**RESOLUÇÃO Nº 02, DE 24 DE JANEIRO DE 2008.**

**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 |
|---|---|
| 8412.21.90 | Ex 004 - Motores hidráulicos de pistões axiais de deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 15cm³ por revolução e torque máximo igual ou superior a 200Nm, para transmissões óleo-hidráulicas em circuito fechado de máquinas autopropulsoras |
| 8412.21.90 | Ex 005 - Motores hidráulicos de pistões radiais, tipo "curva de cames", de alto torque e baixa rotação, para operar em pressão máxima igual ou superior a 400bar e com torque máximo igual ou superior a 5.000Nm |
| 8412.29.00 | Ex 002 - Motores hidráulicos de movimento orbital com válvulas de disco, pressão de trabalho contínua máxima entre 115 e 205bar, pressão de trabalho intermitente máxima entre 140 e 310bar, torque contínuo máximo entre 235e 2.700Nm, torque intermitente máximo entre 345 e 3.500Nm e velocidade máxima entre 151e 950rpm |
| 8414.80.19 | Ex 017 - Turbo compressores de ar, centrífugos de simples estágio, com sistema de lubrificação, painel de controle, capacidade de 15.000Nm$^3$/h e pressão diferencial de 1,4490bar |
| 8414.80.19 | Ex 034 - Compressores de ar, de palhetas a base de carvão, auto-ajustáveis, isentos de óleo, próprios para montagem em sistemas pneumáticos de transferência de produtos pulverizados, com pressão máxima de trabalho contínuo de até 2,04kg/cm² e fluxo de trabalho igual ou inferior a 8,17m³/min |
| 8414.80.90 | Ex 004 - Combinações de máquinas para compressão, limpeza e fornecimento de gás de alto forno e gás natural para a turbina a gás, compostas de: compressor de baixa pressão tipo axial integrado ao mesmo eixo do turbo gerador, com palhetas variáveis, velocidade de 3.600rpm, volume calculado de 143,6kg/s, pressão de sucção de 1.109bar abs, temperatura de sucção de 52,5ºC, pressão de descarga de 6,3bar abs, temperatura de descarga de 261ºC; compressor de alta pressão tipo centrífugo integrado ao mesmo eixo do turbo gerador, velocidade de 3.600rpm, volume calculado de 143,6kg/s, pressão de sucção de 5,99bar abs, temperatura de sucção de 152,4ºC, pressão de descarga de 15,8bar abs, temperatura de descarga de 300ºC; 4 precipitadores eletrostáticos horizontais tipo úmido a serem instalados em duas unidades, com fluxo de gás de 220.000Nm$^3$/h cada (úmido), temperatura projetada de entrada de 80ºC, pressão projetada de entrada de -20/500mbar, altura de 5m, extensão de 6,6m, número de passagens: 22, consumo de água de 300m$^3$/h; equipamentos e componentes para alimentação e medição de gás; sistemas de controle de óleo para o compressor de gás de alto forno; sistema inerte de nitrogênio |
| 8417.10.90 | Ex 002 - Combinações de máquinas para produção de coque para o alto-forno, com a função de converter o carvão em coque e utilização do gás quente de escape para a produção de 535 toneladas de vapor por hora, com capacidade de produção de 2,05 milhões de toneladas de coque seco por ano, compostas de: 24 baterias de fornos de coque com recuperação de calor, cada qual composta por 18 câmaras de fornos, com capacidade de produção anual aproximadamente 90 mil toneladas de coque por bateria, com tempo médio de coqueificação de 63 horas por carga, câmara com comprimento de 13,3 metros, largura de 3,6 metros e altura de 2,4 metros; unidade de resfriamento de coque com capacidade de redução de sua temperatura de 1.050ºC para 200ºC, resultando em coque com 2 a 5% de umidade; caldeira de calor residual, com produção de 46 toneladas de vapor por hora, usada para a recuperação do calor dos gases de escape dos fornos (aproximadamente 1.000ºC), onde cada tubulação coletora de |

| | |
|---|---|
| | gás oriunda do sistema de produção de coque (forno de coque) é conectada à caldeira de calor residual, com alimentação de água a uma temperatura de 154ºC e a uma pressão de 1,5MPa e produção de vapor de 525ºC e 9,5MPa; sistema de controle, instrumentação e fornecimento de energia para a planta da coqueria; unidade de despoeiramento para a unidade de manuseio de carvão, de manuseio de coque, para o sistema de resfriamento e para os gases de escape dos fornos do coque; unidade de ar condicionado industrial para as máquinas de serviço dos fornos de coque |
| 8418.69.99 | Ex 008 - Freezers lineares para produtos cárneos, de quatro módulos, com 2 esteiras lado a lado, 8 ventiladores de alta potência para alta velocidade de circulação do ar frio para congelamento ultra-rápido de produtos cárneos, sem utilização de criogenia, com temperatura interna de -40ºC, 8 blocos de evaporadores para troca de calor, com capacidade 3.400kg/hora |
| 8419.89.99 | Ex 015 - Prensas para têmpera em óleo de engrenagens, luvas e anéis sincronizadores, de transmissões, de capacidade total máxima igual ou superior a 50 toneladas, com sistema de matrizes fechadas para prevenção de deformações |
| 8428.90.90 | Ex 034 - Transportadores aéreos de "cadernos impressos", para serem conectados nas saídas de impressoras rotativas alimentadas por bobina |
| 8436.10.00 | Ex 007 - Extrusoras contínuas de dupla-rosca co-rotante, para produção de ração animal, com controlador lógico programável (CLP), diâmetro da rosca 88mm, comprimento útil da manga de 900mm, potência do motor de 148kW, equipadas com dosador volumétrico de rosca dupla, bomba de água, bomba dosadora, conjunto cortador e sistema de matrizes, com capacidade de produção máxima de 500kg/h |
| 8438.50.00 | Ex 011 - Máquinas removedoras de couro, de gordura e membrana de cortes bovinos, suínos, aves e peixes, com variação de fatiamento de pedaços de carne de até 10mm de espessura para produção de carne em cubo, velocidade de remoção de 24,1m/min, largura de corte de 554mm e potência de 1,1kW |
| 8443.19.90 | Ex 052 - Máquinas automáticas para impressão de tubos plásticos pelo sistema termo-impressão (hot-stamping), ou aplicação de rótulos adesivos, através de cabeçotes intercambiáveis, operando com sensor de posicionamento do tubo para aplicação alinhada com a posição da tampa e dispositivo de inspeção de saída através de câmera para detecção de peça irregular, para tubos com diâmetro compreendido entre 25 e 56mm, comprimento do tubo compreendido entre 60 e 250mm, com capacidade máxima de 90tubos/min |
| 8445.90.90 | Ex 005 - Máquinas para retração e volumização de fios sintéticos por aquecimento em forno de temperatura máxima igual ou superior a 165ºC e bobinagem dos fios ao final do processo |
| 8447.20.29 | Ex 002 - Teares retilíneos para tricotar, com comando eletrônico |
| 8448.32.90 | Ex 001 - Cilindro transportador de máquina de abertura para limpeza de algodão |
| 8454.30.10 | Ex 001 - Combinações de maquinas para fundição de alumínio, sob pressão, compostas por: máquina de fundição horizontal, tipo câmara fria, com força de fechamento máxima de 400 toneladas, curso da placa móvel de 550mm, altura máxima do molde de 745mm, com sistema hidráulico de anel fechado, extração automática da coluna superior, sistema de recalque para auxiliar na compactação de pontos específicos da peça injetada; aplicador de desmoldante com comando eletrônico; robô extrator de peça; aparelho para criar pressão negativa durante a fase de enchimento de alumínio; carregador automático de metal; forno de espera com potencia de 12kW; termoregulador de temperatura de moldes |
| 8454.30.90 | Ex 011 - Combinações de máquinas para granulação de FeNi (ferroníquel), com capacidade nominal de produção igual ou superior a 1,8 toneladas por minuto, compostas por: 1 sistema para transformação do FeNi da fase líquida a 1.600ºC em grânulos, com 1 tanque de granulação com estrutura de suporte, 1 cabeçote refratário com suporte estruturado em aço, 3 distribuidores intermediários providos de bocal de saída; 2 pré-aquecedores da panela intermediária a base de GLP, com braços móveis para movimentação dos queimadores; 1 calha de emergência, 1 suporte para panela intermediária e calha de emergência; 1 ejetor ar/água com fluxo de ar de 20Nm³/min a 5bar e água de 240m³/min a 4bar, com tubulação de descarga de aço revestido com $Al_2O_3$, 1 medidor de fluxo de água do tipo fluxo magnético; 1 medidor de fluxo de ar do tipo placa de orifício e pressão diferencial; 1 peneira vibratória desaguadora de base única e com aberturas ranhuradas de 0,8 mm; 1 caixa de coleta com cesto de impacto substituível; 1 suporte para a peneira desaguadora com tanque água para água passante; 1 transportador de finos, tipo rosca sem fim, com 1 classificador tipo rosca sem fim e 1 suporte para o classificador; 2 bombas ejetoras tipo centrífugas controladas por meio de um acionamento de velocidade ajustável, 2 bombas de alimentação da torre de resfriamento do tipo centrifugas controladas por acionamento de velocidade ajustável; 1 filtro da torre de resfriamento dotado de 2 separadores centrífugos com fluxo nominal de 25m³/min; 1 torre de resfriamento com temperatura de bulbo úmido de 26,2ºC e capacidade de resfriamento de 2,4 toneladas por minuto; 2 bombas de recirculação de água de resfriamento do tipo centrífugas controladas por um acionamento de velocidade ajustável; 1 medidor do fluxo de água do tipo fluxo magnético; 1 alimentador vibratório de grossos do tipo excitador eletromagnético com revestimento de desgaste substituível e aço resistente a desgaste; 1 alimentador vibratório de finos do tipo excitador eletromagnético com revestimento de desgaste substituível e aço resistente a desgaste; 1 secador rotativo com acionamento por roda dentada, com diâmetro de 1.400mm |

| | |
|---|---|
| | e comprimento de 8.000mm completo, dotado de queimador de combustível com potência de 2.000kW, sobre cavalete de controle e ar de combustão |
| 8456.90.00 | Ex 002 - Máquina-ferramenta para eliminação de rebarbas e cantos vivos de peças metálicas, pelo processo eletroquímico de eletrólise, com corrente elétrica máxima igual ou superior a 300A, controlada por CLP |
| 8458.11.99 | Ex 038 - Tornos horizontais frontais para usinagem interna, externa e diamantação para rodas de alumínio de até 20 polegadas, de comando numérico computadorizado (CNC), com placa frontal e uma torre porta-ferramenta com capacidade para 12 ferramentas, diâmetro máximo de volteio (swing) de 620mm, curso dos eixos X e Z de 420 e 350mm respectivamente, velocidade de avanço rápido dos eixos X e Z de 15 e 20m/min respectivamente, e rotação compreendida entre 200 e 3.000rpm, com potência do motor principal de 50kW para acionamento do eixo árvore |
| 8460.39.00 | Ex 007 - Máquinas automáticas, de comando numérico computadorizado (CNC), para afiação de serras de fita cromo-vanádio (CV) e bimetal e de lâminas de serra calçadas com metal duro, para operação com refrigeração via rebolos tipo "borazon" (CBN) ou "diamante" (DIA) com diâmetro de 200mm e furo de 32mm, com dois eixos controlados |
| 8462.10.90 | Ex 005 - Combinações de máquinas para produção de aletas de alumínio para trocadores de calor, a partir de tiras de alumínio de largura máxima de 620mm, constituídas por desbobinador de tiras de alumínio; tanque de lubrificação da fita; prensa de 4 colunas, com capacidade de 50 toneladas e velocidade máxima de 320gpm; aspirador de aletas; coletor de aletas; painel de comando; aspirador de cavacos; cabine acústica; ferramental progressivo para estampagem das aletas |
| 8462.21.00 | Ex 007 - Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 4 ou mais eixos controlados, capacidade para tubos de diâmetro máximo de 80mm, com até quatro raios diferentes no mesmo ciclo, e sistema de raio variável, com ou sem carregador ou descarregador automático |
| 8462.21.00 | Ex 012 - Máquinas automáticas para deformação de extremidades de tubos metálicos, com 3 ou mais unidades deformadoras, sistema de seqüência automática no mesmo ciclo |
| 8462.21.00 | Ex 026 - Máquinas para curvar tubos destinados a sistemas de ar condicionado automotivo, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos elétricos com precisão de +/-0,001mm (inclusive o eixo de curvatura), aptas a curvar tubos com dois ou mais raios diferentes, sistema de raio variável para raios grandes e/ou serpentinas, com capacidade para curvar tubos de diâmetros compreendidos entre 4 e 20mm, e produtividade mínima de 1.400curvas/hora |
| 8462.91.11 | Ex 003 - Prensas hidráulicas para moldagem de pós metálicos por sinterização, para produção de insertos de metal duro, com controle lógico programável (CLP), comando através de tela "touch screen", capacidade máxima de moldagem de 120kN, com capacidade de produção compreendida entre 500 e 700 insertos por hora, com robô manipulador dos insertos, balança fechada com precisão de 0,001g, sistema de alimentação automática de pratos de carga e sistema de limpeza automática de ferramentas de prensagem (macho e extrator) |
| 8462.91.19 | Ex 010 - Prensas hidráulicas, para corte fino, de tríplice compressão, força máxima igual a 4.000kN, mesa de 800 x 800mm, altura para ferramentas de 400mm, com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8462.91.19 | Ex 011 - Prensas hidráulicas para corte fino, de tríplice compressão, para puncionar, cisalhar e chanfrar metais com espessura máxima de 16mm, abertura máxima entre mesas de 900mm, incremento de ajuste de pistão inferior de 10 em 10µm, força máxima igual a 10.000kN, sistema de troca rápida de ferramentas através de dois conjuntos de placas (inferior e superior) e seus respectivos anéis, dotadas de alimentador e um cortador metálico na saída, selecionador de peças e cavacos com três tambores peneiras, um desbobinador endireitador controlado pelo (CLP) da prensa e comando numérico computadorizado (CNC), com painel elétrico, unidade de refrigeração acoplada à unidade hidráulica, com unidade de exaustão de gases |
| 8463.20.99 | Ex 015 - Máquinas para fazer roscas em peças metálicas de diâmetro entre 3 e 24mm, por laminagem por pentes planos, com capacidade máxima inferior a 800 peças por minuto, exceto as que possam laminar duas extremidades simultaneamente |
| 8463.90.90 | Ex 006 - Máquinas para conformar a frio o ângulo anti-escape de luvas sincronizadoras de transmissões, por meio de amassamento por rolo dentado, com controlador lógico programável (CLP) e sistema automático de carga e descarga de peças |
| 8464.10.00 | Ex 007 - Equipamentos para corte (serra) de pisos de concreto curado, concreto verde ou asfalto, com serra diamantada, com profundidade de corte de 194 a 578mm para discos com diâmetro de 500 a 1.350mm, com a montagem bilateral do disco no equipamento e ajuste com precisão da profundidade de corte e velocidade de rotação de até 2.600rpm e potência de 20 a 80HP |
| 8466.10.00 | Ex 006 - Torres porta-ferramentas, para tornos a comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8477.90.00 | Ex 003 - Cabeçotes de co-extrusão de plástico, para máquina sopradora de frascos, para quatro ou mais camadas, dotados de atuador servo-hidráulico para controle de espessura de material |
| 8479.50.00 | Ex 020 - Robôs industriais de paletização e despaletização de ampolas plásticas contendo entre 100 e |

| | |
|---|---|
| | 500ml de volume, com 4 eixos articulados, capacidade de carga máxima 500kg, com controlador lógico programável (CLP), com adaptações na garra de forma a poder manusear as ampolas, com capacidade máxima de 8.000unidades/hora |
| 8479.81.90 | Ex 030 - Combinações de máquinas para esmaltagem vertical de fios metálicos de perfil redondo com faixas de dimensões entre 0,71 e 2,24mm, com velocidade máxima de 400m/min, compostas por: desbobinador de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida; unidade de trefilar com sistema de preparação de emulsão; subsistema para lavagem dos fios trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros; forno de recozimento anterior ao forno de esmaltagem de fio trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatório de água desmineralizada; acumulador tipo "pulmão" para armazenagem de fios, composto de torre e polias; aplicador de esmalte sobre o fio nu, acompanhado de três caixas de alimentação com bombas; forno de esmaltagem, aquecido por resistência elétrica e pela queima de solvente do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador; subsistema de resfriamento de fios, por ventilação forçada do fio esmaltado curado; equipamento de teste de continuidade; bobinador para enrolar em bobinas o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP); painel de comando com controlador lógico programável (CLP) e mesa de comando, destinado a monitoração do processo de esmaltagem |
| 8479.89.99 | Ex 051 - Máquinas rebitadoras, com posicionador automático (CNC) de duas bases de movimentação W/Z e mecanismo de movimentação nos eixos X, Y e A e B, curso X de 300 polegadas, Y de 137 polegadas, W/Z de 163 polegadas, cabeçote rotativo de 12 posições (03 posições de furação, 03 posições de remarche e 06 posições opcionais), eletromandril de alta rotação variável de 3.000 a 18.000rpm, força máxima do remarche de 9.000kg, força de aperto de 45 a 450kg, próprias para a fabricação de painéis de aeronaves |
| 8479.89.99 | Ex 054 - Máquinas semi-automáticas para rebitar, do tipo pêndulo, com ciclo de rebitagem e dispositivo de alimentação automática, cabeçote de alta velocidade de 3.000 a 18.000rpm e controlador lógico programável (CLP), próprias para a fabricação de painéis de aeronaves, com sistema de alimentação de rebites tipo cassete |
| 8479.89.99 | Ex 055 - Máquinas para carregar cápsulas de munição traçantes de calibres pequenos, com alimentador automático, manipuladores automáticos, prensas elétricas de 20kN com guias lineares e motores de torque, com estação de dosagem volumétrica, com estação de controle de qualidade, com estação de extração de peças defeituosas e colocação de peças corretas e estação de limpeza, com qualidade de 120projéteis/min |
| 8479.89.99 | Ex 056 - Máquinas semi-automáticas para confecção de rolos de cabos em "figura 8", compostas por: alimentador motorizado, dançarino com controle de tensão e bobinador, com velocidade de bobinamento de 1.000m/min |
| 8479.89.99 | Ex 344 - Máquinas para montagem de arruelas em parafusos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 100peças/minuto |
| 8479.89.99 | Ex 350 - Máquinas para aplicação de revestimento anti-reflexo em lentes oftálmicas, por meio de evaporação de substância mineral e câmara de vácuo |
| 8514.90.00 | Ex 010 - Braços condutivos de cobre, destinados ao suporte de eletrodos em fornos a arco voltaico utilizados no processo de fusão ou refino de aço, com mordentes de contatos de cobre. |
| 8604.00.90 | Ex 016 - Veículos ferroviários autopropulsores para esmerilhar trilhos, para correção de perfil e trincas superficiais |
| 9027.10.00 | Ex 009 - Equipamento de monitoração contínua para medição dos gases de exaustão - $CO/NO_x/SO_2/O_2$ - que são eliminados das chaminés da turbina à gás e do gerador de vapor de recuperação de calor, com sensores instalados dentro das próprias chaminés |
| 9027.80.99 | Ex 011 - Medidores contínuos de densidade e concentração de líquidos, misturas líquidas e fluídos multi-fases, através de elementos oscilantes, para temperaturas de trabalho compreendidas entre –40 e +210ºC, exatidão de ±0,2kg/m³ e repetibilidade de ±0,05kg/m³ |
| 9027.80.99 | Ex 055 - Aparelhos automáticos de contagem de células sanguíneas, para análise, com sistema seqüencial hidrodinâmico duplo (DHSS) para medição do volume da célula e análise de conteúdo em fluxo único |
| 9031.49.90 | Ex 040 - Equipamentos para "testes de impacto de veículos", contendo câmeras digitais coloridas, com monitor, computadorizadas, resistentes a altas acelerações e impactos, de resolução igual ou melhor que 1.280 x 1.024 pixel, velocidade igual ou superior a 1.000 quadros por segundo, em tela cheia, e gerenciador de imagens |
| 9031.49.90 | Ex 050 - Equipamentos para medição de forma de superfície e raio de curvatura de lentes ou sistema de lentes, por interferometria à laser, acompanhado de microcomputador e monitor de vídeo |
| 9031.80.12 | Ex 003 - Aparelhos portáteis para medir rugosidade de peças metálicas, por meio de apalpador eletromecânico, de precisão igual ou superior a 35 mícrons |
| 9031.80.20 | Ex 076 - Máquinas de medição tridimensional por coordenadas (CNC), tipo "pórtico", sendo os guias dos eixos X e Y em granito e o guia do eixo Z em material cerâmico, com sistema de sensor por torque |

| | |
|---|---|
| | ou escaneamento, com cursos máximos X, Y e Z iguais a 3.000, 10.000 e 2.000mm, respectivamente, com velocidade de 300mm/s axial |

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 do Sistema Integrado (SI):

| (SI-544) : Sistema integrado automatizado destinado ao controle de recebimento, estocagem, transporte, dosagem, pesagem, mistura e alimentação de pós e líquidos, para linhas de produção de compostos de PVC, com capacidade máxima de produção de 48 toneladas por hora, constituído por: | | |
|---|---|---|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 7309.00.10 | 701 | 108 silos armazenadores de aditivos com descarga por rosca transportadora |
| 8414.80.12 | 701 | 4 compressores de ar tipo parafuso, para o transporte pneumático de materiais termoplásticos entre as estações de descarga e os silos de armazenagem |
| 8414.80.12 | 702 | 2 compressores para fluidização dos silos de carbonato de cálcio |
| 8414.80.13 | 701 | 12 compressores de ar de lóbulos paralelos, para o transporte de materiais termoplásticos entre os silos de armazenagem e as balanças dosadoras |
| 8414.80.90 | 724 | 5 Sistemas de aspiração para captação de pós em suspensão |
| 8423.30.19 | 701 | 12 balanças dosadoras para resina de PVC |
| 8423.30.19 | 702 | 12 balanças dosadoras para carbonato de cálcio |
| 8423.30.19 | 703 | 24 balanças dosadoras para aditivos em pós |
| 8423.30.19 | 704 | 24 balanças dosadoras para aditivos líquidos |
| 8428.20.90 | 729 | 3 estações de descarga de matéria-prima em "big-bags", com sistemas de transporte pneumático para os silos |
| 8428.20.90 | 730 | 10 sistemas de descarregamento de silos com transporte pneumático |
| 8428.20.90 | 731 | 1 sistema de transporte de matérias-primas e aditivos para interligação dos diversos equipamentos durante o processo, composto de tubos, válvulas e sensores |
| 8479.82.10 | 721 | 12 misturadores de composto de PVC preparado, com controle de alimentação para extrusoras |
| 8479.89.12 | 719 | 12 alimentadores manuais de aditivos |
| 8537.10.20 | 760 | 1 sistema de controle e supervisão com seis computadores interligados com programas dedicados e sete 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 Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

Onde se lê:

| | |
|---|---|
| 8419.90.39 | Ex 002 - Placas corrugadas, construídas em liga de titânio, próprias para trocadores de calor de placas, com espessura compreendida entre 0,4 e 1,2mm e superfície de troca térmica de área superior ou igual a $0,82m^2$ |

Leia-se:

| | |
|---|---|
| 8419.90.39 | Ex 002 - Placas corrugadas, construídas em titânio, próprias para trocadores de calor de placas, com espessura compreendida entre 0,4 e 1,2mm e superfície de troca térmica de área superior ou igual a $0,82m^2$ |

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 57, de 20 de novembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 21 de novembro de 2007:

Onde se lê:

| | |
|---|---|
| 8430.10.00 | Ex 003 - Martelos vibratórios hidráulicos para empurrar e extrair estacas-pranchas, tubos e estacas de concreto, em construção civil, com momento excêntrico de 46kgm, força centrifuga máxima de 1.250kN, freqüência máxima de 1.570rpm, amplitude de até 18mm, dotados de mordente hidráulico e unidade hidráulica de potência de 470HP |

Leia-se:

| | |
|---|---|
| 8430.10.00 | Ex 003 - Martelos vibratórios hidráulicos para empurrar e extrair estacas-pranchas, tubos e estacas de concreto, em construção civil, com momento excêntrico de 46kgm, força centrifuga máxima de 1.250kN, freqüência máxima de 1.570rpm, amplitude de até 18mm, dotados de mordente hidráulico e unidade hidráulica de potência de 525HP |

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 73, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007:

Onde se lê:

| | |
|---|---|
| 8479.82.90 | Ex 010 - Peneiras vibratórias para virutas de madeira, destinadas a fabricação de chapas de madeira aglomerada, contendo dois estágios de peneiramento, seis ou mais "decks" e quatro frações, com área de peneiramento igual ou superior a $76m^2$ e capacidade igual ou superior a $185m^3/h$ |

Leia-se:

| | |
|---|---|
| 8479.82.90 | Ex 010 - Peneiras vibratórias para virutas de madeira, destinadas a fabricação de chapas de madeira aglomerada, contendo dois ou mais estágios de peneiramento, seis ou mais "decks" e quatro frações, com área de peneiramento igual ou superior a $76m^2$ e capacidade igual ou superior a $185m^3/h$ |

Art. 6º Fica cancelado o Ex-tarifário indicado a seguir, objeto de concessão pela Resolução CAMEX nº 02, de 22 de janeiro de 2007, publicada no Diário Oficial de 24 de janeiro de 2007:

| | |
|---|---|
| 8471.70.12 | Ex 004 - Unidades de discos rígidos, com um só conjunto cabeça-disco (HDA- "Head Disk Assembly") e com diâmetro de mídia de até 6,35cm (2,5") |

Parágrafo único - A redução tarifária ora cancelada vigorará para importações que, até a data de publicação desta Resolução, ou tenham sido aprovadas sob o enquadramento tarifário de 2% (dois por cento), ou cujos embarques das mercadorias no exterior tenham sido efetivados.

Art. 7º 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. 8º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MIGUEL JORGE**