

RESOLUÇÃO Nº 46, DE 24 DE JUNHO DE 2010.

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

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2011, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8407.29.90	Ex 008 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por centelha (ciclo Otto), 4 tempos, a gasolina de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 8 cilindros em “V”, potência no hélice de 320HP a 5.000rpm, com capacidade volumétrica de 5,7 litros
8407.29.90	Ex 009 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por centelha (ciclo Otto), 4 tempos, de fixação interna ao casco da embarcação, sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em “V”, potência no hélice de 225HP a 4.800rpm, com capacidade volumétrica de 5 litros
8407.29.90	Ex 010 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por centelha (ciclo Otto), 4 tempos, de fixação interna ao casco da embarcação, sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 8 cilindros em “V”, potência no hélice de 270HP a 5.000rpm, com capacidade volumétrica de 5 litros
8408.10.90	Ex 018 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), 4 tempos, de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em linha e potência de 700HP a 2.350rpm, capacidade volumétrica de 10,8 litros, com reversor de transmissão tipo azimutal
8408.10.90	Ex 019 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), 4 tempos, de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em linha e potência de 600HP a 2.300rpm, capacidade volumétrica de 10,8 litros, com reversor de transmissão tipo azimutal
8408.10.90	Ex 020 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), 4 tempos, de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em linha e potência de 900HP a 2.300rpm, capacidade volumétrica de 12,78 litros, com reversor de transmissão para pé de galinha
8412.21.10	Ex 001 – Combinações de máquinas para serem utilizadas em prensa hidráulica com força de 30.000kN, compostas por: cilindro hidráulico, com corpo forjado único, com diâmetro de 1.600mm e comprimento de 2.050mm, bomba dupla axial de pistão, com vazamento de 1.200litros/minuto e válvula de preenchimento de óleo e descompressão, com o tempo de descompressão de 180 milissegundos
8417.90.00	Ex 027 – Dispositivos para refrigeração da carcaça do alto forno (“staves”), confeccionados em cobre fundido e usinado, para transmissão de calor e preservação da carcaça do forno, com canais internos para circulação da água e troca térmica, com condutividade térmica de até 380W/m.k
8418.69.99	Ex 016 – Túneis de congelamento industrial, contínuo em espiral para congelamento rápido através de

	esteira auto-portante e auto-empilhante com até 50 níveis de esteiras, com acionamento sem necessidade de tambor interno para movimentação da espiral, dotados de descongelamento contínuo do evaporador por ar comprimido, sistema de limpeza automático e capacidade igual ou superior a 3.000kg/h
8419.89.99	Ex 076 – Condicionadores aquecedores para polimerização no estado sólido (SSP) de polímero tereftalato de polietileno (PET) granulado, proveniente da fase anterior de cristalização, para remoção de acetaldeídos e sólidos, e elevar a temperatura do polímero aproximadamente de 130 para 200°C, com capacidade de 10 a 30toneladas/hora
8419.89.99	Ex 077 – Resfriadores de polímeros para polimerização no estado sólido de polímero tereftalato de polietileno (PET) granulado, proveniente da fase anterior de polimerização no estado sólido, responsável pela redução da temperatura do polímero e remoção de acetaldeídos e pó, com temperatura de operação de 205°C a 40°C, e capacidade de 15 a 30toneladas/hora
8421.29.90	Ex 035 – Filtros automáticos, rotativos, de discos cerâmicos para filtração capilar, com descarga de sólidos por raspadores, com área de filtragem de 144m ² , dotados de 15 discos de 3.800mm de diâmetro cada um com 12 setores, totalizando 180 (cento e oitenta) setores filtrantes e reservatório para polpa de minério, com volume de 35m ³
8421.39.90	Ex 012 – Filtros para redução catalítica seletiva de óxidos de nitrogênio (NOx) dos gases de descarga de caldeiras auto suportadas, com produção de até 300 toneladas por hora de vapor, pressão de 91kg/cm ² , por meio de pulverização com amônia, vazão nominal dos gases de até 379.000kg/h
8422.30.10	Ex 020 – Combinações de máquinas para rotulagem e inspeção de garrafas e/ou frascos, com capacidade máxima de produção de 40.700unidades/hora, compostas de: máquina rotuladora automática rotativa dotada de 3 carrosséis, um para aplicação de rótulos por cola quente e dois para aplicação de rótulos tipo manga (“sleeve”) e/ou tipo “strecht” e/ou para termo-encolhimento, dotada de agregado para aplicar rótulos envolventes por cola a quente, agregados para aplicação de rótulos tipo manga (“sleeve”) para termo encolhimento ou “strecht”; um aparelho de inspeção de presença de rótulos por sensores e inspeção de nível por raio gama, com sistema de rejeição, com sistema de posicionamento de frascos através de câmeras
8422.30.29	Ex 173 – Máquinas fechadoras de caixas com cola quente para caixas de papelão tipo "corpo único" ou "pack master", para fechar e colar automaticamente a tampa das caixas com cola quente "hot-melt", sistema multiformato automático que permite o fechamento de vários tipos de caixas, dimensões máxima de 610 x 400 x 380mm (comprimento x largura x altura)
8422.40.90	Ex 258 – Combinações de máquinas para unitizar, por meio de fitas plásticas PET (politereftalato de etileno), fardos de algodão a velocidade igual ou superior a 40fardos/hora, sistema de rotação das fitas para que as soldas fiquem posicionadas no topo do fardo, compostas de: 3 conjuntos desbobinadores, cada um deles para 2 bobinas de aproximadamente 70kg de fita PET; 1 painel de controle; 1 conjunto de válvulas pneumáticas; 1 conjunto contendo 6 cabeçotes modulares de cintagem, cada um deles com 1 módulo de alimentação para fita PET e 1 módulo de selagem, com soldas por fricção, do tipo Z; conjunto de mesa para os fardos de algodão com 2 blocos inferiores e 1 bloco superior; 1 unidade contendo 6 guias para as fitas plásticas
8422.40.90	Ex 259 – Embaladoras com alimentação automática, para acondicionamento de rolos de fita adesiva em filme termo-encolhível, com formatos intercambiáveis e embrulhos de pacotes em acordeon, torre e sistema de posicionamento automático para rolos individuais de 18, 24, 45 e 48mm, aquecimento por ar quente enviado por 3 canhões com movimento tipo bailarina
8422.40.90	Ex 260 – Combinações de máquinas para embalar medicamentos, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: 1 máquina emblistadeira para formação de blister em PVC/AL e PVDC/AL, velocidade mecânica de 16 a 50ciclos/minuto e produção máxima efetiva de 540“blisters”/minuto e podendo alcançar velocidade mecânica máxima de 600“blisters”/minuto; 1 máquina para encartuchar, horizontal automática com fechamento mecânico das abas, podendo inserir bulas e folhetos nos cartuchos e com sistema de "set up" rápido; 1 máquina encaixotadeira para acondicionar produtos em caixas com fechamento das caixas por fita autoadesiva de PVC, com velocidade mecânica máxima de 16caixas/minuto
8422.40.90	Ex 261 – Máquinas automáticas para embalar paletes de caixas de papelão ondulado com fita plástica, com tempo de ciclo de 30 segundos e altura mínima de 300mm e máxima de 2.600mm do palete
8424.89.90	Ex 077 – Máquinas para aplicação de silicone através de bombas de microdosagem, para redução da fricção entre pistões de borracha e carpules de vidro e da ocorrência de bolhas de ar no medicamento a injetar, com projeção de silicone em emulsão na parte interna dos carpules de vidro em linhas de lavagem e enchimento de insulina na indústria farmacêutica, tipo "plug and play", com controlador lógico programável (CLP) e interface para sistemas "Scada" das linhas, limpeza, sangria, drenagem de resíduos de silicone, ajustes de volume e respiro automáticos, controle de acesso ao equipamento através de senhas, bombas internas com servo-atuador pneumático, estação de rejeito com identificação e marcação digital, capacidade de manuseio de pistões de diâmetro até 9,64mm, velocidade de até 500 carpules por minuto, capacidade de aplicação de 0,2mg mais ou menos 10% de emulsão de silicone a 35%, medição automática de valores de fricção resultante a 100mm por minuto
8426.49.90	Ex 001 – Guindastes sobre esteiras, com lança telescópica com altura máxima igual ou superior a 42 metros e capacidade de elevação superior ou igual a 60 toneladas, acionado por motor diesel

8428.39.90	Ex 032 – Máquinas automáticas, contínuas, para empilhar caixas de papelão ondulado desmontadas e chapas de papelão ondulado, com velocidade máxima de 350m/min
8428.39.90	Ex 033 – Descarregadores de navios, tipo parafuso, com capacidade nominal de 1.000 toneladas por hora para carvão, dotados de braço vertical de 23,75m de comprimento e braço horizontal de 27 metros de comprimento
8428.90.90	Ex 097 – Manipuladores hidráulicos controlados manualmente, para movimentação de peças fundidas, com capacidade operacional máxima de 1.000kgf, com cabine para operador com sistema de condicionamento de ar, dotados de garra com abertura máxima de 600mm e força de fechamento máxima de 1.500kgf com capacidade para manipular peças com temperatura máxima de 700°C, com canhão acionado por ar comprimido utilizado para separar, por impacto, os canais de alimentação da peça fundida com energia igual ou superior a 1.300 joules
8428.90.90	Ex 098 – Combinações de máquinas para alimentação, descarte, tratamento superficial e centragem de chapas metálicas, e movimentação de peças metálicas estampadas com peso inferior ou igual a 200kg, para automação de linha a partir de quatro prensas com capacidade de produção de até 17 peças por minuto, ação contínua ou intermitente, compostas de: 1 equipamento para alimentação, descarte, tratamento superficial e centragem de chapas metálicas "destacker", com capacidade máxima de carga de 18 toneladas e equipado com 2 carros de transporte de chapas metálicas, 5 ou mais dispositivos para movimentação de chapas/peças metálicas estampadas entre as prensas da linha "crossbar feeder", que integram todas as funções de transporte, levantamento, pivotamento, realocação e separação lateral de peças e 1 esteira de transporte para retirada de peças metálicas estampadas para armazenagem
8429.51.19	Ex 005 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha com aço embutido, capacidade de carga de 1.746kg, com motor diesel de potência bruta de 86HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.117mm e comprimento com caçamba de 3.679mm
8429.51.19	Ex 006 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha, capacidade máxima de carga de 1.457kg, com motor a diesel de potência bruta de 85HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.083mm e comprimento com caçamba de 3.692mm
8429.51.19	Ex 007 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha com aço embutido, capacidade de carga de 1.451 kg, com motor diesel de potência bruta de 86HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.117mm e comprimento com caçamba de 3.679mm
8429.51.19	Ex 008 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha, capacidade máxima de carga de 1.748kg, com motor a diesel de potência bruta de 85HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.083mm e comprimento com caçamba de 3.692mm
8429.51.19	Ex 009 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha com aço embutido, capacidade de carga de 1.882kg, com motor diesel de potência bruta de 95HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.117mm e comprimento com caçamba de 3.820mm
8429.51.19	Ex 010 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha, capacidade máxima de carga de 1.920kg, com motor a diesel de potência bruta de 94HP, largura sem caçamba de 1.981mm, altura de 2.083mm e comprimento com caçamba de 3.833mm
8429.51.19	Ex 011 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha, capacidade máxima de carga de 1.134kg, com motor a diesel de potência bruta de 61HP, largura sem caçamba de 1.676mm, altura de 2.022mm e comprimento com caçamba de 3.490mm
8429.51.19	Ex 012 – Mínicarregadeiras com esteira de borracha, capacidade máxima de carga de 929kg, com motor a diesel de potência bruta de 61HP, largura sem caçamba de 1.676mm, altura de 1.990mm e comprimento com caçamba de 3.285mm
8429.52.19	Ex 011 – Equipamentos autopropulsados sobre esteiras para reparos de canais de vazamento de convertedores a oxigênio do tipo LD, reunindo as funções principais de demolição dos tubos refratários desgastados que demandam substituição, remoção do material residual, limpeza e calibração dos canais em ação de contrapercussão e instalação de um novo conjunto de tubo refratário, equipado com dois dispositivos de braços, um destinado a exercer a função de bronqueamento por mandíbulas e limpeza do canal de vazamento, o outro designado a inserção do novo conjunto refratário, velocidade em primeira marcha 2,5km/h, segunda marcha 5km/h
8430.10.00	Ex 009 – Bate-estacas para cravar estacas de concreto, com motor a diesel, equipado com guinchos de 4 tambores para 7 toneladas e torre até 18m com deslocamento hidráulico sobre plataforma.
8431.43.90	Ex 004 – Hastes telescópicas para perfuração de estacas escavadas de grande diâmetro e profundidade, utilizadas em perfuratrizes hidráulicas, compostas de 3 a 5 elementos montados, comprimento de 7 a 18m, diâmetro externo de 254 a 590mm
8433.59.90	Ex 010 – Máquinas de colher melões e melancias, autopropulsadas, com correia transportadora, com iluminação para trabalho noturno, com 4 rodas direcionáveis e reguláveis em altura e largura de bitola, com braço de controle hidráulico da altura de elevação da lateral da correia transportadora
8438.20.19	Ex 021 – Combinações de máquinas para moldagem de massa para fabricação de balas de goma ou "marshmallow", produção de 35bandejas/minuto limitada a capacidade de até 2.500kg/h de massa alimentícia com aplicador de amido, dotados de aplicador rotativo de óleo

8438.50.00	Ex 149 – Máquinas formadoras alimentícias de produtos cárneos, com placa de molde, com velocidade de até 109batidas/minuto e volume de produção de até 4.100kg/h, com conjunto formador em aço inoxidável, equipadas com controlador lógico programável (CLP), com tela de controle tipo "táctil", carrinho para peças de montagem, limpeza e ferramental, com transformador elétrico de 380V, ferramentais para enchimento das porções de "hambúrguer" com régua e placa respiradora, pacote XP para produção de fileira dupla com capacidade de passo de 10 toneladas para produção estendida, com 12 conjuntos de ferramentais
8438.50.00	Ex 150 – Máquinas abridoras de abdômen, com regulagem pneumática, com 20 unidades com 1 faca de abertura cada uma e capacidade máxima de 12.000aves/hora
8438.50.00	Ex 151 – Máquinas cortadoras de cloacas automáticas, com 16 unidades com broca e tubo para esvaziamento por vácuo e capacidade máxima de 12.000 aves por hora
8439.30.90	Ex 016 – Máquinas envernizadoras, automáticas, para acabamento de material impresso em impressoras "ofsete", serigráfica ou digital, para aplicação e cura de verniz UV, formato máximo de folha de 36 x 52cm, operando com diversos substratos como papel e plástico, com registro digital
8439.30.90	Ex 017 – Máquinas envernizadoras para acabamento de material impresso em processo "ofsete", serigráfico ou digital, operando via jato de tinta através de processo piezoelétrico, para aplicação e cura de verniz UV, formato máximo de folha de 520 x 740mm, realizando a aplicação do verniz UV total ou localizado, mesmo em áreas distintas de cada folha impressa, operando com diversos substratos como papel, auto-adesivos, policarbonato e PVC
8441.10.90	Ex 007 – Cortadeiras transversais rotativas automáticas de cartão (papelão) ondulado (tipo "Cut Off"), com um a três níveis de corte, com velocidade máxima de produção igual a 400m/min e largura máxima de 2.800mm, com controlador lógico programável (CLP)
8441.30.10	Ex 003 – Máquinas formadoras de caixas, para formar entre 1 e 4 tipos de formatos diferentes de caixas, simultaneamente, com sistema de formação e colagem automática de caixas a partir da lâmina de papelão formada com sistema de montagem por molde e cola quente "hot-melt", cabeçote multiformato programável que permite formação de vários tipos de caixas, com dimensões máximas de 600 x 400 x 360mm (comprimento x largura x altura), com produção de 1.200 a 1.800caixas/hora
8441.30.90	Ex 001 – Máquinas automáticas para cortar e vincar, longitudinalmente, papelão ondulado, com ajuste e posicionamento automáticos e independentes para cada ferramenta, com velocidade de operação superior ou igual a 300m/min
8443.16.00	Ex 015 – Impressoras flexográficas com 8 cores, para impressão em filmes plásticos de polietileno, polipropileno e laminados com sistema de operação tipo "gearless" (sistema de transmissão através de servomotores, sem eixo "cardan" e sem engrenagens), incluindo sistema de operação tipo "shaftless" (sistema de desbobinamento sem utilização de eixo para sustentação da bobina), com largura de impressão de 1.650mm, largura máxima do material 1.700mm, comprimento de impressão de 440 a 1.250mm, velocidade máxima de 600m/min, capacidade de repetição de registros de impressão de máxima de 1.250mm, com capacidade de imprimir e cortar até 7 faixas de produto acabado em linha a partir de bobinas de 206 a 222mm de largura e diâmetro máximo de 1.000mm, inclusive para materiais muito finos (de 12 - 14g/m ²), com capacidade de impressão do verso em registro a imagem do anteverso
8443.39.10	Ex 054 – Máquinas automáticas de impressão por jato de tinta, para marcação de chapas de aço laminadas com temperatura na superfície da chapa de até 100°C
8443.39.10	Ex 055 – Máquinas automáticas de impressão por jato de tinta, para marcação de chapas de aço laminadas, com temperatura na superfície da chapa de até 600°C
8443.39.90	Ex 001 – Máquinas automáticas combinadas para marcação de chapas de aço laminadas, através de jato de tinta e/ou puncionamento, com temperatura máxima na superfície da chapa de até 300°C
8449.00.10	Ex 005 – Agulhadeiras com largura máxima de trabalho de 7.500mm, comprimento do rolo tensor de 7.660mm, comprimento da viga de agulhamento de 7.650mm e largura total do equipamento de 10.825mm, com zonas de agulhamento superior e inferior, para fabricação de feltros utilizados como vestimentas para máquina de produzir papel e celulose, capacidade máxima de 1.200batidas por minuto
8453.10.90	Ex 064 – Fulões de polipropileno para recurtimento e engraxe de couros e peles, com diâmetro igual ou superior a 1,5m e largura igual ou superior a 1m, com tecnologia de construção tubular, sem solda, com ou sem porta automática em aço inox para descarga de couros
8453.10.90	Ex 065 – Máquinas para cortes superficiais em formas diversas de escamas de répteis em peles e materiais sintéticos, com frequência de batidas e avanço regulável por controlador lógico programável (CLP), largura de trabalho de 1.700mm
8454.30.90	Ex 027 – Combinações de máquinas para fabricação de arcabouços metálico tubular, com capacidade de produzir 4 peças por minuto, compostos de: cadinho de fundição de liga metálica; transportador tubular de injeção metálica fundida; fundidor mestre de modelagem do arcabouço; sistema de refrigeração de molde CCS WIRTZ e painel de controle do sistema
8455.90.00	Ex 020 – Tesouras rotativas para seccionamento de bobinas de aço durante o processo de laminação a frio dotadas de um conjunto de rolos puxadores, com capacidade para corte de tiras de aço de até 1.200N/mm ² de limite de ruptura, exercendo uma força de corte de até 2.150kN com velocidades de corte maior ou igual a 150metros/minuto, mas inferior ou igual a 300metros/minuto, para tiras de aço com espessuras entre

	0,3mm, mas inferior ou igual a 5,3mm e largura maior ou igual a 1.875mm
8456.10.90	Ex 013 – Ressonadores laser com utilização de gases CO ₂ , laser sólido de disco ou YAG, excitados por alta frequência, com potência de saída igual ou superior a 40W, utilizados para corte de chapas metálicas, tratamento térmico, solda, gravação e marcação de peças
8456.90.00	Ex 016 – Máquinas para corte térmico a jato de plasma, perfuração por broca, traçagem por processo mecânico tipo "scribing" de chapa com dimensões máximas de 6.100mm de comprimento e de até 2.540mm de largura, espessura máxima de furação de 80mm, com gerador de corte plasma para espessura máxima de 38mm, sistema de oxicorte para espessura máxima de 80mm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8460.11.00	Ex 003 – Máquinas (retífica) endireitadoras de chapas "offset" para chapas com espessura compreendida entre 0,14 e 0,5mm, largura compreendida entre 660 e 1.600mm e velocidade de operação de 45metros/minuto, dotadas de 11 rolos endireitadores e 40mm de diâmetro
8460.21.00	Ex 092 – Máquinas retificadoras de cilindros de laminação, para diâmetros retificáveis compreendidos entre 174 e 1.600mm, peso máximo admissível para cilindros com mancais superior a 80.000kg, distância máxima entre centros de 7.930mm, com controle por comando numérico computadorizado (CNC) e sistema de refrigeração.
8460.21.00	Ex 093 – Máquinas retificadoras de cilindros de laminação, para diâmetros retificáveis compreendidos entre 176 e 1.200mm, peso máximo do cilindro com mancais superior a 20.000kg, distância máxima entre centros de 6.100mm, com controle por comando numérico computadorizado (CNC) e sistema de refrigeração
8462.31.00	Ex 003 – Tesouras voadoras para corte preciso de tubos de aço por meio de duplo sistema de corte, horizontal e vertical, tipo "double cut diesel" que evita amassamentos dos tubos, para diâmetros de até 127mm e espessura máxima de 6,4mm, tolerância máxima de corte de +/-1mm e velocidade máxima de 152metros/minuto, força de corte de 712kN, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.39.90	Ex 012 – Combinações de máquinas para corte "scroll" (zig-zag) ou reto de folhas metálicas para fabricação de latas, com espessura máxima de 0,525mm, largura máxima 1.200mm, e comprimento máximo de 1.200mm, velocidade de até 125m/min, desvio inferior a 0,15mm, para mais ou para menos, constituídas por: unidade de carregamento de bobinas de até 12 toneladas; unidade de inspeção de material; unidade de aplainamento; máquina de corte; unidade de classificação e empilhamento de chapas com 3 ou 4 estações, mesa de medições, painel elétrico de controle, console de operação com controlador lógico programável (CLP)
8462.99.20	Ex 016 – Combinações de máquinas para produção de perfilados de alumínio, compostas de: 1 prensa extrusora horizontal de 4 colunas com capacidade de 3.250 toneladas, diâmetro do "billets" de 10 polegadas e comprimento de 1.250mm, dimensões dos perfilados de alumínio de 420 x 40mm, diâmetro de 250mm, comprimento máximo de 56m, peso de 2 a 18kg/m, equipada com sistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP); 1 mesa de carregamento de "billets" com diâmetro de 10 polegadas e comprimento entre 4 à 7m; 1 máquina para escovar externamente as barras de alumínio; 1 forno de aquecimento de tarugos, a gás, tipo túnel; 1 tesoura para corte dos "billets" à quente; 1 sistema de resfriamento com ar, água nebulizada spray; 1 tanque de água fria
8463.30.00	Ex 035 – Máquinas modulares com 3 cabeçotes sincronizados para conformação de arame, com capacidade de diâmetro do arame compreendido entre 3 e 12mm, tensão máxima do arame no diâmetro máximo de 550N/mm ² , com 5 eixos, velocidade máxima de alimentação do arame de 120metros/minuto, com comando numérico computadorizado (CNC), com rotação ilimitada do braço de conformação
8463.30.00	Ex 036 – Combinações de máquinas para confecção de treliças com altura compreendida entre 60 e 200mm, comprimento de 2 a 12m, largura interna de 60 a 80mm e velocidade máxima de produção de até 33metros/minuto, compostas de: desbobinadeiras, unidade de pré-endireitamento, "loop" acumulador, dispositivos de endireitamento, moldador senoidal, máquina de solda, carro alimentador, tesoura, ejetor da treliça, empilhadeira de treliças, sistemas elétrico e de controle com controlador lógico programável (CLP)
8463.30.00	Ex 037 – Combinações de máquinas para confecção de treliças com altura compreendida entre 70 e 300mm, comprimento de 2 a 12m, largura interna de 60 a 80mm e velocidade máxima de produção de até 33metros/minuto, compostas de: desbobinadeiras, unidade de pré-endireitamento, "loop" acumulador, dispositivos de endireitamento, moldador senoidal, máquina de solda, carro alimentador, tesoura, ejetor da treliça, empilhadeira de treliças, sistemas elétrico e de controle com controlador lógico programável (CLP)
8464.90.19	Ex 033 – Combinações de máquinas para lapidar lâminas de vidro plano a frio de dimensões máximas de 1.300 x 1.300mm e espessura compreendida entre 2 a 12mm, compostas de: 1 transferidor angular; 2 máquinas lapidadoras, com dispositivo de quebra de canto automático, dotado de um sistema eletrônico gerenciado por servomotor (não pneumático) com velocidades de lapidação de até 10 metros por minuto, controlado por comando numérico computadorizado (CNC)
8465.99.00	Ex 042 – Máquinas-ferramentas para trabalhar madeira com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos controlados, com posicionamento eletrônico automático EPS das mesas e dos conjuntos porta ventosas, com leitor de códigos de barras, com campo de trabalho X = 6.200mm, Y = 1.935mm, Z = 275mm, para fresar, furar e abrir canais com serra circular, com contramoldes para operar no sistema "Nesting" por software dedicado, com magazine para troca automática de ferramentas com 15 posições,

	com 2 bombas de vácuo e contramoldes para bloquear, com tapete sensível de segurança na parte anterior, com kit de porta-ferramentas e pinças e ferramentas para o teste, mandris do cabeçote de furação com engate rápido, com quadro de comando com PC, software para programação "Biesseworks" avançado, sistema de lubrificação automática, sistema central de líquido refrigerante para unidade de fresar de 5 eixos interpolantes
8465.99.00	Ex 043 – Máquinas-ferramentas para trabalhar madeira com comando numérico computadorizado (CNC) para furar, fresar e serrar, por meio de 2 cabeçotes, sendo 1 inferior e outro superior, dotados de múltiplas ferramentas verticais e horizontais independentes, com capacidade de trabalhar 2 peças simultaneamente, de largura de 70 a 1.300mm e comprimento de 90 a 3.000mm, com mesa de carregamento
8466.20.10	Ex 002 – Placas hidráulicas porta peças (dianteira e traseira) para torno horizontal de usinagem de tubos de aço sem costura de diâmetro compreendido entre 168,3 a 406,4mm, com 3 garras acionadas hidráulicamente, funcionamento concêntrico ou flutuante, com auto lubrificação, pressão de aperto entre 15 a 40bars, rotação máxima do eixo-árvore de 600rpm
8468.90.90	Ex 001 – Partes de máquinas e aparelhos para soldar, mesmo de corte, compostos de: console para controle automático de múltiplos gases (oxigênio, argônio ou misturas de hidrogênio com argônio ou nitrogênio); console de ignição de arco; console de medição de gases; tocha plasma de alta definição; cabos e mangueiras de interligação
8474.80.90	Ex 046 – Pressas hidráulicas para a produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem igual a 49.000kN, distância livre entre colunas de 2.450mm, força máxima de extrator de 150kN, distância entre a bancada e a travessa móvel de 675mm
8477.10.99	Ex 021 – Máquinas para fabricação e moldagem de espumas de poliéster e/ou poliéster expandido em processo contínuo com capacidade de produção entre 63 e 259kg/minuto, dotadas de dispositivos de distribuição e alimentação dos reagentes químicos, cabeçote misturador para formação e homogeneização do composto químico em alta e/ou baixa pressão, bandeja de espumação com sistema de cocho e/ou de plataforma ("Liquid Lay Down"), controle do processo fabril através de computador instalado no painel de controle, guias e dispositivos para modelação com elementos controlados por computador, esteira transportadora, ventilação, transporte e corte final "Cut off" do produto com equipamento específico, com controlado lógico programável (CLP)
8477.20.10	Ex 075 – Extrusoras de dupla-rosca co-rotante para produção de compostos de PVC, com capacidade de produção máxima de 240 a 320kg/h, velocidade máxima de rosca de 300rpm, razão de L/D de 32:1, roscas com diâmetro nominal de 71mm, unidade de alimentação forçada, unidade de alimentação volumétrica, 2 roscas adicionais, limitador de torque, sistema de ventilação, sistema de peletização com cabeçote de extrusão e unidade de corte, conversor de frequência e gabinete de controle com controlador lógico programável (CLP)
8477.20.10	Ex 076 – Extrusoras de dupla-rosca co-rotante para produção de compostos de PVC, com capacidade de produção máxima de 1.800 a 2.400kg/h, velocidade máxima de rosca de 300rpm, razão de L/D de 32:1, roscas com diâmetro nominal de 140mm, unidade de alimentação forçada, unidade de alimentação volumétrica, 2 roscas adicionais, limitador de torque, sistema de ventilação, sistema de peletização com cabeçote de extrusão e unidade de corte, conversor de frequência e gabinete de controle com controlador lógico programável (CLP)
8477.51.00	Ex 020 – Confeccionadoras eletropneumáticas, para fabricação de pneus de kart, com aro de 5 polegadas, semi-automáticas, com tambor de confecção, bancada de rolar, canhão de luzes para centralizar os componentes do pneu durante a montagem, desenrolador e alimentador de telas e prensa para junta de banda de rolamento, controladas por comandos elétricos e relés
8477.80.90	Ex 156 – Tornos para fabricação de lentes de contato acrílicas e de materiais hidrofílicos, com mancais deslizantes pneumáticos, cabeçotes pneumáticos, curso dos eixos X e Y de 305 e 203mm, respectivamente, resolução dos eixos X e Y de 10nm (nanômetros)
8479.10.90	Ex 006 – Vibroacabadoras autopropulsadas, com movimentação através de esteiras, para fabricação de artefatos de concreto em operação contínua, alimentada com concreto através de correias ou diretamente no local de concretagem, com sistema rodante dotada de 3 esteiras de poliuretano, com velocidade máxima de deslocamento de 20metros/minuto e velocidade máxima de pavimentação de 10metros/minuto, com dimensões para transporte de 7.150 x 2.450 x 3.000mm
8479.10.90	Ex 007 – Máquinas do tipo "walk behind" para nivelamento de concreto, controlada por laser, com motor 4 tempos com 1 cilindro, refrigerado a ar e potência do motor de 6HP a 3.600rpm
8479.30.00	Ex 014 – Peletizadoras para produção de paletes de madeira com capacidade igual ou superior a 3,5t/h, com matriz de diâmetro interno igual ou superior a 850mm, 2 rolos de 400mm de diâmetro, sistema de resfriamento a água dos rolos, eixos dos rolos com mancalização bi-apoiada, rolos com ajuste externo, 1 dispositivo de alimentação individual para cada rolo, alimentação e condicionamento, sistema de automação, com capacidade de suportar motorização principal com potência igual ou superior a 250kW, podendo o motor vir ou não instalado no equipamento
8479.82.10	Ex 044 – Combinações de máquinas para mistura, granulação e homogeneização de materiais farmacêuticos para fabricação de comprimidos, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: 1 processador

	de leito fluidizado com resistência a pressão e choque de 12bar e capacidade bruta do recipiente do produto de 290 litros, incluindo unidades de tratamento de ar de entrada e saída, ventilador, silenciador e válvulas de segurança; 1 moinho/peneira, com taxa de fluxo de até 1.500kg/h (dependendo do produto), velocidade do rotor de até 1.000rpm e nível de ruído permanente menor que 72dB (A); 1 estação de acoplamento para descarga do leito fluidizado, com diâmetro nominal de 200mm; 1 estação de limpeza contendo unidade de mistura, sistema de dosagem e distribuição de detergentes; 1 estação de supervisão e controle para monitoração do processo produtivo
8479.89.12	Ex 044 – Alimentadores/dosadores rotativos de pó de polietileno para extrusora, com lâmina para desfazer aglomerados do pó, temporizador para injeção de nitrogênio, temperatura de trabalho entre 70 e 110°C
8479.89.99	Ex 216 – Combinações de máquinas para desmontagem de refrigeradores, congeladores freezers e aparelhos de ar condicionado, compostas de: 1 estação de aspiração com alicates especiais de selagem, tesouras hidráulicas especiais para a separação de compressores; aspiração de espuma PUR através de sugador; gerenciamento e supervisão eletrônica centralizados, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 217 – Combinações de máquinas para destruição de gases CFC no processo de reciclagem de refrigeradores, congeladores freezers e aparelhos de ar condicionado, compostas de: 1 estação de destruição de gases CFC com câmara especial de combustão e 1 dispositivo especial para injeção combinada e distribuição radial de óleo e CFC, resfriador para altas temperaturas, gás dutos de escape; 1 estação de separação de ácidos; gerenciamento e supervisão eletrônica centralizados, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 218 – Combinações de máquinas para separação de materiais no processo de reciclagem de refrigeradores, congeladores freezers e aparelhos de ar condicionado, compostas de: 1 elevação eletromecânica com comporta com flange de vedação para tremonha; 1 retalhadora de materiais com abertura da ferramenta de corte de 1.200 x 1.020mm; 1 estação para desgaseificação da espuma PUR; 1 estação de sedimentação para refrigeração até a temperatura ambiente; 1 estação de entrega de produto; 1 cabine tipo “skid” para acondicionamento da retalhadora; gerenciamento e supervisão eletrônica centralizados, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 219 – Combinações de máquinas para montagem e embalagem de tubos plásticos destinados à coleta de sangue, compostas de: máquina para orientação e alimentação de tubos; máquina para teste de vazamento por alta voltagem; máquina para siliconização dos tubos; 2 dispositivos para transferência e descarte de tubos defeituosos; 3 secadores dotados de bicos de ar seco; máquina para colocação das tampas nos tubos, dotada de câmara a vácuo, dispositivo de descarga dos tubos, dispositivo de retirada dos tubos para o "rack", dispositivo de desempilhamento, estação de verificação de preenchimento dos "racks" através de câmara fotográfica e máquina para embalagem dos "racks" cheios de tubos por película plástica dotada de dispositivo rotulador
8479.89.99	Ex 220 – Combinações de máquinas e dispositivos para coleta de esgotos em veículos, aeronaves, trens, embarcações, banheiros móveis e habitações, com posterior recalque ao reservatório ou diretamente à rede pública, compostas de: 1 unidade de esgoto modular com moto-bombas para sucção simultânea do ar/esgoto e trituração, com controle eletrônico e medidor de vácuo, com vazão máxima por descarga de 1,2 litros, vasos sanitários com saída horizontal, sistema de descarga com válvulas e conexões, atuadores eletropneumático e reservatório de separação dos dejetos com sensor de nível
8479.89.99	Ex 221 – Máquinas de montagem automática para a produção de elementos flexíveis em aço inox, para sistema de exaustão automotivo, com diâmetro interno de 38 a 65mm e comprimento variável de 80 a 280mm
8479.89.99	Ex 222 – Máquinas automáticas para operações de centralização, através de verificação da vazão e balanceamento hidráulico, pressão, ângulo e ruído na curva da válvula em baixa pressão, e de pinagem, através de furação e inserção do pino na árvore de entrada e na barra de torção, em cartuchos de válvulas (conjunto pinhão, árvore de entrada, barra de torção, corpo da válvula e eixo do cartucho), para serem utilizados em direção hidráulica de veículos automotivos, com controlador lógico programável (CLP), com carga e descarga manual
8479.89.99	Ex 223 – Cabeçotes aplicadores de emulsão fotossensível em placas "offset" com largura de aplicação igual ou superior a 1.700 milímetros e velocidade de aplicação igual ou superior a 50metros/minuto
8479.89.99	Ex 224 – Combinações de máquinas para processamento de produtos farmacêuticos sólidos, por meio de leito fluidizado, compostas de: 1 secador de leito fluidizado, com resistência a choque de pressão de 10bar e capacidade útil de trabalho compreendida entre 90 e 372litros; 1 estação de limpeza “wash in place” (WIP); 1 estação de tratamento de ar; 1 filtro de segurança; 1 ventilador de sucção; 1 sistema de transporte pneumático a vácuo; 1 moinho de rotor homogeneizado de produtos (grãos) secos e 1 sistema de controle com CLP (Controlador Lógico Programável), para gerenciamento de dados de processos
8480.60.00	Ex 004 – Moldes intercalares, constituídos de chapas onduladas em aço galvanizado, de dimensões 5.000 x 1.135 x 2,31mm, utilizados na fabricação de telhas onduladas de fibrocimento
8481.80.93	Ex 001 – Combinações de máquinas para abertura e fechamento remoto dos bocais superior e inferior de tambores de coqueamento, compostas de: 4 válvulas tipo gaveta deslizante com acionamento hidráulico para abertura do bocal inferior do tambor de coqueamento com diâmetro de 60 polegadas; 4 válvulas tipo

	gaveta deslizante com acionamento hidráulico para abertura do bocal superior do tambor de coqueamento com diâmetro de 36 polegadas; 4 saias de descarga de coque montadas no fundo das válvulas de diâmetro de 60 polegadas; 1 unidade hidráulica de acionamento comum para todas as válvulas com painel de controle local; 1 painel de controle remoto com controlador lógico programável (CLP); 2 painéis de controle local “touch screen”
8481.80.96	Ex 001 – Válvulas tipo macho encamisadas de distribuição de polímero fundido de PET, de 3 ou mais vias, para serem instaladas em linhas de polimerização contínua para a distribuição do polímero nos cortadores ou para as máquinas de fiação, operando a temperatura de 280 a 350°C, pressão máxima de 200bar e viscosidade máxima de 3.000 Poise
8515.21.00	Ex 061 – Combinações de máquinas para produção de telas soldadas (tipo “pop”) e telas para concreto, com largura entre 1.200 e 2.500mm, comprimento entre 2.000 e 6.000mm, com arames longitudinais de diâmetros de 3,4 a 8mm e transversais de 3,4 a 6mm, compostas de: 25 desbobinadores duplos de arames longitudinais; 1 sistema de monitoramento dos arames; 2 unidades de endireitamento em 2 planos do arame longitudinal; 1 unidade de tracionamento e “looping”; 1 endireitador de tendência de arame longitudinal; 1 unidade de avanço por roletes; 1 máquina de soldar telas de arame; 4 desbobinadores de arame transversal; 2 dispositivos de alimentação de arame transversal; 1 guilhotina de arame longitudinal; 1 virador e empilhador automático; 1 etiquetadora; 1 centro de controle, com controlador lógico programável (CLP)
8515.21.00	Ex 062 – Máquinas de solda por resistência, em média frequência de soldagem, para fabricação de armações cilíndricas de aço com ou sem bolsa de reforço de tubo de concreto armado, com diâmetros compreendidos entre 300 e 2.000mm, com comprimento máximo de 3.150mm, compostas de: pré-alimentador de barras longitudinais com 12 posicionadores automáticos do fio longitudinal, desbobinadeira de 3 toneladas motorizada sincronizada e freada automaticamente para alimentar o fio espiral com diâmetro, sistema trifásico de média frequência de soldagem, sistema de refrigeração de circuito fechado e controlador lógico programável (CLP) com painel “touchscreen” de gerenciamento
8604.00.90	Ex 026 – Veículos ferroviários autopropulsados para esmerilhar trilhos em modo deslizante e oscilante, com dispositivo de limpeza de trilhos, acionamento elétrico de corrente trifásico e frenagem regenerativa, dotado de 2 unidade de esmerilhamento
8905.90.00	Ex 003 – Barcos ceifadores para corte e recolhimento de ervas subaquáticas, com velocidade em trânsito de 8km/h, capacidade de carga de 500kg, acionados por motor a diesel com potência de 58HP, dotados de mecanismo de içamento para transferência da carga ceifada do meio aquático para o meio terrestre
9027.30.19	Ex 003 – Espectrômetros de ressonância magnética nuclear, utilizados para obter informações de composição química, propriedades físicas e eletrônicas, além da microestrutura de moléculas orgânicas, operando em 220V a 20A com conversor ADC de 80MHz, até 5 canais de radiofrequência (RF) para sólidos e líquidos com gerador de ondas formatadas de 30Mb em cada e amplificadores de 1.000 watts em todos os canais de RF, com tempo de resolução de 12,5ns, compostos de um magneto de 400MHz de 89mm de diâmetro interno responsável por gerar o campo magnético requerido para induzir as transições por ressonância
9027.50.90	Ex 058 – Analisador desenvolvido para medir, fotometricamente, tiras de urina contendo 11 parâmetros de área reativa (bilirrubina, urobilinogênio, cetonas, ácido ascórbico, glicose, proteínas, sangue, pH, nitrito, leucócitos e densidade)
9027.50.90	Ex 059 – Aparelhos para medir reações fotométricas, por meio de absorvância e ISE (“ion selective electrode”), com velocidade igual ou maior a 400testes/hora e capacidade para armazenar 60 ou mais reagentes
9031.10.00	Ex 035 – Máquinas automáticas para medição, correção e checagem do balanceamento de caixas do diferencial de eixos traseiros e dianteiro de veículos automotores, medição do batimento radial e axial da flange do pinhão e marcação do maior ponto de batimento encontrado, com comando numérico computadorizado (CNC), aplicada em eixos diferenciais traseiros com diâmetro externo da coroa de 8,6 e 8,9 polegadas e dianteiros de 7,6 polegadas, velocidade de balanceamento de 800rpm, tempo de ciclo de 56 segundos por peça, capacidade máxima de 64 peças por hora e interface com sistema de rastreabilidade e supervisão
9031.49.90	Ex 116 – Sistemas de inspeção e monitoramento de processo de fabricação de embalagens de vidro, por meio de 2 câmeras de infravermelho, com sistema opcional de controle de peso, com dispositivo de pesagem e de ajuste e com sistema opcional de monitoramento de caída de gota de vidro
9031.49.90	Ex 117 – Máquinas para inspecionar chapas “offset” com sistema de câmeras a uma velocidade de operação de 60m/min
9406.00.92	Ex 004 – Equipamentos isoladores de transferência herméticos, utilizados para o carregamento asséptico de materiais para realização dos testes de esterilidade de lotes de medicamentos, próprios para uso em laboratório farmacêutico, dotados de sistema para renovação de 100% do ar

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2011, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-785) : Sistema integrado para fabricação de treliças metálicas a partir de arames de diâmetro compreendido entre 3,4 e 7mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	925	1 mesa para empilhamento de treliças
8463.30.00	728	1 máquina para formar laços de arame para alimentação da máquina de conformação de treliças
8463.30.00	729	1 máquina para endireitar arames
8463.30.00	730	1 máquina para conformação de treliças metálicas, com estação de tração, dobra, corte e soldagem, provida de unidade hidráulica e resfriamento
8479.89.99	809	1 conjunto de desbobinador de arame
8537.10.20	921	1 unidade de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)

(SI-786) : Sistema integrado para fabricação de latas de folhas de flandres, com alças plásticas encaixadas com rebites metálicos e retoques com verniz nos pontos de rebiteagem, com formato tronco-cônicas, elaboradas em 2 partes (fundo e corpo), com boca do tipo "full open" e anel constituído pelo mesmo corpo da lata, empilháveis de forma telescopia (uma lata dentro da outra) com diâmetro compreendido entre 150 e 200mm, altura entre 135 e 350mm e volume entre 2,5 e 5 litros, com capacidade de produção igual ou superior a 50latas/minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	926	1 transportador alimentador dos corpos
8428.90.90	927	1 transportador para alimentar a recravadeira
8428.90.90	928	1 máquina para alterar a posição do corpo da lata em 180º de forma que o seu fundo passe para a posição inferior
8462.29.00	808	1 máquina automática para flangear, por dobragem, as partes superior e inferior do corpo da lata e para recravar a parte inferior da lata
8462.29.00	809	1 máquina contendo 2 cabeçotes, para formação do perfil reforçado do anel da boca da lata com material do seu próprio corpo
8462.29.00	810	1 máquina para preparar o reforço no corpo da lata
8462.29.00	811	1 máquina perfiladora para produção de reforços e calibração da boca da lata de forma a adequar essa boca com a tampa da lata a ser utilizada
8479.89.99	810	1 máquina expansora vertical para aumentar o diâmetro do corpo da lata dando-lhe forma tronco-cônica, com dispositivo automático de regulagem de ferramental
8479.89.99	811	1 máquina para colocação da alça plástica na lata por meio de encaixe metálico e retoque, interno, com verniz

(SI-787) : Sistema integrado de corte de chapas de fibra ou partículas de madeira de até 4.400 x 2.200mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	832	1 equipamento para movimentação e descarga de painéis da máquina de serrar composto de: descarregador com grupo de levar e descarregar pacotes cortados de chapas de madeira com pinças, mesas com rolos motorizados, largura útil máxima dos painéis 1.200mm, com 5/6ciclos/minuto e com 6 posições de descarga sobre 6 pistas inclusas de roletes motorizados sendo 2 de 1.200mm de largura e 4 de 900mm útil de largura; com 1 transferidor de descarga longitudinal com 1 transferidor suplementar; 1 transferidor com linha de trabalho central, roleira motorizada de pré-carga de bases; carregador de bases transladante; com dispositivo para dupla fita de 4.200mm; sistemas de comunicações para sistema integrado de corte de chapas de madeira; sistema automático de descarga de pacote com um extrator e empurrador de pacotes de chapas de até 2.200 x 5.600mm; com mesa de 2.200mm; com "buffer" (magazine) multi nível para otimização da descarga de pacotes de chapas cortadas; com 1 grupo de continuidade para o supervisor de linha; com gestão de emergências de linha
8465.91.90	702	1 máquina de serrar chapas de fibra ou partículas de madeiras de até 4.400 x 2.200mm com comando numérico computadorizado (CNC), com altura da serra sobre mesa de trabalho de 162mm, e motor de 48HP nas serras principais, com 2 estações de corte sendo 1 longitudinal e 1 transversal, com mesa elevadora de chapas e pré roleiras do lado direito e esquerdo para carga lateral, com mesa giratória de chapas antes da estação longitudinal com sistema hidráulico para levantamento e descida da mesma, com estação intermediária de acúmulo de

		painéis entre as estações de corte, com estação de acúmulo e espera de peças estreitas paralelas a zona transversal de corte, com troca rápida de serras, regulagem eletrônica das serras riscadoras, sistema de navetas para movimentação dos pacotes de chapas cortadas entre as estações intermediárias, de corte, de acúmulo e espera, velocidade do carro porta serras de 1 a 160 metros/minuto, sistema completo de recolhimento de refilos, incluindo guilhotina para picar e com tapete de descarga dos refilos
8537.10.20	922	1 controlador para linha de corte de chapas automáticas (software - hardware) com PC com impressora de etiquetas com código de barras manual

(SI-789) : Sistema integrado para produção de gabinetes refrigeradores domésticos em linha automática, constituído por: estações de conformação de capa externa em forma de U, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	929	carregador automático de "blanks" (2 carros) e estação de centragem
8428.90.90	930	centragem e alimentação da chapa na estação de conformação por rolos
8428.90.90	931	estações de montagem do conjunto do fundo inferior, compostas de: mesa de alimentação do fundo do gabinete
8428.90.90	932	mesa de saída
8428.90.90	933	estações de montagem do gabinete compostas de: - estação de transição
8428.90.90	934	mesa transportadora de saída
8459.29.00	702	estação de furacão final
8462.29.00	812	estação de conformação por rolos
8462.29.00	813	conjunto de rolos
8462.29.00	814	estação de dobra em U
8462.49.00	704	estação de recorte por meio de cabeçotes hidráulicos com capacidade de 6, 10 e 16 toneladas-força
8462.49.00	705	dobra dos externos inferiores e estação de recorte dos cantos pós-conformação longitudinal por meio de cabeçotes hidráulicos capacidade de 10 toneladas-força
8466.94.90	707	proteções de segurança da linha
8479.89.99	812	estação de ciclo de 180°
8479.89.99	813	evacuador de ciclo a 90°
8479.89.99	814	alimentação do reforço do fundo do gabinete e estação de montagem
8479.89.99	815	alimentação da base frontal e estação de montagem
8479.89.99	816	dispositivo de "transfer" entre estações
8479.89.99	817	estação de acoplamento: montagem do conjunto do fundo inferior com a capa externa
8479.89.99	818	primeira estação de pontos de união entre o conjunto do fundo inferior com a capa externa
8479.89.99	819	segunda estação de pontos de união entre o conjunto do fundo inferior com a capa externa
8479.89.99	820	terceira estação de pontos de união entre o conjunto do fundo inferior com a capa externa
8479.89.99	821	dispositivo de "transfer" entre estações
8537.10.20	923	equipamento elétrico de comando
8537.10.90	924	equipamento hidráulico e pneumático

§ 1º O tratamento tributário previsto neste artigo somente se aplica quando se tratar da importação da totalidade dos componentes especificados em cada sistema, a serem utilizados em conjunto na atividade produtiva do importador.

§ 2º Os componentes referidos no parágrafo anterior podem estar associados a instrumentos de controle ou de medida ou a acessórios, tais como condutos e cabos elétricos, que se destinem a permitir a sua operação, desde que mantida a respectiva classificação na Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) indicada.

Art. 3º O Ex-tarifário nº 001 da NCM 8447.12.00, constante da Resolução CAMEX nº 52, de 28 de agosto de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 29 de agosto de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8447.12.00	Ex 001 – Teares circulares com listadores, para malharia, com cilindro superior a 165mm, mas inferior ou igual a 510mm, com 8 alimentadores
------------	---

Art. 4º O Ex-tarifário nº 024 da NCM 8428.39.90, constante da Resolução CAMEX nº 77, de 10 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 11 de dezembro de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8428.39.90	Ex 024 – Transportadores-classificadores de pedidos ou de volumes diversos, tipo bandeja, esteiras ou sapatas, utilizados para movimentar volumes ou produtos acabados, visando sua classificação e expedição automatizadas ou não, com alimentação manual ou automática, dotados ou não de etiquetador e de dispositivos de coleta de dados, leitor de código de barras, com ou sem distribuidor e empilhador automático
------------	---

Art. 5º O Ex-tarifário nº 065 da NCM 8458.11.99, constante da Resolução CAMEX nº 78, de 15 de dezembro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 16 de dezembro de 2009, passa a vigorar com a seguinte redação:

8458.11.99	Ex 065 – Centros de torneamentos horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável de 660mm, comprimento torneável igual ou superior a 1.016mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais ou superiores a 580, 160 e 1.045mm respectivamente, eixo B com inclinação de 225º e precisão de posicionamento de 0,0001º, eixo C com inclinação de 360º e precisão de posicionamento de 0,001º, rotação máxima do fuso principal igual a 5.000rpm, com potência máxima de 22kW, com sistema de troca automática de ferramentas, magazine independente com braço trocador com capacidade para 20 ferramentas ou mais, cabeçote fresador com rotação de 12.000rpm com potência de 18,5kW e dotada de um segundo fuso contraposto com rotação máxima de 5.000rpm com potência máxima de 18,5kW
------------	---

Art. 6º O Ex-tarifário nº 003 da NCM 8517.62.49 constante da Resolução CAMEX nº 26, de 15 de maio de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 18 de maio de 2010, passa a vigorar com a seguinte redação:

8517.62.49	Ex 003 – Roteadores digitais modulares para centrais automáticas públicas de comutação de linhas automáticas com capacidade mínima de 4.096 (64 x 64) e máxima de 2.359.296 (1.536 x 1.536) rotas de conexão (roteamento) e capacidade de configuração modular mínima de 4E1 e máxima de 96E1 de interface, com taxa de transferência mínima de 4,096 até a máxima de 98,304MGBITS/S
------------	--

Art. 7º O Ex-tarifário nº 012 da NCM 8479.89.99 constante da Resolução CAMEX nº 42, de 12 de agosto de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 18 de agosto de 2009, passa a vigorar com a seguinte redação:

8479.89.99	Ex 012 – Equipamentos de deposição de verniz antirisco em lentes oftálmicas, por imersão aquecida, automatizado, com controle de fluxo computadorizado, compreendendo filtro com fluxo laminar de ar limpo e desumidificador de ar, comprimento total de até 9m e potência total de até 30kVA
------------	---

Art. 8º Os Ex-tarifários nº 005 e 006 da NCM 8477.10.11, constantes da Resolução CAMEX nº 18, de 25 de março de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 26 de março de 2010, passam a vigorar com as seguintes redações:

8477.10.11	Ex 005 – Combinações de máquinas para moldar por injeção de alta performance, para produção de pré-formas de politereftalato de etileno (PET), compostas de: injetora hidráulica horizontal de força de fechamento de 300 toneladas métricas; distanciamento entre as colunas igual a 780 x 780mm; calibração automática de altura do molde; controle independente das servo válvulas de fechamento, tonelagem e injeção; unidade de potência hidráulica enclausurada com motor elétrico refrigerado à água; unidade de injeção de dois estágios com funções de injeção e plastificação separadas para plastificação contínua; baixos níveis de geração de acetaldeído (AA); robô integrado com 4 estágios de resfriamento e acionamento por servomotor duplo; sistema pneumático de refrigeração forçada das preformas com desumidificador de ar dedicado; com molde de 72 cavidades; com capacidade produtiva igual ou superior a 14.970 pré-formas de 52gramas/hora, controle baseado em PC industrial (TwinCAT); disponibilidade de monitoração e diagnóstico remoto; transdutores de posição com resolução de 5 microns; "Profibus" e "EtherCAT" para os circuitos de entradas e saídas
------------	--

8477.10.19	Ex 001 – Combinações de máquinas para moldar por injeção de alta performance, para produção de pré-formas de politereftalato de etileno (PET), compostas de: injetora hidráulica horizontal de força de fechamento de 500 toneladas métricas; distanciamento entre as colunas igual a 1.020 x 1.120mm; calibração automática de altura do molde; controle independente das servo válvulas de fechamento, tonelagem e injeção; unidade de potência hidráulica enclausurada com motor elétrico refrigerado à água; unidade de injeção de dois estágios com funções de injeção e plastificação separadas para plastificação contínua; baixos níveis de geração de acetaldeído (AA); robô integrado com 4 estágios de resfriamento e acionamento por servo motor duplo; sistema pneumático de refrigeração forçada das pré-formas com desumidificador de ar dedicado; com molde de 144 cavidades; com capacidade produtiva igual ou superior a 33.880 pré-formas de 46,6g/h controle baseado em PC industrial ("Windows" e "TwinCAT"); disponibilidade de monitoração e diagnóstico remoto; transdutores de posição com resolução de 5 microns; "Profibus" e "EtherCAT" para os circuitos de entradas e saídas
------------	--

Art. 9º Os Ex-tarifários nº 032 da NCM 8427.20.90, nº 032 da NCM 8464.90.19, nº 025 da NCM 8443.13.90, nº 011 da NCM 8421.39.90, nº 152 da NCM 8477.8090 e nº 048 da NCM 8421.29.90, constantes da Resolução CAMEX nº 27, de 30 de abril de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 3 de maio de 2010, passam a vigorar com as seguintes redações:

8427.20.90	Ex 032 – Veículos autopropulsados sobre rodas, para elevação, transporte e armazenagem de cargas, com lança telescópica fixada na traseira do veículo, com elevação da lança maior ou igual a 5,5m, mas inferior ou igual a 16,8m, alcance horizontal maior ou igual a 3,1m, mas inferior ou igual a 13m, equipados com garfo para empilhamento, acionados por motor diesel, com potência maior ou igual a 84HP, mas inferior ou igual a 142HP, com tração e direção em 2 ou nas 4 rodas, com capacidade de carga maior ou igual a 2.495kg, mas inferior ou igual a 5.443kg
------------	---

8460.90.19	Ex 021 – Retíficas para faces de bielas com 2 rebolos de eixos horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), capazes de executar simultaneamente a retificação, com espessuras diferentes entre olhais, dos 2 lados do furo para o munhão do virabrequim e dos lados do furo para o pino do pistão, com diâmetro permissível de trabalho de 4 a 200mm, espessura permissível da peça de 4 a 95mm, equipadas com alimentador de peças rotativo e com 2 motores de potência igual ou superior a 35kW, diâmetro externo dos rebolos de 915mm, velocidade de rotação do rebolo de 755/625rpm, velocidade periférica aproximada de 30metros/segundos
------------	--

8443.13.90	Ex 025 – Máquinas impressoras ofsete, alimentadas por folhas de formato máximo igual a 36,5 x 52cm, para 1 ou mais cores, com capacidade máxima de impressão inferior ou igual a 13.000folhas/hora
------------	--

8421.39.90	Ex 011 – Combinações de máquinas para purificação contínua de nitrogênio, gás de processo, da polimerização no estado sólido, compostos de: 1 sistema de filtragem do gás; 1 unidade catalítica de purificação; 1 sistema de secagem por absorção de 2 células; ventilador; trocadores de calor; 1 combinação de painéis elétricos eletrônicos para operação e controle dos sistemas
------------	--

8477.80.90	Ex 152 – Combinações de máquinas para granulação de polímero tereftalato de polietileno (PET), grau embalagem, com capacidade de 12,5toneladas/hora, compostas de: conjunto de extrusão (boquilha e placa de extrusão) para a formação dos fios contínuos; sistema de resfriamento e solidificação em água (calha de extrusão e bicos "spray"); granulador rotativo e respectivo motor, para o corte dos fios resfriados na forma de grãos ("chips"); grãos; motores para a separação da água (separador de secador de água e ventilador); peneira classificatória para separação de grossos e finos com respectivos motores e um sistema de controle elétrico-eletrônico
------------	---

8421.29.90	Ex 048 – Combinações de máquinas para filtragem contínua de polímero fundido de tereftalato de polietileno (PET), com capacidade de filtragem por filtro igual ou superior a 7toneladas/hora, com temperatura mínima de 280°C, pressão máxima de 200bar e viscosidade máxima de 3.000 poise, compostas de: 4 filtros encamisados, com os respectivos elementos filtrantes e 2 conjuntos reservas; 1 vaso encamisado de pré-aquecimento dos elementos filtrantes reservas; 5 painéis elétricos eletrônicos para o controle e operação dos filtros
------------	--

Art. 10. Os Ex-tarifários nºs 002, 003 e 004 da NCM 8433.20.90, constantes da Resolução CAMEX nº 34, de 26 de maio de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 27 de maio de 2010, passam a vigorar com as seguintes redações:

8433.20.90	Ex 002 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema rígido, com tamanho de 25 pés (7,62m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o "draper", com "drapers" reversíveis com rastreamento de guia em "V"
8433.20.90	Ex 003 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema único de flexão, com tamanho de 40 pés (12,19m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o "draper", com "drapers" reversíveis com rastreamento de guia em "V"
8433.20.90	Ex 004 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema único de flexão, com tamanho de 35 pés (10,67m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o "draper", com "drapers" reversíveis com rastreamento de guia em "V"

Art. 11. Fica revogado o Ex-tarifário para o Sistema Integrado SI-740, constante da Resolução CAMEX nº 27, de 15 de maio de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 18 de maio de 2009.

Art. 12. Fica revogado o Ex-tarifário nº 023 da NCM 8462.41.00, constante da Resolução CAMEX nº 52, de 22 de setembro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 18 de setembro de 2009.

Art. 13. Fica revogado o Ex-tarifário nº 104 da NCM 8479.89.99, constante da Resolução CAMEX nº 45, de 3 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 4 de julho de 2008.

Art. 14. A partir de 1º de janeiro de 2011, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas aos novos regimes especiais comuns e procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 15. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

MIGUEL JORGE