e esteira para desvio de retalhos, sistema de embobinamento de fitas em 6 carretéis, estação de limpeza de linhas de alimentação da máquina de fundição, quadro elétrico principal com controlador lógico programável (CLP) |
| 8454.30.90 | Ex 008 - Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre com diâmetro de 8,0mm, capacidade máxima de produção anual de 12.000 toneladas, compostas por: forno de fusão com aquecimento por indução, medidor e controlador de nível do forno, unidade extratora, dispositivo de controle de velocidade, sistema de resfriamento por água, 20 enroladores, e controlador lógico programável (CLP) |
| 8455.30.90 | Ex 019 - Cilindros de laminação em aço forjado ligados com teor de cromo compreendido entre 1,8 e 4,0%, refinados por "Electro Slag Remelting" (ESR), com diâmetro da mesa cilíndrica compreendido entre 100 e 300mm, comprimento da mesa cilíndrica compreendido entre 500 e 2.300mm e comprimento total entre as extremidades compreendido entre 1.000 e 3.500mm |
| 8457.20.10 | Ex 003 - Centros de usinagem vertical para metais, de alta precisão, com comando numérico computadorizado (CNC), com possibilidade de utilização simultânea de 5 eixos controlados, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 600 x 450 x 450mm, respectivamente, mesa basculante de 320 x 320mm, com limite de inclinação de -115°/+30° e capacidade máxima de carga igual a 200kg, fuso HSK A63, velocidade de avanço máxima de 20.000rpm com 23kW de potência, fuso HSK A63, velocidade máxima de avanço igual a 22m/min, magazine com capacidade de 30 ferramentas |
| 8457.30.90 | Ex 004 - Máquinas de estações múltiplas, tipo "transfer", para a usinagem de pontas de canetas de diâmetro compreendido entre 0,4 e 10mm, dotadas de mesa com 24 estações e precisão de posicionamento de 0,005mm, com controlador lógico programável (CLP), para operações de furação, mandrilhamento, fresagem, rebaixamento interno e externo e rosqueamento, com sistema automático de alimentação das peças brutas e de extração das peças acabadas |
| 8459.31.00 | Ex 003 - Centros de usinagem vertical, tipo pórtico, dotados de mesa rotativa de 1.300mm de diâmetro, de comando numérico computadorizado (CNC) com quatro eixos controlados, cursos X e Z de, respectivamente, 530 e 300mm, cursos B e C, respectivamente, +/-93° e +/- 360°, carga máxima sobre a mesa de 2.000kg, rotação do fuso variando entre 3.000 e 25.000rpm e potência de 3kW, avanço rápido de 16.000mm/min, dotados de trocador de ferramentas com 24 posições |
| 8460.19.00 | Ex 003 - Retificas planas de dupla face, dotadas de dois rebolos de diâmetro 650mm, sendo um superior e um inferior, alimentação automática de peças, compensação automática de consumo dos rebolos e gestão da máquina através de controlador lógico programável (CLP), com capacidade de 7 satélites porta-peças |
| 8460.29.00 | Ex 007 - Máquinas para retificar dentes de engrenagens, com diâmetro máximo para retificação de engrenagens 2.500mm, mínima distância entre passo circular e fundo do dente da engrenagem 175mm, com capacidade máxima de carregamento da mesa rotativa 20.000kg, número de dentes mínimo/máximo 16/600, ângulo de inclinação máximo 35°, largura do dente de 710/950mm, diâmetro da mesa rotativa de 2.000mm |
| 8460.90.90 | Ex 018 - Retificas automáticas para corte a afiação de dentes de serra de fita, com capacidade de |

| | |
|------------|--|
| | produção de lâminas de serra com passo dos dentes de 0,8 a 12,7mm, com largura compreendida entre 6 e 66mm e espessura máxima de 1,6mm, equipadas com rebolo abrasivo de diâmetro 508mm e largura 116mm, acionadas por motor de 40HP, sistema de dressagem por rolo diamantado com perfil compatível com o dente da serra |
| 8461.50.20 | Ex 005 - Máquinas para corte transversal a frio de perfis metálicos, com duas lâminas voadoras com pastilhas de metal duto e acionamento frontal das mesmas, com deslocamento horizontal da lâmina circular, com posicionamento automático das cabeças de corte, posicionamento automático do ângulo de corte variando entre 90° e 22° 30', regulagem do corte de 0 a 6.000mm, precisão de posicionamento das cabeças de corte de 0,1mm, dotadas de controlador lógico programável (CLP) |
| 8462.21.00 | Ex 041 - Máquinas para dobrar serpentinas, com comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade para dobra de 7mm, largura máxima de serpentina de 1.500mm, comprimento máximo da serpentina de 2.300mm, comprimento máximo vertical dobrado de 700mm, comprimento máximo horizontal entre dobras de 1.200mm e distância entre duas dobras 300mm |
| 8462.21.00 | Ex 042 - Máquinas para dobrar arames ou curvar tubos, para fabricação de peças com dobras bidimensionais e tridimensionais, em tubos de aço ou alumínio, com diâmetro externo de 12,0 x 1,0mm ou arames até 8,00mm, comprimento máximo de 2.000mm, com comando numérico computadorizado (CNC) de 14 eixos controlados, para comando e avanço do material, giro do tubo/arama, basculamento e cabeçotes programáveis de dobra, curso de avanço máximo de 750mm, sentido de dobra à direita e a esquerda |
| 8462.21.00 | Ex 043 - Máquinas automáticas para dobrar painéis metálicos, para chapas de largura máxima 1.524mm comprimento máximo 2.000mm, espessura compreendida entre 0,5 e 3,0mm, com braço alimentador e posicionador de peça, com medidor de espessura e capacidade de dobrar para cima e para baixo, com saída automática das peças, com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8462.21.00 | Ex 044 - Máquinas automáticas para desbobinamento, endireitamento e corte por estiramento de tubos ou pré-cortes para posterior estiramento de barras e perfis, com alimentação automática, comprimento máximo de corte 1.800mm, velocidade do eixo x 1.000mm/s, diâmetro mínimo 4mm e espessura máxima 1,5mm com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8462.29.00 | Ex 056 - Combinações de máquinas para produção de tubo metálico corrugado, compostas por: desbobinador horizontal de fita metálica, cabeçote de rolo perfurador, máquina de cabeçotes conformadores e cravamento, com costura helicoidal por cravamento externo com desbobinador horizontal para o setor de filtração de óleo, sem o uso de outros agentes externos ou outros processos, com capacidade de produção de 80pçs/min, diâmetro máximo do tubo de 600mm e desbobinador horizontal de 508mm de diâmetro |
| 8462.91.19 | Ex 008 - Prensas hidráulicas para formar painéis termo isolantes através de preenchimento de lã de rocha, colados em chapa de aço pré-pintado ou alumínio, com espessura máxima de 1,00mm, com mesas aquecidas a 70°C, dimensões de 6.500 x 1.400mm e força de fechamento de 188t |
| 8462.91.19 | Ex 009 - Prensas hidráulicas automáticas de duplo efeito para conformação de tijolos refratários densos de alta alumina, capacidade máxima de trabalho igual ou superior a 4.000kN, potência de injeção de 1.000kN, profundidade de enchimento 200mm ou superior, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8463.90.90 | Ex 013 - Máquinas rotativas para estiramento vertical de discos para rodas de automóveis e caminhões, para repuxamento cilíndrico com redução de espessura do disco, por meio de 3 rolos interdependentes com acionamento hidráulico, perpendiculares ao eixo principal de rotação, para espessuras variáveis de 6,4 à 12,7mm para discos de rodas, com diâmetros de 318 a 508mm, com comando numérico computadorizado (CNC), acionamentos hidráulicos e servo motores, capacidade de produção de 4 a 6 peças por minuto |
| 8464.10.00 | Ex 004 - Teares multilâminas de corte com 205 lâminas, com sistema em forma de pentes para bloqueio uniforme das tiras ou chapas de mármore ou granito, para corte de blocos de altura até 2.150mm, em tiras ou chapas com espessura de 7mm, com medidas úteis de bloco de altura até 2.150mm, com comprimento de até 3.500mm e largura de até 5.860mm, incluindo serras múltiplas, bateria, volante com diâmetro de 4.000mm, dupla biela sincronizada com regulagem automática, quadro porta lâminas, conjunto de oscilação do quadro porta lâminas com altura de 1.400mm, colunas, transmissão, mecanismo de descida, porta blocos de trilho, suportes, trilhos, nivelador vertical e horizontal de lâminas, distanciador de lâminas, tensores hidráulicos com bomba de alimentação, escada e passarela, cabos elétricos e grelhas |
| 8464.90.19 | Ex 002 - Combinações de máquinas para corte longitudinal e transversal de chapas de vidro frio e plano, por ferramenta de vídea, com espessura compreendida entre 2 e 19mm, constituídas por sistema de medição, ponte de corte longitudinal de ajuste manual com até três ferramentas de corte, três transportadores de roletes para direcionamento contínuo do vidro, ponte de corte transversal com até duas ferramentas de corte, rolete de deslocamento do vidro, transportador com ajuste manual da largura de corte das bordas, transportador de correias com seção tripla - transporte, evacuação de lascas de vidro e direcionamento para o britador de vidro - soprador para cacos de vidro, transportador para transferência de ângulo, britador de vidros defeituosos com calha de escoamento e alimentador da |

| | |
|------------|---|
| | esteira de transporte, mesa de sopro para limpeza do vidro, descarregador de vidro com mecanismo de sucção para elevação, duas cabines de proteção da área de trabalho, plataforma rotativa, dispositivo desenrolador, aplicador e cortador de papel, cabine e painel de controle do sistema elétrico |
| 8464.90.19 | Ex 015 - Combinações de máquinas para corte retilíneo e curvilíneo, a frio, de chapas de vidro plano com dimensões máximas de 3.760 x 2.760mm e espessura compreendida entre 3 e 19mm, com comando numérico computadorizado (CNC), compostas de: 1 carregador automático com duas armações basculantes dotadas de ventosas de sucção, para transferência das chapas à velocidade de 40metros/minuto; 1 mesa automática de corte com três pés alinhadores no eixo X e um pé alinhador no eixo Y, uma cabeça de operação com sistema de controle da pressão de corte, um magazine de ferramentas com seis posições, um leitor a laser para orientação das chapas, com velocidade máxima de corte de 150metros/minuto; 1 mesa de serviço, de plano fixo, para quebra programada das chapas após o corte do vidro |
| 8464.90.90 | Ex 001 - Combinações de máquinas para esquadrear e biselar revestimentos cerâmicos, compostas de: 2 unidades de esquadramento-biseladora; 2 correias de conexão giratória; 1 unidade de secagem e escovação; 1 bancada de classificação manual; 1 transportador de correia; 1 transportador a rolos não motorizados; quadros elétricos |
| 8465.10.00 | Ex 012 - Máquinas esquadrejadeira-fresadoras para perfilar as extremidades de peças de "parquet", com capacidade de alimentação contínua de peças para diferentes comprimentos, velocidade regulável de 4 a 24m/min, deslizamento de esquerda a direita automático com velocidade regulável de 20 a 80m/min, motores com inclinação de trabalho de 0 a 90 graus, painel de controle elétrico com controlador lógico programável (CLP) |
| 8465.91.90 | Ex 015 - Serras de disco do tipo "cut-off", para corte de painéis termo-isolantes do tipo "sanduíche" (aço pré-pintado recheado de EPS-poliestireno expandido e lã mineral), para painéis com largura nominal compreendida entre 1.000 e 1.200mm, espessura nominal compreendida entre 35 e 300mm e comprimento nominal compreendido entre 2.000 e 12.000mm |
| 8465.94.00 | Ex 011 - Máquinas coladeiras de bordos e refiladeira automática para peças em curvas, com raio interno mínimo de 250mm e raio externo mínimo de 100mm, usadas para colar bordos em rolos de PVC/ABS/ melamínico ou lâmina de madeira de espessura mínima igual a 0,3mm e máxima de 3mm, em painéis de fibra, MDF, aglomerado e/ou maciço e de qualquer material com origem de madeira, sistema controlado por PLC em automático e a alimentação e contagem do perímetro linear através de sensor ótico |
| 8465.99.00 | Ex 025 - Combinações de máquinas para fabricação de estruturas, partes e peças em madeiras maciças para construção de casas e galpões, com capacidade para trabalhos em madeiras de dimensões máximas de 260 x 400mm por até 14 metros de comprimento, compostas por: plataforma de abastecimento de roletes e correntes de acionamento por motor elétrico; carro de abastecimento sobre trilho aéreo; mesa de corte de serra de disco; mesa com fresadora cilíndrica para fazer operação de corte de encaixe macho na face inferior da madeira; mesa com fresadora cilíndrica para fazer operação de corte de encaixe macho na face vertical da madeira; mesa com fresadora furadeira de corrente para cortes ou furos quadrados ou retangulares nas faces horizontal e vertical da madeira e para encaixe fêmea; mesa com fresadora cilíndrica de acabamento de encaixes para face inferior da madeira; furadeiras de broca para trabalhos de orifícios em qualquer das faces da madeira para passagem de tubos ou barras; serra de corte sobre trilho lateral para realizar marcas de montagem na madeira; mesa de roletes e correntes de acionamento por motor elétrico para transferência da madeira para o estágio seguinte; câmara plainadora de 4 (quatro) cantos automática com sistema de aspiração de partículas e pó de madeira; painel elétrico de comandos e sensores da câmara plainadora; plataforma de roletes combinada com barras de perfil metálico para retirada da madeira processada; painel elétrico principal da máquina e comando central da máquina com monitor e comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8466.93.60 | Ex 001 - Guias de entrada e saída, tipo luneta, estrutura de aço, com suas respectivas engrenagens montadas, para direcionamento de barras de aço no processo de descascamento |
| 8474.80.10 | Ex 011 - Combinações de máquinas para moldagem em areia verde, com caixa de dimensões iguais a 850 x 850 x 250mm + 250mm, com sistema de moldagem "formimpress", contendo dispositivo de troca rápida de placas modelo, com capacidade de produção igual a 240moldes/hora, compostas de: desacopladores (desviador caixa superior e caixa inferior), máquina de moldar "formimpress" caixa superior, máquina de moldar "formimpress" caixa inferior, virador de caixa duplo, virador de caixa superior, desviadores de caixa inferior e de caixa superior, multiplicador de passo, cabeceira horizontal do carrossel, divisor de passo, transferidor de caixa inferior-superior, extrator da caixa "punch-out", limpador interno e externo das caixas, transferidor de caixa inferior e superior, cabeceira horizontal das linhas de resfriamento primeiro andar, trocador de nível do primeiro para o segundo andar, cabeceira horizontal das linhas de resfriamento do segundo andar, descarga de moldes, limpador interno de caixas, limpador de mesas, furador de agulhas com troca automática de porta agulhas, fresador da bacia de fusão com eixos controlados, sistema de fechamento de grampo, raspador de areia, pares de caixas, carrinhos porta caixa, sistema de troca semi-automática de caixas para manutenção, sistema de |

| | |
|------------|--|
| | inspeção de molde para retirada da amostra, cabeceira horizontal das linhas de resfriamento do terceiro andar, trocador de nível do segundo para o terceiro andar, com comando eletrônico |
| 8475.29.90 | Ex 006 - Máquinas laminadoras de vidro para trabalho a quente, com controlador lógico programável (CLP), velocidade de laminação compreendida entre 0,5 e 8,0m/min, capacidade máxima de produção de 120 toneladas por dia |
| 8477.10.99 | Ex 002 - Máquinas de moldar por injeção, vertical, com microprocessador para gestão e controle da máquina, dotadas de mesa rotativa com 3 estações, para produção de palmilhas de polipropileno para calçados, com injeção inferior oscilante, fechamento angular da matriz e porta matriz e com capacidade máxima igual ou superior a 120 pares por hora |
| 8477.20.10 | Ex 035 - Extrusoras com canhão bi-partido, para compostos de PVC, movimentos de rosca rotacional e axial simultâneos, com diâmetro nominal externo do parafuso helicoidal de 72mm, com capacidade máxima de 880kg/h para PVC rígido e 1.000kg/h para PVC flexível, com velocidade máxima de 750rpm |
| 8477.20.90 | Ex 040 - Combinações de máquinas para a produção, por extrusão, de borracha sintética, próprias para a industrialização de aditivos de petróleo, com capacidade de produção máxima 12.000 toneladas métricas por ano, compostas de: 1 extrusora de rosca dupla, velocidade máxima da rosca 450rpm, com conjunto para acoplamento de engrenagem e unidade de acionamento de 800kW a plena carga, dupla rosca extra e equipada com sistemas de aquecimento elétrico e de resfriamento por água para o controle da temperatura, com unidade de vácuo, unidade seletora de telas, dispositivos hidráulicos e de segurança, com console e gabinete de controle, 1 cortador hidráulico de fardos de borracha com seus sistema de alimentação e de transporte, 1 extrusora para borracha sintética, com bomba de engrenagem, 2 conjuntos de alimentação, sendo um para anidrido maleico fundido e um para óleo de peróxido, 1 granulador submerso com sistema de circulação. 1 secador centrífugo |
| 8477.20.90 | Ex 041 - Combinações de máquinas para a produção, por extrusão, de resina de polietileno de alta densidade, com capacidade máxima de produção de até 27t/hora, compostas por: 1 extrusora processadora de rosca dupla com redutor com velocidade máxima de saída de 340rpm, diâmetro máximo das roscas 250mm, com conjunto para acoplamento de engrenagem e unidade de acionamento hidráulico, equipada com sistemas de aquecimento elétrico e resfriamento por água para o controle da temperatura, unidade seletora de telas, dispositivo hidráulico e de segurança, 1 extrusora com redutor com velocidade variável de saída entre 80 e 102rpm, diâmetro das roscas de 320mm, com bomba de engrenagem, 1 granulador submerso com sistema de circulação completo |
| 8477.59.11 | Ex 004 - Equipamentos para vulcanização de amostras de gomas de borracha flexível, tipo "prensa sino", dotados de quadro de aquecimento, carrinho porta-molde, central hidráulica, painel pneumático, rea aquecedor, conjunto de moldes, pórtico de levantamento do sino e armário de comando com PC industrial e autômato, com capacidade inferior ou igual a 300kN |
| 8477.80.90 | Ex 105 - Combinações de máquinas para reparo à quente de pneus de engenharia civil de diâmetro entre 24 e 51 polegadas, compostas de: 1 prensa para reparo, suporte de prensa com cilindro pneumático, bloco aquecedor, carro de movimentação, armários pneumáticos e elétricos fixados ao carro e quadro de comando montado sobre a prensa |
| 8477.80.90 | Ex 106 - Combinações de máquinas para tratamento superficial de tanques de combustível plásticos por fluoretação (a base de 20% de flúor e 80% de nitrogênio), tipo "offline", com controlador lógico programável (CLP) compostas por: 1 câmara de vácuo com sistema de aquecimento para tratamento dos tanques de combustível (montado em 1 container) com bombas de vácuo (montado em 1 container); 1 câmara para circulação de gás com sistema de controle de válvulas (montado em 1 container); 1 sistema de lavagem dos gases ("scrubber") com carbonato de cálcio (CaCO ³) com liberação de fluoreto de hidrogênio (HF) menor ou igual a 5mg/m ³ (montado em 1 container) |
| 8479.30.00 | Ex 010 - Cepilhadores de anel de rotação antagônica, com alimentador vibratório, ímã rotativo, separador de partículas pesadas e capacidade igual ou superior a 16 toneladas secas de cepilhos de madeira por hora |
| 8479.30.00 | Ex 011 - Combinações de máquinas para formação de colchão de fibras de madeira, compostas de: máquina para formação de colchão, analisador on-line de unidade, aparelho de checagem contínua do peso do colchão, pré-prensa contínua, serra refiladora para aparar do colchão, serra para corte transversal do colchão, transportadores, detector de metais, dispositivo de rejeito de colchões, carregador e descarregador, prensa hidráulica a quente com jogo de separadores para acabamento de chapas, descarregador da prensa, sistema hidráulico de acionamento da prensa e unidade de exaustão com 6 ventiladores para vapores e fumaça |
| 8479.50.00 | Ex 019 - Combinações de máquinas para extração e movimentação de frascos, para serem conectadas em duas máquinas injetoras destinadas à fabricação de duas partes plásticas de frascos de desodorante, compostas por: robô com entrada lateral para extração do frasco da ferramenta; braço contador para transferir o frasco do robô para a esteira; transferidor principal; robô com entrada lateral para extração do alojador da ferramenta, braço contador para transferir o alojador do robô para o manipulador; manipulador para posicionar o alojador dentro de uma estação; estação montadora que inclui partes de |

| | |
|------------|---|
| | pré-centralização e controle de força; teste da envasadora; descarregador "pick and place"; alimentador de caixas para entrada e saída; estação rejeitadora e gabinete elétrico |
| 8479.82.90 | Ex 029 - Sistemas de redução rápida do teor de hidróxidos de enxofre (H ² S) no enxofre líquido (desgaseificação), compostos de três células em série com fluxo máximo de enxofre de 8t/h, temperatura de entrada de 140°C, concentração de entrada de H ² S de 300ppm (W) e saída máxima de 10ppm (W), concentração de consumo do catalisador de 7 litros/dia e vazão máxima do ar de purga 740m ³ /h |
| 8479.89.99 | Ex 019 - Máquinas horizontais para aperto e desaperto, com torque definido, de luvas de precisão em tubos petrolíferos com bitolas compreendidas entre 2.3/8 até 16 polegadas, velocidade de aperto 10rpm e torque máximo de 80.000ft.Ibs |
| 8479.89.99 | Ex 028 - Máquinas para usinagem de protótipos de carroceria automotiva em argila em tamanho real, montadas sobre trilho metálico próprio de 7.470m de comprimento fixado no piso, coluna de 2,8m de altura com cabeçote porta ferramenta rotativo elétrico montado, com acionador para se deslocar no sentido horizontal (eixo X = 6.604mm), sentido vertical (eixo Y = 1.524mm) e no sentido de profundidade (eixo Z =1.320mm), com controle remoto e comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8479.89.99 | Ex 029 - Máquinas para usinagem de protótipos de carroceria automotiva em argila em tamanho real, montadas sobre base metálica que move-se sobre rodízios de 3.000mm de comprimento, assentadas no piso pela retração dos rodízios, coluna de 2,9m de altura com cabeçote porta ferramenta rotativo elétrico montado, com acionador para se deslocar no sentido horizontal (eixo X = 1.930mm), sentido vertical (eixo Y = 1.524mm) e no sentido de profundidade (eixo Z =1.320mm), com controle remoto e comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8479.89.99 | Ex 033 - Combinações de máquinas para fabricação de tiras de chumbo e chumbo cálcio, destinadas a fabricação de grades para baterias automotivas de chumbo ácido, com capacidade de produção de 2.600kg/h, compostas de cadinho de pré-fusão com capacidade para derreter 10 toneladas de chumbo, máquina de fundição de tiras, embobinadoras de tiras e paletizadora de bobinas |
| 8479.89.99 | Ex 035 - Dispositivos automáticos de montagem da correia (elástica) de motores, compostos de motores pneumáticos comandados por controladores lógicos programáveis (PLC) |
| 8479.89.99 | Ex 036 - Combinações de máquinas para montagem de seringas de insulina tipo caneta, com transporte em blocos de suporte em cada célula, com avanço na linha em passos de 100mm, com computador industrial integrado, compostas por: 4 células automáticas de montagem de caneta, conjunto total de 165 blocos móveis de suporte das canetas contendo ships de comunicação de curto alcance embutidos; 13 mesas de movimentação contínua e posicionamento dos componentes das canetas a serem montadas; 1 esteira transportadora para transporte contínuo de blocos contendo canetas, entre as células do sistema; 1 unidade de alimentação e movimentação contínua de refis de insulina; 1 unidade de manuseio e movimentação descontínua, de paletização e despaletização de canetas montadas em bloco, com 3 graus de liberdade |
| 8479.89.99 | Ex 037 - Máquinas para desenrolar bobinas de cabos de aço para pneus de engenharia civil, compostas de 6 módulos de 80 eixos desenroladores com freios pneumáticos; 1 pórtico de sustentação para talhas de manutenção e manipulação; 4 talhas elétricas sobre trilhos com braços articulados; 1 posto de esvaziamento de bobinas; 1 posto com guias de orientação dos fios com detecção de fio partido; 2 postos de junção de cabos; 1 armário pneumático e 1 armário elétrico |
| 8481.80.97 | Ex 002 - Válvulas tipo borboleta utilizadas em turboexpansor na unidade de craqueamento catalítico, em aço inoxidável ASTM A240 Gr. 340H, com revestimento interno em "stellite", com "fire safe" com vedação metálica, pressão de projeto de 3,5kgf/cm ² e temperatura de projeto de 732°C, diâmetro nominal de 54 polegadas, operando normalmente aberta e com classe de vedação obedecendo à norma ASME/ANSI/FCI 70-2 Class II, com atuadores eletro-hidráulicos |
| 8483.40.10 | Ex 015 - Redutores de velocidade epicicloidial de 03 estágios, para auto-betoneira com capacidade máxima de 12m ³ , predispostos para serem acionados por motor hidráulico ou elétrico, com torque máximo de saída de 75.000Nm, redução 1:130 e rotação máxima na entrada de 3.000rpm |
| 8514.20.11 | Ex 006 - Fornos de indução para tratamento térmico integrado têmpera e revenimento, em contínuo para tubos de aço carbono para exploração e produção de petróleo, com diâmetro externo compreendido entre 60,3 e 244,5mm, compostos de conversores de frequência com capacidade total de 13.000kW - 300/500Hz, incluindo banco automático de capacitores para correção do fator de potência e indutores de aquecimento, sistema automático de alimentação, movimentação e descarga dos tubos com controlador lógico programável (CLP) para produção de 20t/h, incluindo sistema de bombeamento e controle de ducha de resfriamento |
| 8515.21.00 | Ex 038 - Máquinas para conformação de chapas e solda por resistência de corpos cilíndricos de aço, utilizadas para soldar tambores e baldes, com controlador lógico programável (CLP), para corpos de diâmetro de 350 até 600mm, comprimento de 350 até 1.100mm e espessura de 0,5 até 1,20mm, dotadas de estação de conformação cilíndrica; estação de transferência automática de cilindros contendo 2 braços manipuladores; sistema de empurradores acionado por servomotor; estação de soldagem por resistência com 3 fases, com conjunto de cabeçote de soldagem, disco de soldagem e transformador de |

| | |
|------------|--|
| | soldagem monofásico e estação de descarga |
| 8515.21.00 | Ex 039 - Máquinas para soldar metais, por resistência, fios de platina e cobre de diâmetro compreendido entre 0,05 e 0,10mm, pelo processo de descarga capacitiva (CD) utilizadas na fabricação de sensores descartáveis de temperatura, com monitoramento de pulso, limites, dotadas de monitor de corrente embutido |
| 8515.31.90 | Ex 003 - Equipamentos de operação automática para soldagem de pinos, utilizando o processo de ignição por afastamento (soldagem por arco voltaico retirado), com fonte de energia, alimentador de pinos, cabeça de solda automática, cabos de ligação (cabos de massa, cabos de solda e cabos de comando) e mangueira de alimentação |
| 8515.39.00 | Ex 002 - Equipamentos de operação manual para soldagem de pinos, utilizando o processo de ignição por afastamento (soldagem por arco voltaico retirado), com fonte de energia, pistola e solda manual, alimentador de pinos e cabos de ligação |
| 9013.20.00 | Ex 005 - Laseres em fibra com meio ativo "Ytterbium", pulsado com fator M2 menor ou igual a 2, comprimento de onda central de 1.060 a 1.070nm e pulsos de até 2mJ |
| 9013.20.00 | Ex 006 - Laseres em fibra com meio ativo "Ytterbium", contínuo monomodo com fator M2 menor ou igual 1,15 |
| 9013.20.00 | Ex 007 - Laseres em fibra com meio ativo "Ytterbium", contínuo com potência maior ou igual a 500W |
| 9022.90.80 | Ex 002 - Sistemas utilizados em procedimentos radioterápicos de alta precisão, compostos de sistema de imobilização por pinos, sistema de imobilização por máscara, sistema de imobilização extra craniano, sistema de localização cranial, sistema de localização extra craniano, colimador cônico, colimador M3, computador e mini torre do sistema |
| 9027.30.20 | Ex 007 - Aparelhos de testes para medição de parâmetros físicos, como: refletividade, densidade óptica, espessura da resina e espessura do substrato em discos ópticos de 120mm de camada única ou dupla, por meio de comparação da luz transmitida ou refletida |
| 9027.30.20 | Ex 008 - Espectrofotômetros de bancada, com câmara de controle avançado de umidade e temperatura variando no tempo para análise óptica em CD's e DVD's, com sistema óptico de raio duplo, fonte de luz de halogênio e/ou deutério e comprimento de onda compreendido entre 190 e 900nm |
| 9030.10.90 | Ex 004 - Monitores tipo portal de segurança para detecção de radiação gama e nêutrons, compostos de painéis sensores de radiação, unidade de controle, sensores de ocupação e painel anunciador |
| 9031.10.00 | Ex 014 - Máquinas semi-automáticas para balanceamento de polias em forma de disco, com alimentação manual e posicionamento do rotor no dispositivo, corrida automática de medição para determinação do desbalanceamento, posicionamento automático na posição de correção, correção automática através de furação vertical no diâmetro correto do rotor, com painel de controle |
| 9031.20.10 | Ex 001 - Bancos de teste, a frio, de motores de combustão interna |
| 9031.20.90 | Ex 035 - Combinações de máquinas para simulação de esforços mecânicos estruturais e movimentos, em articulações ou componentes do trem de pouso de aeronaves, através de aplicações de cargas nominais, carga limite, cargas de ruptura e carga de fadiga em longos ciclos composto por 1 controlador digital de 16 canais para programação e monitoramento de cada atuador; 1 unidade de bombeamento de suprimento hidráulico; 2 estações automáticas de distribuição hidráulica; 5 estações não-automáticas de distribuição hidráulica; 16 atuadores hidráulicos |
| 9031.49.90 | Ex 046 - Máquinas para inspeção, tipo "sem toque" de defeitos em papel, computadorizadas, com sistema de visão artificial, por câmeras digitais de estado sólido CCD de alta resolução, na linha de produção de papel |
| 9031.49.90 | Ex 072 - Máquinas automáticas para inspeção contínua de cartões plásticos, frente e verso, por meio de câmeras de vídeo digitais de alta resolução e "flash" por "LED", dotadas de controlador lógico programável - CLP e tela de toque, com capacidade de inspeção de até 600 cartões por minuto |
| 9031.49.90 | Ex 073 - Sistemas estacionários para monitoramento de rodas ferroviárias, em tempo real, para detecção dos desgastes de frisos e bandagens de rodas, operando sem contato por meio de 8 laseres e 8 câmeras de vídeo, com controle computadorizado |
| 9031.49.90 | Ex 074 - Analisadores de defeitos, tamanhos e forma de grãos de polímeros através de análise ótica com utilização de câmeras digitais e controle digital microprocessado, montado em base metálica |
| 9031.80.99 | Ex 023 - Equipamentos de termografia, microprocessados, para análise e monitoramento de equipamentos e instalações através de radiação infravermelha para detecção, verificação e detecção-verificação das condições térmicas do material inspecionado, com faixa de operação térmica compreendida entre -40 e 2.000°C, linhas P e E |
| 9031.80.99 | Ex 211 - Equipamentos para medição de peso e comprimento de tubos com diâmetros de 60,3 até 244,5mm, com comprimento até 14.630mm, com marcação de estêncil e ou estampagem através de sensores sem toque, com controlador programável (CLP), com capacidade de até 200tubos/hora e mecanismo de carga e descarga |
| 9031.80.99 | Ex 212 - Máquinas automáticas para verificação do fluxo de válvulas (SPRAY) em latas tipo aerossol, utilizadas na indústria farmacêutica, com capacidade de 200 latas por minuto, dotadas de mesa acumuladora rotativa, transportador de entrada, rosca para transferência de latas, platô rotativo dotado |

| | |
|------------|---|
| | de pinças posicionadoras de latas, duas câmaras para atuação de válvulas e uma câmara para verificação do "spray" com sensores ópticos, disco para transferência das latas, transportador de saída, sistema automático de rejeição de lata fora de especificação, com controlador lógico programável (CLP) |
| 9031.80.99 | Ex 213 - Máquinas para teste de estanqueidade em tubos de alumínio, com duas estações de teste semi-automáticas, com limpeza dos tubos através de gás nitrogênio, detecção de vazamentos através de gás hélio, com espectrômetro de massa para quantificação do vazamento, painel de comando e controlador lógico programável (CLP) |

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-377) : Sistema integrado de laminação a frio de fio-máquina de aço com diâmetros de entrada entre 5,50 e 6,35mm e saída de arames com bitolas entre 2,10 e 3,77mm, com velocidade máxima igual a 30m/s, controlada por CLP, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8455.22.90 | 708 | 1 laminador a frio para fio-máquina de médio e baixo carbono de 0,05 a 0,55% decapado com bitola de entrada de 5,5 a 6,35mm e gama de saída de fio laminado de 2,1 a 3,77mm com aço de baixo carbono e 2,51 a 3,77mm com aço de médio carbono, utilizando cassetes laminadores com roletes antivibratório, velocidade da máquina máxima de 30m/s com bitola de saída de 2,1mm |
| 8479.81.90 | 716 | 1 unidade de decapamento, limpeza e lubrificação de fio-máquina operando no diâmetro máximo de 6,5mm para aço de baixo carbono e 5,5mm para aço de alto carbono e velocidade de entrada máxima de 5m/s |
| 8479.89.99 | 958 | 1 bobinador vertical duplo do arame laminado em carretéis para fio laminado de médio e baixo carbono de 0,05 a 0,55% para gama de bitolas de 2,10 a 3,77mm e resistência máxima do fio laminado de 110kg/mm ² e velocidade máxima de 30m/s |
| 8479.89.99 | 959 | 1 desbobinador vertical duplo de fio-máquina para bobinas com peso máximo de 2.000kg de aço baixo carbono para operar com bitolas até 14mm, com velocidade máxima de desbobinamento de 4,5m/s |
| 8479.89.99 | 960 | 1 pulmão acumulador de fio-máquina com capacidade de 6m de arame acumulado, diâmetro das polias basculantes de 560mm |

(SI-531) : Sistema integrado automático, de medições eletrônicas a laser para leitura de imagens e representação gráfica, utilizado em operações de controle e otimização das etapas do processo de produção de madeira aparelhada nas 4 faces e classificadas por aparência, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8537.10.20 | 861 | 6 estações controladoras eletrônica automática de processo ou controlador lógico programável (CLP), constituído de unidade central de processamento, módulos analógicos/digitais de entrada e saída de dados, interfaces, unidades de suprimento de energia, sensores e acessórios para instalação |
| 8537.10.90 | 757 | 44 estações remotas de controle compostas de gabinetes de comando e controle, módulos de entrada/saída de dados, interfaces, softwares dedicados e acessórios para instalação |
| 9031.49.90 | 739 | 3 aparelhos de detecção de imagem por raios laser "SCANNER", com estações de trabalho, interfaces, impressora, unidades de entrada/saída de dados, software dedicados para escaneamento e acessórios para instalação |

(SI-532) : Sistema Integrado para a fabricação automática de molas cilíndricas para suspensão de veículos automotores, com capacidade máxima de produção de até 750molas/hora, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8419.89.99 | 811 | 1 estação de aquecimento por indução das barras cilíndricas de aço |
| 8419.89.99 | 812 | 1 estação de homogeneização da temperatura das barras cilíndricas de aço |
| 8419.89.99 | 813 | 1 estação de têmpera a óleo, com tanques, sistema de recirculação e condicionamento da temperatura do óleo, exaustão e segurança contra incêndio |
| 8419.89.99 | 814 | 1 estação de revenimento com sistemas de injeção, exaustão e controle de gás, lavagem a frio e homogeneização da temperatura da mola |
| 8419.89.99 | 815 | 1 estação de posicionamento e carga final com capacidade de até 4 operações simultâneas, |

| | | |
|------------|-----|--|
| | | retoque de pintura, marcação com tinta e etiquetagem de código de barras da mola |
| 8422.40.90 | 761 | 1 estação de colocação de isoladores de ruído (“sleeve”), embalagem e expedição de molas |
| 8424.30.90 | 714 | 1 estação enclausurada de pré-aquecimento e jateamento da mola com granalha de aço, com capacidade para 2 operações simultâneas, coleta e reciclagem de resíduos e exaustão de poeira e fumos |
| 8424.89.90 | 715 | 1 estação enclausurada de revestimento eletrostático à pó, cura e resfriamento temporizado da mola |
| 8424.89.90 | 716 | 1 estação de reaproveitamento dos ganchos por queima e lavagem |
| 8428.90.90 | 882 | 1 estação de identificação com cabeçote de gravação mecânica e alimentação individual das barras cilíndricas de aço |
| 8462.29.00 | 787 | 1 estação de enrolamento e fechamento a quente (“pig-tail”) das espiras da mola |
| 8463.90.10 | 711 | 1 primeira estação de ajuste de posição e pré-carga (“pre-setting”) da mola com capacidade de até 4 operações simultâneas |
| 8463.90.10 | 712 | 1 segunda estação de ajuste de posição e pré-carga (“pre-setting”) da mola com capacidade de até 4 operações simultâneas |
| 8479.81.90 | 725 | 1 estação de lavagem a quente da mola |
| 8479.89.99 | 923 | 1 estação de fosfatização e secagem da mola com sistema de transporte aéreo |
| 9031.80.99 | 769 | 1 estação de testes e ensaios da mola, com pré-carga de protótipo, aquecimento controlado, verificação de perda de carga, controle de fadiga, verificação de montagem na suspensão, verificação de montagem no amortecedor e controle de carga e rigidez |

(SI-533) : Sistema integrado para tratamento, separação, desumidificação, trituração e transporte de cavacos de alumínio provenientes da usinagem de pistões, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8421.19.90 | 703 | 1 centrífuga de cavacos, para desumidificação, com umidade restante de +/-2%, com capacidade de processamento máxima de 2t/h de cavaco de alumínio curtos e escorridos, potência do motor de 5,9kW, com tambor crivo de fenda |
| 8421.29.90 | 722 | 1 unidade de filtragem do sistema de vácuo, para transporte de cavacos de alumínio para os silos, conteúdo de pó residual de 1mg/m ³ /h, quantidade de ar +/-1.000m ³ /h, composta de 8 elementos de filtro, separador de aço com reforço adicional no setor de influxo, setor de coleta com fechamento por deslizador pneumático, porta de inspeção para elementos do filtro |
| 8421.29.90 | 723 | 1 unidade de filtragem do sistema de vácuo 2, para transporte de cavacos de alumínio para a fundição, conteúdo de pó residual de 1mg/m ³ /h, quantidade de ar +/-1.000m ³ /h, composta de 8 elementos de filtro, separador de aço com reforço adicional no setor de influxo, setor de coleta com fechamento por deslizador pneumático, porta de inspeção para elementos do filtro |
| 8423.20.00 | 701 | 1 unidade de pesagem contínua, com transportador para cavacos de alumínio, bomba de 1,1kW e sensores de carga com capacidade máxima de 3t/h |
| 8428.90.90 | 881 | 1 elevador para elevação dos carrinhos, com capacidade de carga máxima de 500kg, velocidade de elevação de 5m/min, potência do motor de 4kW, ângulo de descarga 150°, altura de descarga 2.300mm, com uma tremonha e dotado de sistema de freio à mola |
| 8479.82.90 | 760 | 1 calha de vibração, em aço inox, acionada por motores de desbalanceamento, composta de defletores laterais e peneira ajustável |
| 8479.82.90 | 761 | 1 unidade magnética para separação de peças em ferro com imã permanente de 1,3m de comprimento e 200mm de altura |
| 8479.82.90 | 762 | 1 unidade de trituração tipo monorotor, com movimentação circular do rotor em combinação com sistema hidráulico de empuxo, potência elétrica de 30kW, unidade hidráulica de 1,5kW e peneira abaixo do rotor para determinar a granulometria do cavaco triturado |
| 8479.89.99 | 920 | 1 unidade de vácuo para transporte de cavacos de alumínio para os silos, com reservatório com porta de inspeção, rosca sem fim de dosagem com conexão de absorção |
| 8479.89.99 | 921 | 1 unidade de vácuo 2 para transporte de cavacos de alumínio para a fundição |
| 8537.10.90 | 758 | 1 painel de comando |

(SI-534) : Sistema integrado combinado para trefilação de barras de aço/bobinas, a partir de bobinas de fio-máquina de até 16mm de diâmetro, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|------------------------------------|
| 8428.39.90 | 787 | 1 mesa selecionadora bi-direcional |
| 8428.39.90 | 788 | 1 unidade de alimentação |

| | | |
|------------|-----|---|
| 8462.29.00 | 782 | 1 pré endireitador vertical |
| 8462.29.00 | 783 | 1 politriz e endireitadeira |
| 8462.29.00 | 784 | 1 endireitador horizontal de rolos |
| 8462.29.00 | 785 | 1 endireitador vertical de rolos |
| 8462.29.00 | 786 | 1 pré endireitador horizontal |
| 8462.39.90 | 727 | 1 tesoura móvel |
| 8463.90.90 | 734 | 1 unidade de trefilação |
| 8479.89.99 | 922 | 1 desenroladeira para bobinas |
| 9031.80.99 | 770 | 1 unidade de teste para detecção de defeitos superficiais |

| (SI-535) : Sistema integrado para puncionar, cortar, marcar e dobrar chapas metálicas, constituído por: | | |
|---|-----|--|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 8428.20.90 | 727 | 1 gabinete armazenador e alimentador automático de chapas metálicas para máquinas ferramentas para puncionar chapas metálicas, em sistema integrado de processamento de chapas com medidor de espessura |
| 8428.20.90 | 728 | 1 unidade para movimentação, reposição e transferência de chapas metálicas em série em sistema integrado de processamento de chapas, por meio de esteira transportadora de chapas |
| 8462.21.00 | 703 | 1 máquina automática para dobrar painéis metálicos completos, de comando numérico computadorizado (CNC), para chapas de largura máxima de 1.524mm, comprimento máximo de 2.795mm, e espessura da chapa compreendida entre 0,5 e 3,0mm, com braço alimentador e posicionador da peça dotado de medidor de espessura e capacidade de dobrar para cima e para baixo |
| 8462.41.00 | 705 | 1 máquina ferramenta para perfurar por puncionamento, cortar por cisalhamento e marcar chapas metálicas de comando numérico computadorizado (CNC), dotada de trocador automático de ferramentas com 46 ou mais estações e saída automática de chapa |

§ 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 nº 08, de 24 de março de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 30 de março de 2005:

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8609.00.00 | Ex 001 - Containeres para transporte de gás natural condensado ou comprimido (CNG), com 11,1 a 12,19m de comprimento, 1,52 a 2,44m de largura e 1,37 a 1,44m de altura, dotados de 8 cilindros de pressão sem costura e bloco de aço inoxidável |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8609.00.00 | Ex 001 - Containeres para transporte de gás natural condensado ou comprimido (CNG), com 7,0 a 12,19m de comprimento, 1,52 a 2,50m de largura e 1,30 a 1,50m de altura, dotados de 8 cilindros de pressão sem costura e bloco de aço inoxidável |
|------------|--|

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 32, de 30 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 31 de outubro de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8462.91.19 | Ex 007 - Prensas hidráulicas para corte fino, de tríplex compressão, para puncionar, cisalhar e chanfrar metais com espessura máxima de 16mm e precisão de regulagem de 0,01mm, força máxima igual a 6.300kN, sistema de troca rápida das ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC) |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8462.91.19 | Ex 007 - Prensas hidráulicas para corte fino, de tríplex compressão, para puncionar, cisalhar e chanfrar metais com espessura máxima de 16mm e precisão de regulagem de 0,01mm, força máxima entre 3.200 e 6.300kN, sistema de troca rápida das ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC) |
|------------|---|

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 10, de 13 de março de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8418.69.99 | Ex 004 - Combinações de máquinas para resfriamento de gases de cisão, de comando e controle em sala central, para uso em 2 fornos de craqueamento, cada combinação composta de 3 trocadores (permutadores) de calor tubulares metálicos, cada um com 124m ² de área de transferência de calor, para resfriamento de gases craqueados de pirólise, de 816 para 380°C, com pressão de 1,3kg/cm ² do lado gás e recuperação de calor por meio de geração de vapor d'água a 328°C e pressão de 126kg/cm ² ; 1 tambor de vapor, com 1.522mm de diâmetro interno por 8.800mm de comprimento, cilíndrico, com 89mm de espessura de parede, 2 tampos semi-esféricos com 54mm de espessura para separação das fases água/vapor; 3 conjuntos de tubulações de subida e descida para o tambor de vapor para os trocadores de calor, dobradas nos raios exatos de sua montagem, nas medidas 219,1mm de diâmetro externo e 20,6mm de espessura de parede |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8419.50.21 | Ex 004 - Combinações de máquinas para resfriamento de gases de cisão, de comando e controle em sala central, para uso em 2 fornos de craqueamento, cada combinação composta de 3 trocadores (permutadores) de calor tubulares metálicos, cada um com 124m ² de área de transferência de calor, para resfriamento de gases craqueados de pirólise, de 816 para 380°C, com pressão de 1,3kg/cm ² do lado gás e recuperação de calor por meio de geração de vapor d'água a 328°C e pressão de 126kg/cm ² ; 1 tambor de vapor, com 1.522mm de diâmetro interno por 8.800mm de comprimento, cilíndrico, com 89mm de espessura de parede, 2 tampos semi-esféricos com 54mm de espessura para separação das fases água/vapor; 3 conjuntos de tubulações de subida e descida para o tambor de vapor para os trocadores de calor, dobradas nos raios exatos de sua montagem, nas medidas 219,1mm de diâmetro externo e 20,6mm de espessura de parede |
|------------|--|

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 15, de 03 de maio de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 04 de maio de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8443.16.00 | Ex 007 - Máquinas de impressão flexográfica, rotativas, de 06 cores, para papel cartão, com tensão do papel de 2.200N, largura máxima de impressão de 1.650mm e velocidade de 600m/min, dotadas de estações de desbobinamento e rebobinamento, unidade vencedora, "festoon" com emenda de topo e troca de rolos de 2 metros de diâmetro, controle automático de registro de impressão e eixo elétrico nas unidades |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8443.16.00 | Ex 007 - Máquinas de impressão flexográfica, rotativas, de 06 cores, para papel cartão, com tensão do papel de 2.200N, largura máxima de impressão de 1.650mm e velocidade de 600m/min, dotadas de estações de desbobinamento e rebobinamento, unidade vencedora, "festoon" com emenda de topo e troca de rolos de 1.950mm de diâmetro, controle automático de registro de impressão e eixo elétrico nas unidades |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8458.91.00 | Ex 012 - Tornos verticais, com comando numérico computadorizado (CNC), para usinagem interna e externa de pistas em anéis de aço para rolamentos, com diâmetro da mesa de torneamento igual a 3.150mm, diâmetro máximo de operação interno de 2.800mm, diâmetro máximo de operação externo de 3.000mm, altura máxima da peça igual a 300mm, compostos por 2 cabeçotes, sendo um cabeçote (lado direito) operado por CNC, e um cabeçote (lado esquerdo) com operação manual, magazine para troca de ferramentas (lado direito) com 12 posições, curso dos eixos do cabeçote (lado direito) controlados por comando numérico computadorizado (CNC), curso dos eixos do cabeçote (lado esquerdo) controlados manualmente, potência do motor principal igual a 75kW |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8458.91.00 | Ex 012 - Tornos verticais, com comando numérico computadorizado (CNC), para usinagem interna e externa de pistas em anéis de aço para rolamentos, com diâmetro da mesa de torneamento igual a 3.150mm, diâmetro máximo de operação externo de 3.500mm, altura máxima da peça 2.000mm, compostos por 2 cabeçotes, sendo um cabeçote (lado direito) operado por CNC, e um cabeçote (lado esquerdo) com operação manual, magazine para troca de ferramentas (lado direito) com 12 posições, curso dos eixos do cabeçote (lado direito) controlados por comando numérico computadorizado (CNC), curso dos eixos do cabeçote (lado esquerdo) controlados manualmente, potência do motor principal igual a 75kW |
|------------|---|

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 22, de 27 de junho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8477.80.90 | Ex 096 - Combinações de máquinas para transformação, dosagem e pesagem de elastômeros, compostas de 2 linhas de carregamento de lotes de matérias-primas com sistema de levantamento à vácuo dos fardos; 2 postos de carregamento das matérias-primas em peletes; 2 postos de transformação dos fardos em paletes; 3 linhas de estocagem dos elastômeros peletizados; 6 linhas de dosagem dos elastômeros em paletes; 1 linha de aprovisionamento do misturador intensivo; 1 sistema de interface homem/máquina com controladores lógicos programáveis (CLP) |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8477.80.90 | Ex 096 - Combinações de máquinas para transformação, dosagem e pesagem de elastômeros, compostas de 2 linhas de carregamento de lotes de matérias-primas com sistema de levantamento à vácuo dos fardos; 2 postos de carregamento das matérias-primas em peletes; 2 postos de transformação dos fardos em peletes; 3 linhas de estocagem dos elastômeros peletizados; 6 linhas de dosagem dos elastômeros em peletes; 1 linha de aprovisionamento do misturador intensivo; 1 sistema de interface homem/máquina com controladores lógicos programáveis (CLP) |
|------------|--|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8543.30.00 | Ex 006 - Equipamentos de geração de cloro-soda por eletrólise de salmoura, com membranas, compostos por células eletrolíticas, com capacidade de até 322 toneladas métricas/dia (base 100%) de soda cáustica, até 286 toneladas métricas/dia (base 100%) de gás cloro e até 94,750Nm ³ /dia (base 100%) de gás hidrogênio, composto por: 12 suportes ("racks") de células agrupados 3 a 3 formando 1 eletrolisador composto de estruturas metálicas de suporte e barras de alimentação em cobre ("Bus Bars"); 172 conjuntos de células de membranas com ânodo em titânio, cátodo em níquel, membrana e junta de vedação em PTFE; 1 conjunto de mangueiras de conexão em PTFE; 1 conjunto de 2 dutos alimentadores ("Headers") sob cada eletrolisador; 1 conjunto de controle hidráulico de vazão e pressão do sistema; 1 sistema de controle elétrico do conjunto, composto de 4 sistemas de monitoração de desvio de tensão e 4 sistemas de medição de tensão |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8543.30.00 | Ex 006 - Equipamentos de geração de cloro-soda por eletrólise de salmoura, com membranas, compostos por células eletrolíticas, com capacidade de até 322 toneladas métricas/dia (base 100%) de soda cáustica, até 286 toneladas métricas/dia (base 100%) de gás cloro e até 94,750Nm ³ /dia (base 100%) de gás hidrogênio, compostos por: 4 (quatro) eletrolisadores cada um constituído por: 3 (três) módulos suportes ("racks") de células incluindo estrutura metálica e barras de alimentação em cobre ("Bus Bars"); 172 (cento e setenta e dois) conjuntos de células de membranas com ânodo em titânio, cátodo em níquel, membrana e junta de vedação em PTFE; 1 (um) conjunto de mangueiras de conexão em PTFE; 1(um) conjunto de dutos alimentadores ("Headers") sob cada eletrolisador; 1 (um) sistema de controle hidráulico de vazão e pressão; 1 (um) sistema de controle elétrico para monitoração de desvio de tensão com terminais de medição de tensão |
|------------|---|

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 28, de 25 de julho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 30 de julho de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8428.39.10 | Ex 002 - Esteiras metálicas transportadoras, revestidas com borracha, destinadas ao recebimento e dosagem de descarga de granéis de origem vegetal junto a refinaria de açúcar, com capacidade de recepção e descarga de produto de 250toneladas/hora, com comprimento de 15 metros e largura de 3 metros, acionadas por motores hidráulicos e correntes |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8428.39.10 | Ex 002 - Esteiras metálicas transportadoras, revestidas com borracha, destinadas ao recebimento e dosagem de descarga de grãos de origem vegetal junto a refinaria de açúcar, com capacidade de recepção e descarga de produto de 250 toneladas/hora, com distância entre eixos de 15 metros e largura de 3 metros, acionadas por motores hidráulicos e correntes |
|------------|---|

Onde se lê:

(SI-516) Sistema integrado para corte transversal de chapas de aço inoxidável, utilizando bobinas com peso máximo de 25 toneladas, largura compreendida entre 500 e 1.550mm, espessura compreendida entre 0,3 a 4,0mm, com planicidade de 3mm por metro, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8428.90.90 | 875 | 1 mesa de passagem |
| 8462.29.00 | 780 | 1 desempenadeira com 19 rolos de trabalho, diâmetro dos rolos de 56mm |
| 8462.29.00 | 781 | 1 desempenadeira com 21 rolos de trabalho, diâmetro dos rolos de 36mm |
| 8462.39.90 | 721 | 1 picador de aparas com ajuste para largura da tira |
| 8462.39.90 | 722 | 1 tesoura rotativa de bordas, com largura máxima de refilo de 50mm |
| 8462.39.90 | 723 | 1 tesoura transversal rotativa |
| 8466.94.20 | 701 | 1 aplicador de filme plástico na face inferior |
| 8466.94.20 | 702 | 1 aplicador de filme plástico na face superior |
| 8466.94.20 | 703 | 2 rolos aplicadores de papel e filme |
| 8466.94.90 | 701 | 1 empilhador com faixa de comprimento compreendida entre 2 x (500 a 3.000mm) ou 1 x (3.000 a 6.000mm) |
| 8466.94.90 | 702 | 1 empilhador com faixa de comprimento compreendida entre 500 e 3.000mm |

Leia-se:

(SI-516) Sistema integrado para corte transversal de chapas de aço inoxidável, utilizando bobinas com peso máximo de 25 toneladas, largura compreendida entre 500 e 1.550mm, espessura compreendida entre 0,3 a 4,0mm, com planicidade de 3mm por metro, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8428.90.90 | 875 | 1 mesa de passagem |
| 8462.29.00 | 780 | 1 desempenadeira com 19 rolos de trabalho, diâmetro dos rolos de 56mm |
| 8462.29.00 | 781 | 1 desempenadeira com 21 rolos de trabalho, diâmetro dos rolos de 36mm |
| 8462.39.90 | 721 | 1 picador de aparas com ajuste para largura da tira |
| 8462.39.90 | 722 | 1 tesoura rotativa de bordas, com largura máxima de refilo de 50mm |
| 8462.39.90 | 723 | 1 tesoura transversal rotativa |
| 8466.94.20 | 701 | 1 aplicador de filme plástico na face inferior |
| 8466.94.20 | 702 | 1 aplicador de filme plástico na face superior |
| 8466.94.20 | 703 | 2 rolos aplicadores de papel e filme |
| 8466.94.90 | 701 | 1 empilhador com faixa de comprimento compreendida entre 2 x (500 a 3.000mm) ou 1 x (3.000 a 6.000mm) |
| 8466.94.90 | 702 | 1 empilhador com faixa de comprimento compreendida entre 500 e 3.000mm |
| 8479.89.12 | 718 | 1 sistema hidráulico |
| 8537.10.19 | 718 | 1 sistema elétrico |

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8443.19.90 | Ex 010 - Impressoras ofsete alimentadas por folhas de formato máximo igual ou inferior a 36 x 52cm, para 1 ou mais cores, com sistema de transferência por pinças acionadas por excêntricos para transporte do papel a partir das pilhas até as pinças do sistema de entrada do cilindro, com capacidade máxima igual ou superior a 8.000 folhas por hora |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8443.13.90 | Ex 010 - Impressoras ofsete alimentadas por folhas de formato máximo igual ou inferior a 36 x 52cm, para 1 ou mais cores, com sistema de transferência por pinças acionadas por excêntricos para transporte do papel a partir das pilhas até as pinças do sistema de entrada do cilindro, com capacidade máxima igual ou superior a 8.000 folhas por hora |
|------------|---|

Art. 9º A partir de 1º de janeiro de 2009, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas ao novo Regime Comum de Bens de Capital Não Produzidos, de que tratam as Decisões nºs 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL, incorporadas ao ordenamento jurídico nacional pelos Decretos nºs 5.078, de 11 de maio de 2004, e 5.901, de 20 de setembro de 2006, e outros procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 10. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação

MIGUEL JORGE