RESOLUÇÃO Nº 37, DE 11 DE JUNHO DE 2012.

Altera, até 31 de dezembro de 2013, as alíquotas do Imposto de Importação incidentes sobre Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no uso da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, com fundamento no disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal,

CONSIDERANDO as Decisões nºs 34/03, 40/05, 58/08, 59/08, 56/10 e 57/10 do Conselho do Mercado Comum do MERCOSUL - CMC 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 Criar os seguintes Ex-tarifários de Bens de Capital:

NCM	DESCRIÇÃO
7309.00.90	Ex 008 – Tanques fabricados em chapas de aço, revestidas com camada de vidro, para tratamento de resíduos industriais, armazenamento de águas potáveis ou águas residuais, com capacidade igual ou superior a 15m³, com diâmetro máximo de 75.000mm, com altura máxima de até 30.500mm
8413.50.90	Ex 045 – Moto bombas alternativas de deslocamento positivo, com 3 pistões de 8,0mm a 10mm, com sistema de partida livre, acionados mecanicamente por discos oscilantes ou cames, com ângulos que podem variar de 6° a 10° e capacidade de desenvolver vazões de água de 220 a 300litros/h, pressões de 50 a 95bar, com motor universal e caixa de redução, tensão nominal igual ou superior a 120V, frequência igual ou superior a 50Hz e potência absorvida igual ou inferior a 1.900W incorporada.
8413.60.19	Ex 003 – Equipamentos de bombeio de cavidades progressivas, para operação submersa em poços de petróleo em profundidade máxima de 4.000metros, com faixa de vazão compreendida entre 3m³/d e 795m³/d, com temperatura máxima de trabalho de 150°C, dotados de caixa redutora e eixo flexível, com motor elétrico de indução trifásico com velocidade de 3.500rpm a 60Hz.
8413.60.90	Ex 011 – Bombas volumétricas de pistões radiais com anel excêntrico, de vazão e/ou pressão variáveis, deslocamento volumétrico compreendido entre 19 e 140cm³/rev, com pressão máxima compreendida entre 280 e 350bar, potência compreendida entre 18 e 123kW, operação com óleo mineral, água-glicol, éster-fosfato e emulsão de corte
8414.10.00	Ex 028 – Moto-bombas de vácuo, rotativas, de palhetas lubrificadas a óleo, com capacidade nominal maior ou igual a 160m³/h e menor ou igual a 1.920m³/h, vácuo final igual a 0,1hPa (mbar).
8414.59.90	Ex 006 – Combinações de máquinas para ventilação de túneis em construção por máquinas tuneladoras ("tunnel boring machine – EPB"), com vazões de ar iguais ou superiores a 25m^3/s e retorno com velocidades iguais ou superiores a 0,3m/s, constituídas por: 60 ou mais dutos de 100m de comprimento e diâmetro de 2.000mm, feitos em tecido de poliéster coberto de PVC, com suportes e demais apetrechos necessários para sustentação e conexão e ventilador axial de pás, com silenciados, com potência igual ou superior a 200HP
8414.80.13	Ex 003 – Equipamentos para insuflar ar totalmente isento de óleo, com fluxo nominal de entrada de aproximadamente 14.073ACFM, através da utilização de compressor de ar de lóbulos paralelos, contendo soprador, motor de 2 eixos com capacidade de 2.250HP, gerador de vácuo e placas de suporte.
8417.10.20	Ex 003 – Fornos rotativos para concentração de vanádio, com capacidade nominal de 46,9toneladas/hora (capacidade de projeto de 56,4toneladas/hora), dotados de sistema de queima de óleo e sistemas de carga e descarga, peneira rotativa, resfriador rotativo, sistema de exaustão de gás dotados de ventilador e precipitador elestrostático, transportador de finos.

8419.40.90	Ex 013 – Combinações de máquinas para recuperação de solvente contido em efluentes gasosos originados das emissões do processo de impressão por rotogravura, com controle computadorizado, compostas de 1 sistema de aspiração com capacidade total de 120.000Nm^3/h (141.000m^3/h a 50°C), formado por 1 ventilador de 230kW com proteção antiexplosão e 1 sistema de filtragem do ar; 4 adsorvedores com carga de carvão de 15.000kg cada um; 3 colunas de destilação com capacidade máxima de 650kg/h, 1 sistema de peneiras moleculares para desidratar o solvente recuperado
8419.81.10	Ex 001 – Sistemas autoclave de ar quente CAS 420 para 8 recipientes de autoclave com capacidade de 2L cada, controlados via PC, com temperatura operacional de 100 a 180°C, medição de temperatura individual para cada autoclave (incluindo cálculo dinâmico do fator RH) pressão operacional de 0 a 20bar, incluindo válvulas, elementos de temperatura, relés e conector giroscópico
8420.10.10	Ex 005 – Máquinas laminadoras de filme metalizado, para laminação a frio de papel e/ou cartão, alimentadas em folhas, a serem laminadas com filme de politereflatato de etileno (PET) metalizado através de adesivo a base de água, com sistema de secagem e sistema de corte do filme e separação de folhas através de faca quente "hot knife", formato máximo do papel igual a 110cm x 142cm, formato mínimo igual a 28cm x 35cm e velocidade máxima de 90m/minuto.
8420.10.90	Ex 031 – Máquinas automáticas contínuas, para gravação a quente e a frio de materiais sintéticos (PU, PVC e tecido), com largura útil igual a 1.650mm, dotadas de desbobinador, prensa hidráulica rotativa com ferramentas para gravação e porta ferramentas, bobinador, sistema sincronizado de avanço, 3 rolos de resfriamento, duplo sistema de aquecimento, sistema automático de economia de energia elétrica, refilador automático
8421.22.00	Ex 001 – Filtros automáticos tangenciais para vinhos, dotados de 5 módulos de filtragem, com superfície total de filtração de 60m^2, com capacidade de até 60hl/h, com sistema de drenagem e inertização, controlados e programados por controlador lógico programável (CLP)
8421.99.99	Ex 009 – Placas de filtragem em polipropileno, tipo câmara, com dimensões de 1.800 x 2.000mm até 2.450 x 2.450mm, para serem utilizados em filtros-prensa
8422.20.00	Ex 013 – Máquinas para lavagem e secagem com estações interna e externa de frasco ampola, constituídas de PLC, painel de operações com interface homem máquina (IHM), estação de filtragem de ar e água, capacidade de produção de até 15.600frascos ampolas/hora.
8422.30.29	Ex 213 – Combinações de máquinas para envase e acondicionamento de produtos em aerossol, com capacidade de 500latas/minuto, compostas de: mesa de alimentação de latas; codificador a jato de tinta; máquina enchedora; aplicador de válvulas e recravadora; elevador de válvulas; alimentador rotativo de válvulas; enchedora de gás rotativa com capacidade máxima de 300ml; verificador de nível; estação de teste de vazamento por banho de água; detector de micro fuga de gás; elevador de tampas; alimentador rotativo de tampas; máquina para aplicação de tampas.
8422.40.90	Ex 353 – Combinações de máquinas automáticas, montadas em corpo único, para moldar, dosar, embrulhar e encartuchar tabletes de caldo extrusados, com capacidade máxima igual a 300tabletes/minuto em cartuchos de 2, 6 ou 12 tabletes, compostas de: máquina dosadora/envolvedora, com capacidade para produzir 2 tabletes por golpe, dotada de sistema envoltório de caldo e esteira de saída; encartuchadeira para inserir tabletes em cartuchos de papel cartão tipo "wrap around" a partir de cartão aberto, com capacidade para trabalhar com diferentes formatos de cartuchos, dotada de esteira de descarga do produto
8422.40.90	Ex 354 – Máquinas automáticas de alta velocidade para envolvimento vertical em filme plástico tipo "maço de cigarros", com sistema de selagem transversal lateral, utilizadas em embalagem de caixas de 30 unidades de bala dura, com dimensão da embalagem de 65 x 54 x 13mm (comprimento x largura x profundidade), com velocidade máxima nominal de 500 peças/minuto, dotadas de sistema de alimentação, sistema de embalagem, unidade de saída, painel de controle com tela "touch screen" e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 355 – Máquinas automáticas de alta velocidade, para embalagem vertical de balas duras em caixas de papel cartão com fechamento lateral tipo zíper "top botton", com dimensões de 65 x 54 x 13mm (comprimento x largura x profundidade), com capacidade para alinhar e acondicionar 30

	unidades de balas, velocidade nominal de 500 caixas/minuto, dotadas de sistema de alimentação contínuo, funil de abastecimento, contador e orientador de pastilhas, alimentador giratório de cartelas, esteira transportadora de produtos/embalagem para alimentação das caixas, dispositivo mecânico para dobra e selagem a quente "hot melt" da embalagem, painel de controle com tela "touch screen" e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 356 – Máquinas automáticas para amarração de barras de aço, com diâmetros compreendidos entre 6 e 32mm, com capacidade para realizar amarração dupla, velocidade de amarração compreendida entre 6 e 13segundos, contendo unidade de abastecimento de arame, sistema hidráulico, sistema de controle e automação com controlador lógico programável (CLP).
8424.20.00	Ex 003 – Equipamentos eletrostáticos para pintura líquida com processo de atomização a ar, para aplicação de revestimentos a uma variedade de configurações de superfícies, com voltagem de 65kV e 85kV
8424.30.10	Ex 023 – Combinação de máquinas para lavagem final de cabeçote de motor automotivo, com dimensões de 9250mm x 3650mm x 4350mm, com potência elétrica instalada de 200kw, com capacidade de produção de 45 peças/horas, composta de: transportador de cabeçotes, reservatórios com motobomba de líquido servido, estações para lavagem do cabeçote, estações para secagem do cabeçote, capa protetora do robô, garra para manuseio de peças, ventilador centrífugo, bomba de vácuo, bomba de alta pressão, trocador de calor, cabine de controle elétrico com controlador lógico programável (CLP), com aparelho de ar condicionado, painel de operação, sistema de filtragem com reservatório, bombas e filtros com dimensões de 5800mm x 3000mm, caçamba para descarte de cavacos, escada para acesso no teto do lavador.
8424.30.10	Ex 024 – Combinação de máquinas para lavagem intermediária de cabeçote de motor automotivo, com dimensões de 9250 mm x 3650mm x 4350mm, com potência elétrica instalada de 103,5kw, com capacidade de produção de 45 peças/hora , composta de: transportador de cabeçotes, reservatórios com motobomba de líquido servido, estações para lavagem do cabeçote, estações para secagem do cabeçote, capa protetora do robô, garra para manuseio de peças, ventilador centrífugo, cabine de controle elétrico com controlador lógico programável (CLP), com aparelho de ar condicionado, painel de operação, sistema de filtragem com reservatório, bombas e filtros com dimensões de 4200 x 2600mm, caçamba para descarte de cavacos, escada para acesso no teto do lavador.
8424.30.10	Ex 025 – Lavadoras finais e intermediárias para blocos de motor, cabeçote e tampa, dotadas de robô de 6 eixos integrados, com capacidade máxima de produção de 45unidades/hora.
8424.30.90	Ex 041 – Equipamentos para corte de folhas de papel por meio de jato de água, com pressão máxima de 1.500bar, para folhas com gramatura compreendida entre 40 e 500g/m², com largura de máquina (papel) compreendida entre 1.500 e 10.500mm, dotados de bicos de corte em zafira ou rubi de diâmetro compreendido entre 0,1 e 0,2mm, unidade hidráulica de alta pressão, unidade de aplicação de cola e dispositivo de movimentação dos bicos de jatos de água
8426.30.00	Ex 001 – Guindastes pórticos, com capacidade de 2.000t de içamento a 83m de altura e 210m de vão, com estrutura pesando 6.500t, com acionamento elétrico, montados sobre trilhos para deslocamento longitudinal e com 2 conjuntos independentes de carros com guinchos comandados por meio de 1 cabine de comando, utilizados para o içamento, translado e posicionamento de cargas pesadas e/ou grandes dimensões, de uso típico na construção naval
8426.41.90	Ex 031 – Guindastes autopropulsados sobre pneumáticos, tipo "Reach Stacker", acionados por motor a diesel de 243kW (330HP) a 2.100rpm, dotados de lança telescópica, próprios para elevação, transporte e armazenamento de contêineres de 20' e 40', munidos de "spreader", com capacidade máxima de empilhamento de 5 contêineres de 9pés e 6polegadas de 45toneladas na primeira fila, 4 contêineres de 31polegadas na segunda fila ou 3 contêineres de 16toneladas na terceira fila.
8426.41.90	Ex 032 – Guindastes autopropulsados sobre pneumáticos, tipo "Reach Stacker", acionados por motor a diesel de 243kW (330HP) a 2.100rpm, dotados de lança telescópica, próprios para elevação, transporte e armazenamento de contêineres de 20' e 40', munidos de "spreader", com capacidade máxima de empilhamento de 5 contêineres de 8pés e 6polegadas de 45toneladas à 5ª

	altura e 1 contêiner de 39toneladas à 6ª altura na primeira fila, 5 contêineres de 31polegadas na segunda fila ou 4 contêineres de 16 toneladas na terceira fila
8426.41.90	Ex 033 – Guindastes hidráulicos autopropelidos sobre pneus, do tipo fora de estrada "rough terrain", computadorizados, acionados por motor diesel, com 3 eixos, lança telescópica principal com 5 ou mais seções de no mínimo 45metros e capacidade igual ou superior a 90toneladas a 3,0metros de raio
8427.10.11	Ex 001 – Transpaleteiras elétricas autopropulsadas para carregamento, transporte e descarregamento de bobinas de aço com capacidade máxima de 18.000kg, pacotes de chapas de aço com capacidade máxima de 15.000kg e ferramentas com capacidade máxima de 19.000kg, dotadas de motor elétrico de tração de corrente alternada (AC) de 5kW, servomotor elétrico de direção de 0,4kW com indicação de posição da roda, com garfos especiais, sistema de elevação eletrohidráulico com um motor de 4,5kW ligado a uma bomba de alta pressão controladora de pressão tipo (MOS-FET), cabine de operação com assento transversal para o operador, sistema de segurança tipo "pedal homem morto", manopla de aceleração giratória, acionamento da elevação da plataforma tipo borboleta e display de indicações
8427.10.90	Ex 027 – Plataforma para trabalhos aéreos, com lança articulada e/ou extensível sobre mesa giratória, com rotação igual ou superior a 350°, mas inferior ou igual a 410° contínuos ou não, autopropulsadas sobre rodas, acionadas por motor elétrico alimentado por baterias recarregáveis do próprio equipamento, controladas por "joystick", com elevação máxima da plataforma compreendida entre 9,14 m e 18,39 m e capacidade máxima de carga sobre a plataforma compreendida entre 200 e 230 kg
8427.20.10	Ex 017 – Empilhadeiras autopropulsadas, sobre pneumático, movidas a diesel, com configurações variáveis, potência compreendida entre 180kW e 222kW, capacidade máxima de carga entre 18.000kg e 33.000kg, com torre de 1, 2, 3 ou 4 estágios, munidas de garfos, sistema hidráulico com bombas de pistão variáveis de acordo com a carga manuseada, sensor inteligente para adaptação de cargas, sistema cambus para comunicação entre motor, transmissão e cabine conectados a "display" tipo EMC na cabine do operador
8427.20.10	Ex 018 – Empilhadeiras autopropulsadas, sobre pneumáticos, movidas a diesel, com configurações variáveis, potência compreendida entre 147kW e 201kW, capacidade máxima de carga de 9.000kg, dotadas de torre duplex, munidas de spreader tipo "asa delta", sistema hidráulico com bombas de pistão variáveis de acordo com a carga manuseada, sensor inteligente para adaptação de cargas, sistema cambus para comunicação entre motor, transmissão e cabine conectados a "display" tipo EMC na cabine do operador
8427.20.10	Ex 019 – Empilhadeiras autopropulsadas, sobre pneumáticos, movidas a diesel, com configurações variáveis, potência compreendida entre 147kW e 201kW, capacidade máxima de carga entre 10.000kg e 18.000kg, com torre de 1, 2, 3 ou 4 estágios, munidas de garfos, sistema hidráulico com bombas de pistão variáveis de acordo com a carga manuseada, sensor inteligente para adaptação de cargas, sistema cambus para comunicação entre motor, transmissão e cabine conectados a "display" tipo EMC na cabine do operador
8427.20.10	Ex 020 – Empilhadeiras autopropulsadas, sobre pneumáticos, movidas a diesel, com configurações variáveis, potência compreendida entre 243 kW e 294 kW, capacidade máxima de carga entre 37.000 kg e 65.000 kg, com torre de 1, 2, 3 ou 4 estágios, munidas de garfos, sistema hidráulico com bombas de pistão variáveis de acordo com a carga manuseada, sensor inteligente para adaptação de cargas, sistema cambus para comunicação entre motor, transmissão e cabine conectados a "display" tipo EMC na cabine do operador
8428.33.00	Ex 025 – Combinações de máquinas para empilhamento e retomada de cavacos, compostas de: formador de pilha; transportador de formação de pilha; braço retomador; acionamento e suporte do sistema de deslocamento; rosca retomadora; conjunto movimentador e raspador da pilha; rosca de descarga
8428.39.90	Ex 026 – Combinações de máquinas para organizar sequência, centragem, alimentação e descarregamento automático de centro elétricos de vulcanização de bandagens/pneus de diâmetro de 17,5 a 24,5 polegadas, compostas de: 1 organizador para sequência dos produtos com tapetes

	de armazenagem temporária composto de: 1 tapete de entrada para receber as bandagens, 1 elevador para distribuição das bandagens sobre os tapetes de estocagem ou o tapete de saída, 5 tapetes de estocagem intermediários a fim de reorganizar a chegada dos produtos sobre uma linha de produção e 1 tapete de saída para enviar as bandagens sobre a cabeça de linha; 1 conjunto de centragem com abertura de talão inferior da bandagem e unidade de leitura de código de barras; 1 transportador aéreo motorizado com dispositivo de pinças; 1 carro transportador para alimentação e evacuação, com mesa de rolo, pinças, trilhos, motorização, correia sincronizadora, esticador e blocos de centragem do carro; 2 sistemas de elevação; 1 conjunto de painéis pneumáticos/elétricos/automação com controlador lógico programável (CLP)
8428.60.00	Ex 007 – Teleféricos monocabos, com sistema "stop and go", com 4 grupos de 3 cabines, com capacidade para 8 passageiros por cabine, operando com 3 estações de embarque/desembarque
8428.90.90	Ex 146 – Acumuladores de fitas de aço vertical automáticos, para serem integrados a linha de fabricação de tubos, com capacidade de carregamento de 20m/min a 500m/min, com velocidade de carregamento de 20m/min a 500m/min, espessuras de 0,80mm a 7,10mm, largura da fita compreendida entre 38mm a 600mm, com controle de tensionamento e frenagem proporcional nas operações de carregamento e descarregamento, com comando através de controlador lógico programável (CLP) para controle de todos os ciclos e funções em modo automático, com sistema de operação por "by-pass"
8428.90.90	Ex 147 – Acumuladores horizontais de tiras de aço, para serem utilizados em linha de formação de tubos, com espessura da tira compreendida entre 2 e 10mm, largura mínima de 240mm e máxima de 700mm, com velocidade máxima da linha de 80m/min, diâmetro do acumulador de 10.000mm e velocidade do acumulador de 200m/min, dotados de rolo tracionador para alimentar o material, com acionamento por motor elétrico, rolos endurecidos operados por cilindros pneumáticos, rolos não acionados para guiar e suportar o material, torre central com rolos não acionados para retirada do material, plataforma com rolos não acionados para girar o material da posição vertical para horizontal, com tensionador controlado por rolos móveis, controlador lógico programável (CLP) e painel de controle
8428.90.90	Ex 148 – Alimentadores de sucção ("feeder"), para serem acoplados a equipamento de lavanderia, com comprimento de 3.000mm, dotados de correia transportadora, 1 rolo alimentador, saco (sucção) de coleta e caixa de sucção
8428.90.90	Ex 149 – Combinações de máquinas para transporte e posicionamento de chapas de vidro plano, compostas de: transportadores sincronizados de rolos revestidos e dispositivos de segurança para entrada de chapas de dimensões compreendidas mínimas de 2,54 x 3,66m e máximas de 3,21 x 6,0m; 1 manipulador com quadro de ventosas para alimentação das chapas na esteira, com eixos (Y) x (Z) x (A); 1 manipulador com quadro de ventosas para retirada e empilhamento das chapas na saída da esteira, com eixos (Y) x (Z) x (A) x (B); 7 painéis de comando com interface homem-máquina (IHM) com controle computadorizado através de programa de supervisão com controlador lógico programável (CLP), 11 púlpitos de operação remota
8428.90.90	Ex 150 – Máquinas acumuladoras verticais, para transporte e armazenamento "in-line" de embalagens de bala dura, com dimensão de 65 x 54 x 13mm (comprimento x largura x profundidade), com controlador lógico programável (CLP), velocidade máxima nominal de 500 caixas/minuto, dotadas de sistema de alimentação, sistema de armazenamento, unidade de saída, painel de controle com tela "touch screen" e com acionamento por servomotores programáveis
8428.90.90	Ex 151 – Máquinas automáticas para agrupar e acondicionar balas duras pré-embaladas em bandejas, com dimensões 135 x 112 x 44mm (comprimento x largura x profundidade), com capacidade de acondicionar 480 embalagens/minuto nas bandejas, dotadas de unidade de alimentação, dispositivo mecânico para dobra e selagem a quente "hot melt" da embalagem, unidade de saída, com acionamento por servomotores programáveis e painel de controle com tela "touch screen"
8428.90.90	Ex 152 – Robôs industriais para coleta em movimento de chapas de vidro de 6,00m x 3,21m, com espessura máxima igual a 19mm constituído de braço mecânico, com movimentos orbitais de 6 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual a 1.350Kg, dotados de painéis de controle.

8428.90.90	Ex 153 – Veículos para movimentação de aeronaves, sobre rodas, autopropulsados, acionados por motor elétrico, alimentados por 4 baterias recarregáveis, com capacidade máxima de reboque de 50.000kg, guiados manualmente por uma unidade de controle remoto ou automaticamente através de câmeras que identificam marcações em solo.
8429.40.00	Ex 010 – Rolos compactadores de solo e/ou asfalto, autopropulsados, com duplo cilindro tandem, com peso operacional de 4.345kg.
8430.10.00	Ex 021 – Equipamentos autopropulsionados sobre esteiras, equipados com mastro guia telescópico e martelo de vibração hidráulico para cravação e extração de estacas-prancha, perfis e tubos, com oscilação anterior/posterior da haste de perfuração máxima 4/5º, com oscilação lateral da haste de 4º e rotação máxima da haste entre +/-90º e +/-100º, força máxima de pré-tensão para cravação entre 65 e 150kN e força máxima de extração entre 110 e 300kN, equipados com dispositivo de cravar abaixo do nível do solo máximo de 2.985mm.
8430.50.00	Ex 015 – Máquinas autopropulsadas sobre 4 rodas, para reciclagem de pavimentos, a frio, ou estabilização de solos, destinadas à demolição da camada superficial de pavimentos, efetuando o corte e fresagem em espessura pré-determinada no sentido do deslocamento, dotado de largura de trabalho, com capacidade máxima de 2.400mm, profundidade máxima de 500mm, diâmetro do cilindro de corte de 1.480mm com 186 dentes substituíveis com espaçamento de 20mm, com peso máximo de serviço de 29.000kg e motor com potência de 420kW
8430.50.00	Ex 016 – Máquinas autopropulsadas sobre 4 rodas, para reciclagem de pavimentos, a frio, ou estabilização de solos, destinadas à demolição da camada superficial de pavimentos, efetuando o corte e fresagem em espessura pré-determinada no sentido do deslocamento, dotado de largura de trabalho, com capacidade máxima de 2.000mm, profundidade máxima de 500mm, diâmetro do cilindro de corte de 1.480mm com 166 dentes substituíveis com espaçamento de 20mm e motor com potência de 315kW
8430.50.00	Ex 017 – Máquinas autopropulsadas sobre 4 rodas, para reciclagem de pavimentos, a frio, ou estabilização de solos, destinadas à demolição da camada superficial de pavimentos, efetuando o corte e fresagem em espessura pré-determinada no sentido do deslocamento, dotado de largura de trabalho, com capacidade máxima de 2.400mm, profundidade máxima de 500mm, diâmetro do cilindro de corte de 1.480mm com 162 dentes substituíveis com espaçamento de 20mm, com peso máximo de serviço de 27.750kg e motor com potência de 315kW.
8430.50.00	Ex 018 – Máquinas fresadoras autopropulsadas sobre 4 esteiras de borracha, para desbaste e remoção de pavimentos rígidos, dotadas de motor diesel 6 cilindros, resfriado a água, com potência nominal de 410kW, largura de corte de 2.000mm com espessura de 330mm, com controle eletrônico para o ajuste de espessura, através de rolos de corte com 162 ferramentas, distância entre almas de 15mm, com potência do motor igual ou maior a 500HP e dimensões para transporte de 8.150 x 2.500 x 3.000mm.
8431.31.10	Ex 016 – Guias usinadas para aplicação em elevadores de altas velocidades com tolerância de fabricação de rugosidade longitudinal inferior a 1,6micra e de rugosidade transversal entre 1,6 e 2,5micra, tolerância de torção de 15 graus/metro, tolerâncias de perpendicularidade longitudinal de 90 +/-5 graus e de perpendicularidade seccional de 90 +/-12 graus, tolerância máxima de retidão de 1mm em 5m, tolerância de paralelismo de 0,05mm, tolerância de centragem macho-fêmea de +/-0,05mm.
8431.31.10	Ex 017 – Pára-choques hidráulicos para elevadores com velocidades compreendidas de 1,5 a 1,8m/seg, 2 a 2,3m/seg, 2,5 a 2,9m/seg, 1,25 a 1,45m/seg, com volumes de óleo em uso compreendidos entre 1,4 e 4,5litros, capacidade de carga mínima de 600kgf e máxima de 4.545kgf, com contato elétrico montado para aplicação em elevadores com velocidades compreendidas de 90 a 150m/min.
8431.31.10	Ex 018 – Pára-choques hidráulicos para elevadores com velocidades compreendidas entre 3 e 5m/seg, com volumes de óleo em uso compreendidos entre 11,51 e 37,19litros, capacidade de carga mínima de 646kgf e máxima de 5.000kgf, com contato elétrico montado para aplicação em elevadores com velocidade compreendida de 180 a 300m/min.
8431.41.00	Ex 002 – Cabeçotes hidráulicos, tipo tesoura, para corte e manuseio de sucata metálica, com

	abertura máxima entre lâminas de até 584mm para trabalharem na extremidade de um braço hidráulico, de máquinas de movimentação de materiais
8431.43.90	Ex 013 – Estatores do módulo gerador de torque e energia, para utilização em ferramentas de perfuração de poços de petróleo e gás, moldados por borrachas dentro do alojador com diâmetros de 2 3/8" a 12 3/4" e potência final (torque/rotação) entre 2 e 29klb.pé/40 e 900rpm respectivamente para os diâmetros usuais.
8431.43.90	Ex 014 – Combinações de máquinas para monitoramento de poço de petróleo com sensores para medição de pressão e temperatura e medição da operação da completação hidráulica, com segmentos tubulares de diâmetros menor ou igual a 3", compostas de: painel para leitura de sensores e aquisição de dados; equipamento de controle de fluxo, com válvulas tubulares, segmento empacotador (packer); equipamentos de injeção química, com mandril tubular, válvula de injeção química multiponto; condutos de tratamento de controle químico; segmento protetor dos condutos de tratamento; segmento de união tubular
8436.80.00	Ex 022 – Equipamentos florestais desgalhadores, descascadores, picadores de toras de madeira, compostos de 2 motores elétricos de 400HP do disco picador; 1 motor elétrico de 400HP para o sistema hidráulico do descascamento e 1 motor elétrico de 300HP para o sistema hidráulico dos rolos de alimentação e grua; rebocáveis sobre rodas, utilizados para produção de cavacos destinados à fabricação de celulose/"pellets", com capacidade máxima de produção de 90t/h, com lança articulada de 2 seções telescópicas, garra de alimentação de toras com capacidade de carga igual ou superior a 5.000kg e bica de descarga de cavacos
8438.20.90	Ex 017 – Combinações de máquinas para aplicação de cobertura de chocolate em bombons e/ou barras de "wafer", compostas de: cobrideira com processo de limpeza CIP ("clean in place"), temperadeira, e túnel de resfriamento, com largura de trabalho igual a 1.300mm e capacidade máxima de processamento de chocolate igual a 2.100kg/h, com painel de comando, controles integrados e controladores lógicos programáveis (CLP)
8438.80.90	Ex 038 – Máquinas fatiadoras computadorizadas de alta performance para frios, embutidos e queijos, com espessura ajustável das fatias entre 0,1 e 50mm, com velocidade nominal máxima de 400ciclos/minuto (dependendo da espessura da fatia) e área de carga máxima para produtos de 800mm de comprimento, munidas de sistema de servomotores e servocontroladores para as precisões de velocidade e posicionamento, dotadas ou não de balança de pesagem dinâmica, unidade de rejeição e de dispositivo intercalador de filme plástico entre as fatias
8439.10.90	Ex 026 – Combinações de máquinas compostas de digestor e sistema de lavagem, para cozimento de celulose, incluindo linha de lavagem tamanho de laboratório para desintegração, análise, lavagem e desidratação de lascas cozidas e lavagem de polpa diretamente de reator alvejante, compostas de: tanque pressurizado pequeno (CAF), 3 acumuladores receptores de licor com 65L e acumulador de licor branco de 15L, todo sistema controlado por meio de PC, digestor projetado para lotes de 25L; os vasos são desenhados para 30bar e 200°C, incluindo válvulas, transmissor de pressão, aquecedor, bomba de circulação, medidor de nível, elemento de temperatura, transmissor de pressão e pressostato
8441.10.90	Ex 036 – Cortadeiras para papel tipo ofsete, com gramaturas compreendidas entre 45 e 240g/m², largura da folha compreendida entre 500 e 2.000mm, comprimento de corte compreendido entre 430 e 1.650mm, capacidade de corte transversal compreendido entre 600g/m² e 1.000g/m², capacidade de corte longitudinal de 600g/m², capacidade para 6 bobinas com largura compreendida entre 500 e 2.100mm, diâmetro da bobina compreendida entre 400 e 1.600mm, barras descanoadoras, precisão de corte no comprimento da folha de +/-0,4mm a 1.000mm e +/-0,05% para folha maior que 1.000mm, com número máximo de 4 pacotes, velocidade da máquina de 350m/min com empilhador contínuo de paletes com altura máxima de 1.800mm de depósito de paletes com capacidade de 5.000kg (incluindo paletes)
8441.20.00	Ex 020 – Máquinas para confecção de sacos de papel termo-selável para pipoca de micro-ondas, automáticas, com fluxo contínuo de 100m/min, produção regulável para 175sacos/min ou 350sacos/min, com selagem através de 3 a 6 pinças aquecidas ajustáveis, com capacidade para sacos com comprimento compreendido de 150mm a 400mm com 6 pinças seladoras e também de

	150mm a 760mm com 3 pinças seladoras, largura do saco compreendido de 70mm a 340mm e profundidade das dobras laterais compreendida de 12mm a 50mm, desbobinador de filmes para alimentação de bobinas de diâmetros de 680mm a 900mm, com módulo para alimentação de cola quente com 2 pistolas para aplicação, com mecanismo de ajuste automático da posição de aplicação, com tesoura transversal para secção do filme, com painel de comando computadorizado com comando numérico (CN)
8441.30.90	Ex 027 – Máquinas para auxiliar corte e colagem das folhas de papel em tubete a ser enrolado, dotadas de sistema de abertura da folha dotado de rolo para abertura da folha, unidade de perfuração acionada por moto redutor para perfurar a folha e transferir cola para a mesma, unidade de aplicação de cola com carro de deslocamento transversal, bico aplicador de cola, mangueira aquecida e unidade de cola para aplicação nos seguimentos com facas da unidade de perfuração, unidade de guia e fixação da folha, dotada de chapas e sopradores para guiar a folha desde o sistema de corte da rebobinadeira até por entre os rolos suporte.
8441.80.00	Ex 005 – Máquinas para cortar, vincar e promover relevos em papel, cartão liso ou papelão ondulado, com alimentação automática, dispositivo auxiliar de ajuste de estampo, 2 estações de destaque, sendo uma para ejeção de aparas e outra para separação das caixas e empilhador automático, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 8.000 folhas/hora
8441.80.00	Ex 042 – Máquinas automáticas de corte ou gravação de materiais rígidos e flexíveis como cartão, vinil e outros materiais utilizados na indústria de comunicação visual, com área de processamento máxima igual ou superior a 9.800cm², através da troca de ferramentas intercambiáveis no cabeçote, operando com sistema de fixação a vácuo, com controle programável
8441.80.00	Ex 068 – Máquinas para cortar, vincar e promover relevos em papel, cartão liso ou papelão ondulado, com capacidade máxima de produção igual a 9.000 folhas/hora com formato da folha mínimo de 400 x 350mm e máximo de 1.060 x 760mm, dotadas de alimentação automática, dispositivo auxiliar de ajuste de estampo, 2 estações de destaques, sendo 1 para ejeção de aparas e 1 para separação das caixas e empilhador automático
8443.19.90	Ex 088 – Máquinas de impressão a laser, por meio de fusão e transferência eletromagnética, por processo digital, para produção em papéis ou substratos plásticos ou sintéticos (multissubstrato), com velocidade máxima igual ou superior a 4.000 páginas/hora (formato A4), com 4 cores, alimentadas por folhas soltas, dotadas de unidade controladora, com ou sem alimentador de envelopes
8445.90.10	Ex 002 – Máquinas urdideiras completas, largura útil de 2.000mm, diâmetro do rolo de 1.000mm, com gaiola em V de 600 posições, com 50 rolos de urdumes de diâmetro 1.000mm x 2.000mm de largura.
8453.10.90	Ex 071 – Fulões de aço inox, para amaciamento de peles e couros, com gestão do processo de controle do ciclo de dosagem de produtos químicos, de ar e de água, com porta automática em aço de 3.500 mm, compressão de ar de 6 Bar (20 litros/hora) com capacidade de produção de 2.400 kg/lote de peles e/ou couros
8454.30.90	Ex 001 – Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre com diâmetros de 8,0 a 12,5mm e capacidade máxima de produção igual ou superior a 100kg/h por veio, compostas por forno de fundição com cadinho de grafite, aquecimento por resistências elétricas e atmosfera inerte, estação de fundição contínua vertical de 3 ou mais veios, unidade extratora, sistema de carga automática, 3 ou mais bobinadores, sistema de resfriamento por água e controlador lógico programável (CLP)
8454.30.90	Ex 041 – Combinações de máquinas para fundição de alumínio por gravidade, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de produção de 1.100 cabeçotes de motores de combustão interna por dia, compostas de: 6 máquinas para fundição por gravidade com sistema de trilhos para troca de moldes com capacidade para moldes com dimensões de 1.200mm x 800mm x 750mm; 2 robôs lineares para vazamento do alumínio derretido no interior dos moldes, com velocidade transversal máxima de 1,1m/s; 2 estações para limpeza das canecas de vazamento; 2 robôs lineares com 2 carros independentes cada, para inserir os machos e retirar do fundido do molde, com velocidade transversal máxima de 1,5m/s; 2 mesas giratórias de 4 estações para pré-

	montagem dos machos; 2 máquinas hidráulicas para remoção dos canais de vazamento; 2 unidades hidráulicas; 2 estações para quebra das marcações de macho; 2 transportadores de peças fundidas; 2 estações para remoção dos machos de fundição por meio de impacto, vibração e/ou sopro de ar, com capacidade para 2 fundidos por ciclo, com dimensões de 250mm x 250mm x 500mm e peso de 30kg; 1 mezanino para as unidades hidráulicas, painéis de alimentação e controle; 1 sistema de remoção de gases.
8454.30.90	Ex 042 – Combinações de máquinas para lingotamento contínuo com capacidade de 110toneladas de aço líquido por corrida, com 4 veios e 10metros de raio, para solidificação de aço líquido em barras quadradas de 155mm e 240mm de lado e velocidade máxima de lingotamento de 3,2m/min, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: torre giratória de panelas com tampa, manipuladores de tampa e sistema de movimentação da panela; tubo para vazamento de aço líquido com manipulador de tubo longo e circuito de argônio e nitrogênio; distribuidores com válvulas tampão para vazamento dos veios com carros de movimentação, sistema de pesagem e dispositivos de elevação e rebaixamento; calhas de emergência; porta moldes, sistema oscilação de moldes, moldes, agitadores eletromagnéticos e medidores de nível; rolos guias; câmara de resfriamento ("spray"), com exaustor de vapor e circuitos de refrigeração; circuito de arrefecimento dos moldes; conjunto de barras falsas com cabeçotes, guias para veios, unidade de estacionamento e dispositivo de manutenção; unidade de extração e desempeno; máquinas de oxicortes de tarugos, maçaricos e circuito de gás combustível e oxigênio; dispositivo de medição de comprimento; mesas de rolos; batentes fixos; dispositivos de elevação de tarugos; carro de transferência transversal; leito de resfriamento do tipo vigas caminhonetes com giros de barras; gabaritos; sistema hidráulico e de lubrificação; painéis de distribuição de média e baixa tensão; centros de controle de motores (CCM) e automação; estação de pré-aquecimento de distribuidores e bocais; equipamentos para preparação e manutenção dos moldes e distribuidores
8455.21.90	Ex 003 – Máquinas laminadoras para fabricação de molas parabólicas a quente, para barras de aço com comprimento máximo de entrada 2.000mm, largura de 120mm e espessura de 60mm e dimensões de saída, com comprimento máximo de 2.200mm, largura de 120mm e espessura mínima de 4mm, perfil parabólico com tolerância de 0,2mm, capacidade média de produção de 200 peças por hora, com sistema de carregamento de descarregamento de barras, painel elétrico de comando e controle, com controlador lógico programável (CLP)
8455.90.00	Ex 028 – Discos de carbeto de tungstênio e outras ligas de metal duro para laminação a quente de aço, com diâmetro igual ou superior a 100mm, comm ou sem canais pré-esboçados.
8457.10.00	Ex 112 – Centros de usinagem com comando numérico computadorizado (CNC), para fresar, furar e rosquear metais, com capacidade de usinagem de 5 lados da peça em uma única fixação, executar usinagem com interpolação com máximo de 5 eixos simultaneamente, sendo 3 eixos de deslocamento linear X, Y e Z, cursos de 1.850, 1.400 e 720mm respectivamente, com fuso na vertical de 905mm e fuso na horizontal, com precisão de 0,01mm no eixo X, 0,008mm no eixo Y e 0,006 no eixo Z, velocidade de avanço rápido nos eixos lineares de 40m/min, eixo C de rotação da mesa com 360º e eixo A de inclinação da ferramenta com 140° de amplitude de movimento, eixos A e C com acionamento direto ("direct drive"), rotação máxima do fuso de 15.000rpm para ferramentas HSK-A 63, potência de 38kW, torque de 193Nm, mesa com diâmetro de até 1.600mm com capacidade de 4.000kg, magazine para 45 ferramentas, apalpador 3D para zeramento e inspeção da peça durante a usinagem, medição e monitoramento da ferramenta por sistema laser e transportador de cavacos
8457.10.00	Ex 113 – Centros de usinagem com comando numérico computadorizado (CNC), para fresar, furar e rosquear metais, com capacidade de usinagem de 5 lados da peça em uma única fixação, executar usinagem com interpolação com máximo de 5 eixos simultaneamente, sendo 3 eixos de deslocamento linear X, Y e Z, cursos de 1.350, 1.150 e 700mm respectivamente, com o fuso na vertical e 895mm e fuso na horizontal, com precisão de 0,008mm no eixo X e 0,006mm nos eixos Y e Z, velocidade de avanço rápido nos eixos lineares de 32m/min, eixo C de rotação da mesa com 360º e eixo A de inclinação da ferramenta com 136° de amplitude de movimento, eixos A e C com acionamento direto ("direct drive"), rotação máxima do fuso de 15.000rpm para ferramentas HSK-A 63, potência de 38kW, torque de 193Nm, mesa com diâmetro de até 1.100mm com

	capacidade de 1.600kg, magazine para 30 ferramentas, apalpador 3D para zeramento e inspeção da peça durante a usinagem, medição e monitoramento da ferramenta por sistema laser e transportador de cavacos
8457.10.00	Ex 114 – Centros de usinagem de dupla coluna (tipo portal), com largura entre colunas de 2.700mm, capacidade para usinar 5 lados da peça em uma única fixação, mesa de 2.200 x 7.800mm, com capacidade para peças de até 15toneladas, com 5 eixos controláveis simultaneamente, curso dos eixos X, Y1, Y2, Z1, Z2 e W de 8.250 x 975 x 975 x 700 x 700 x 1.400mm respectivamente, rotação máxima de 4.000rpm, velocidade de corte nos eixos X, Y e Z de 6.000mm/min, potência de 37kW para até 30minutos e 30kW para operação contínua, 2 magazines com capacidade para 60 ferramentas cada com trocador automático de ferramentas, comando numérico computadorizado (CNC) e conjunto de pallets e mesas para fixação, usinagem, carga e descarga dos componentes a serem processados pela máquina.
8457.10.00	Ex 115 – Combinações de máquinas para preparação, usinagem das faces laterais dos chanfros de aço revestidos com ligas de alumínio, ligas de bronze e ligas de chumbo (tiras bi-metálicas) e usinagem do canal de óleo, destinadas a fabricação de bronzinas pelo processo de conformação, com capacidade de processar rolos (bobinas) de tiras bi-metálicas com largura máxima de 400mm, diâmetro interno compreendido entre 500mm e 750mm, diâmetro externo máximo de 1.600mm e peso máximo de 2.000kg, compostas de: 16 estações de trabalho contendo 1 desbobinador; estação de guilhotina e solda; estação de laminação do chanfro do aço da tira; estação para calibração da espessura da tira; estação de laminação do chanfro da liga da tira; estação de facear as laterais da tira e fresagem dos chanfros da liga; estação de controle de largura da tira; estação de fresagem do canal da tira; estação para controle da espessura do canal da tira; estação para tração da tira; estação para acúmulo da tira (tipo "looping"); estação de detecção e separação de defeitos da tira; 4 estações de limpeza.
8458.11.99	Ex 094 – Centros de torneamento horizontais, com 2 fusos contrapostos, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), cursos dos eixos X, Y, Z iguais a 300, 286 e 1.840mm respectivamente, eixo B com giro de 360°, para usinar em qualquer ângulo, eixo C com resolução de 0,001° no fuso principal e contra-fuso, rotação máxima nos fusos igual a 3.500rpm, 1 unidade de fresamento HSK - A63 com sistema de troca automática de ferramenta e 1 ou mais magazines de ferramentas e 1 cabeçote revólver inferior com 12 estações
8458.91.00	Ex 049 – Centros de torneamento verticais para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar, rosquear, com curso dos eixos X, Z de 14.000mm e 4.000mm, eixo C com movimento bidirecional de rotação da mesa durante a operação de fresar, com capacidade da carga de 500toneladas, diâmetro de mesa de 10.000mm, potência do motor principal de 230kW, sistema de resfriamento a óleo e trocador automático de cabeçotes e ferramentas.
8458.91.00	Ex 050 – Centros de torneamento verticais, para peças metálicas, tipo multitarefa, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar e rosquear, inclusive fora de centro, com capacidade de interpolação simultânea dos 5 eixos (X, Y Z, B e C), com diâmetro máximo torneável de 1.050mm, altura máxima torneável de 1.000mm, cursos dos eixos X, Y e Z de 1.475, 1.050 e 1.050mm respectivamente, eixo B com inclinação de 150° (-30° ~ +120°), com precisão de 0,0001°, cabeçote fresador com rotação máxima de 10.000rpm, com potência máxima de 37kW, magazine com capacidade igual ou superior de 43 ferramentas, dotada de trocador automático para 2 paletes, com rotação máxima de 550rpm, com capacidade de carga sobre cada palete de 1.750kg.
8458.91.00	Ex 051 – Tornos verticais de dupla coluna para furação e fresamento, com comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade máxima para usinar peças de 350t, diâmetro máximo torneável de 13.000mm e altura máxima de 5.000mm, dotados de mesa (placa) com capacidade de indexação com precisão de posicionamento de 0,001° de diâmetro de 10.000mm, cabeçote universal para furação e fresamento, sistema de refrigeração de ferramentas, sistema de coleta de cavacos, "RAM" com seção transversal de 420 x 340mm, curso vertical de 2.500mm e potência do motor principal de 300kW

8459.21.99	Ex 082 – Centros de furação, com 2 beçotes de eixos verticais, eixo-árvore com rotação máxima de 4.200rpm, com 2 eixos de movimentação, 1 mesa giratória com diâmetro de 2.500mm, 2 trocadores automáticos de ferramentas (magazines) cada um com 10 posições de troca e fixação das ferramentas pelo sistema de cone (HSK A-100), sistema automático de filtragem dos líquidos e limpeza de cavacos, utilizado para executar furos com capacidade máxima igual a 100mm de diâmetro em peças circulares e anéis de aço com capacidade para diâmetro mínimo de 1.250mm e máximo de 3.500mm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8459.31.00	Ex 012 – Máquinas mandrilhadoras/fresadoras, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos, sendo 4 eixos interpoláveis (X1, X2, Y1 e C), capacidade para mandrilhar e fresar em duro (capacidade máxima de 68Hrc), simultaneamente, 2 janelas em gaiolas de juntas homocinéticas com diâmetro máximo de peça de 90mm e largura máxima de 50mm, com carga e descarga através de esteiras com acionamento elétrico e de carregador de pórtico servo assistido para alimentação indexada da peça no cabeçote porta peça, com a interpolação dos eixos adicionais X3 e Z3, com cursos e alimentação rápida de 1.200mm e 100m/minuto e 250mm e 60m/minuto, respectivamente, eixo C e Y1 no cabeçote porta peça sendo o eixo C com posicionamento angular ajustável de 0 a 360° e eixo Y1 com avanço de 30m/minuto, curso total de 200mm e resolução de 05µ, 2 fusos de fresamento contrapostos com rotação de 5.000rpm cada e curso dos eixos (X1 e X2) de 200mm, avanço de 30m/minuto, resolução de 5µ e com cabeçotes porta ferramenta do tipo (HSK C63), com refrigeração da ferramenta a ar e eixos montados sobre guias lineares, eixo adicional Y2 para correção de ferramenta no fuso direito com curso máximo de 5mm, avanço de 3m/minuto e resolução de 5µ.
8459.59.00	Ex 001 – Máquinas automáticas para fresamento de chaves, com controlador lógico programável (CLP), dotadas de cabeçote de fresagem superior e inferior para inserção dos canais das chaves, dispositivo eletromecânico de segurança, alimentação através de carrinho e descarga automática de chaves.
8459.59.00	Ex 002 – Máquinas fresadoras automáticas para usinagem dos segredos em chaves, com controlador lógico programável (CLP), dotadas de 1 cabeçote de fresagem, movimentação por pneumático e fixação das chaves em morsas durante a operação de fresagem, sistema de acabamento das chaves usinadas para eliminação de rebarba e sistema de colocação de argolas.
8459.61.00	Ex 021 – Fresadoras de mesa, com comando numérico computadorizado (CNC), para microusinagem de "copings", em blocos de óxido de zircônio, cobalto, cromo, acrílicos ou ceras, para uso em laboratório de prótese odontológica, com capacidade máxima de produção de 14 elementos, dotadas de 4 eixos, precisão menor que 10 microns, magazine de brocas com troca automática, velocidade do motor de 60.000 U/min-1 com torque de 4Ncm
8460.31.00	Ex 072 – Máquinas automáticas para afiar serras circulares de "HSS" (aço rápido), com comando numérico computadorizado (CNC), com diâmetro das serras igual ou inferior a 850mm, dotadas de chanframento semiautomático ou automático e sistema de refrigeração à água ou a óleo, com tanque de refrigeração integrado, com ou sem carregador de serras
8461.40.99	Ex 011 – Geradoras de engrenagens para módulo de 4mm e diâmetro máximo de 200mm, mesa com 180mm de diâmetro e rotação máxima de 25rpm
8461.50.20	Ex 007 – Máquinas CNC para corte angular entre 0 e 170° com lâmina circular compreendida entre 360 e 425mm de diâmetro para corte de materiais ferrosos e não-ferrosos, com alimentador automático de tubos e barras e alimentador de corte múltiplo com passos de 1.550mm, descarregador de corte automático de 3 pontos para várias dimensões dentro de 3.000mm cortadas e várias posições, velocidade da lâmina variável entre 24 e 144rpm, velocidade de rotação da mesa 120°/s, capacidade de corte compreendida entre 12 e 145mm de diâmetro
8462.10.90	Ex 090 – Máquinas de forjamento, automáticas para fabricação de porcas e peças semelhantes a partir de barras laminadas de aço redondas, de diâmetro máximo de 40mm e comprimento máximo de corte de 72mm, dotadas de 1 estação de corte, 2 estações de forjamento e 1 para forjar ou furar, para produção de peças forjadas com diâmetro máximo de 67mm, força de forjamento de 2.500kN, com capacidade máxima de produção de 140peças/min.
8462.21.00	Ex 049 – Combinações de máquinas para fabricação de aros metálicos cônicos com até 6 camadas

	de fios, a partir de até 10 bobinas de fios metálicos de seção retangular, compostas por: conjunto desenrolador de bobinas, posto de guiagem dos fios, posto puxa-fios com sistema de corte automático, mesa giratória motorizada com três mandris com seus respectivos moldes de enrolagem com servo-motorizações independentes, posto de enrolagem, posto de agrafagem (grampeamento) com solda, posto de evacuação de aros, conjunto de carros de evacuação, carro de manutenção de bobinas, com controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 088 – Combinações de máquinas para perfilagem a frio, de perfis metálicos nos formatos C e U, a partir de chapas de aço galvanizado com até 1,2mm de espessura, acondicionadas em bobinas de 1.500mm de diâmetro e peso máximo de 3.000kg, com velocidade máxima até 1.750m/hora, para produção de painéis estruturais, com controle automático das operações de perfilagem mediante rolos, de puncionamento, de furação, de estampagem com matriz hidráulica, de corte a frio, de rotulagem individual dos perfis, compostas de: 1 unidade desbobinadora hidráulica; 1 unidade de perfilagem contendo alinhador de bobina, dispositivo de perfuração e corte, dispositivo de conformação com até 10 estações de perfilagem, impressora a jato de tinta com duas cabeças de impressão para rotulação direta na superfície metálica do perfil, com comando numérico computadorizado (CNC) e processo automatizado para desenho, projeto, cálculo e detalhamento dos painéis e a subdivisão dos mesmos em perfis para a sua produção em ordem de montagem no comprimento exato totalmente prontos com furos, cortes e encaixes para montagem dos painéis e com rotulagem individual
8462.21.00	Ex 121 – Máquinas para desbobinar, calibrar, endireitar e para corte orbital de tubos de alumínio, sob medida, com comando numérico (CN), dotadas de desbobinador duplo rotativo com diâmetro externo da bobina de 1.145mm, largura máxima da bobina de 350mm, seção de calibragem, grupo de avanço de tubos, seção de endireitamento, unidade de corte orbital, com comprimento máximo de corte de 1.000mm, com capacidade produtiva media de 12,5ciclo/min, unidade de expansão para extremidades, dispositivo de descarga automática, central de ar comprimido e quadro de comando.
8462.21.00	Ex 122 – Máquinas para dobrar chapas metálicas lisas e finas de até 8m de comprimento e 3mm de espessura trabalhando com chapas na posição "deitada" sem necessidade de ação do operador para suportar a chapa durante a operação, contendo 10 cilindros de flexão (dobra), dotadas de mesa de trabalho com trilhos e possibilidade de deslocamento horizontal e vertical da folha de aço, sistema hidráulico de alta velocidade com válvulas de segurança monitoradas eletronicamente, mesa de dobra trabalhando com chapas inteiras, com seleção dos tipos de dobra totalmente automatizado, controlado por controlador numérico programável - CNC com “software” que permite programar todas as dobras e armazenar estas programações para futuras operações, acionado por tela “touch screen”
8462.39.90	Ex 090 – Combinações de máquinas de máquinas para produção de "blanks" de aço com comprimento máximo de 1.500mm, a partir de tiras de aço com espessura compreendida entre 0,4 e 1,2mm e largura entre 200 e 800mm, apresentadas em forma de bobinas com peso máximo de 15t, com velocidade máxima de processamento de 65m/min, dispositivo para desvio automático do material rejeitado sem interrupção do processo, corte do material sem parada da linha, compostas de: estação de alimentação, desbobinadeira, enrolador de papel, guias laterais, mesa de entrada, rolos puxadores, tesoura, dispositivo de limpeza para tiras, desempenadeira, dispositivo para abertura do cassete e limpeza do rolo, medidor de comprimento, mesa de inspeção, aplicador de filme protetivo, tesoura rotativa transversal, dispositivo para retirada da extremidade de tiras, correias transportadoras, dispositivo de amostragem, carro para transporte de sucata, empilhadores de "blanks" de aço, dispositivo para carregamento de palete, linha de evacuação, sistema de pesagem, sistemas hidráulico, pneumático, de lubrificação, elétrico e de controle, contendo estações de comando, painéis elétricos, motores, CLP (controlador lógico programável), CCM (Centro de Controle de Motores) e instrumentação
8462.91.19	Ex 034 – Prensas hidráulicas para prensar, cortar, compactar e enfardar sucatas ferrosas e não ferrosas, dotadas de câmara para redução de volume com compactação por 3 lados com pressão hidráulica de operação de 350bar, com força de compressão de 1.857kN, com dimensões da câmara de compactação de 1.245 x 2.220 x 800mm, dimensões de fardo de 300 x 300 x 300 a

	500mm, com capacidade de produção de 138 fardos/hora
8463.30.00	Ex 062 – Combinações de máquinas automáticas para trefilação de aço laminado (fio máquina) com resistência a tração menor ou igual a 600N/mm², com capacidade para diâmetros finais compreendidos de 6 a 22mm, compostas de: 1 desbobinador duplo com capacidade de 3,5t; 1 dispositivo de abertura de bobinas e pré-endireitamento das pontas; 1 unidade com roldanas guia do fio máquina; 1 dispositivo de alimentação longitudinal e lateral das pontas das bobinas; 1 unidade de pré-endireitamento com 5 rolos horizontais; 1 unidade de pré-endireitamento com 5 rolos verticais; 1 unidade de trefilação contínua a frio, força de 450kN, velocidade máxima de 150m/min, com duplo mecanismo de tração do fio por meio de carros sobre eixos excêntricos com mordente hidráulico com ajuste motorizado das fieiras; 1 unidade endireitadeira de 9 rolos verticais e 9 horizontais; 1 unidade de corte por cisalhamento, com sistema de alimentação de entrada e saída; 1 mesa de transporte com tubo guia; 1 unidade de endireitamento e polimento por rolos côncavos e convexos, com sistema de pré-giro na entrada e dispositivo de purificação de óleo; 2 dispositivos de elevação de barras; 1 unidade transportadora de barras por correias; 2 mesas com dupla saída para seleção e transferência de barras; 2 unidades de chanframento e faceamento das pontas das barras; 2 berços para recepção de barras; 3 painéis elétricos de comando com controlador lógico programável (CLP)
8463.90.90	Ex 025 – Máquinas fixadoras de parafuso para travamento de ferragens em bancos automotivos, com controlador lógico programável (CLP), com força de fixação de 3.000daN, dotadas de sistema hidráulico de fixação, pistolas hidráulicas com mangueiras para fixação dos parafusos e gabarito com sensores digitais indutivos para detecção de posicionamento das pistolas
8464.90.19	Ex 057 – Máquinas automáticas, com comando numérico computadorizado (CNC), para lapidar vidro a frio com acabamento polido dos 4 lados do vidro, plano e chanfro, simultaneamente, para trabalhar vidros de dimensão mínima 345 x 410mm e máxima 2.500 x 4.300mm, espessura do vidro de 3 a 19mm, velocidade máxima de trabalho de 10m/min, dotadas de 3 seções com 1 transportador de carregamento automático, 1 estrutura principal contendo 1 correia especial de ventosas com vácuo, 1 sistema automático de transporte de saída, com alimentação independente para cada seção, ciclo de trabalho automático, 4 cabeçotes de lapidação montados sobre 4 eixos controlados da estrutura principal com 8 rebolos cada, rotação dos rebolos 10.000rpm
8465.91.90	Ex 023 – Máquinas de serrar painéis de fibra ou partículas de madeira e laminados plásticos, com movimentos controlados via PC e otimizados em função do software de otimização para "cut-to-size", com 1 ou mais linhas de corte, com empurrador automático dotado de pinças fixas e pinças móveis com movimento nos eixos "X" e "Y" independentes do movimento do empurrador, dotada de motor linear no movimento do carro serra, sistema "KERS" para recuperação da energia cinética e sistema de controle automático da altura da serra através de motor vetorial.
8465.94.00	Ex 017 – Máquinas pregadoras automáticas para fabricação de pallets de madeira com dimensões mínimas de 800 x 800mm e máximas de 1.400 x 1.400mm, com capacidade de produção de 8 a 10pallets/min, com controlador lógico programável (CLP), dotadas de fixação por 2 entradas, alimentador automático de ripas por movimento lateral e vertical, empilhador de 4 braços com regulagem rápida, transfer para saída das pilhas e modem para diagnóstico remoto.
8466.94.10	Ex 005 – Combinações de máquinas para automatização de prensa de forjamento, desenvolvidas especificamente para forjaria de metais não ferrosos, constituídas de: esteira posicionadora para transporte do tarugo; braço pneumático para transporte de tarugo simples; dispositivo de descarga da peça forjada com jato de ar e sensor de saída da peça; sistema automático de lubrificação das matrizes com pressão "standard" com caixa de montagem, circuito, eletroválvula e 2 pulverizadores; quadro elétrico para controle e diagnóstico da automação; pirômetro para controle da temperatura do tarugo; proteção anterior de segurança segundo norma CE
8474.10.00	Ex 036 – Peneiras móveis autopropelidas para classificação de minérios de superfície, montadas sobre esteiras tipo "crawler" com acionamento hidráulico e com controle e partida automatizada do processo
8474.20.10	Ex 002 – Equipamentos para fabricação de cimento comercial para construção, a serem montados em corpo único (estrutura metálica), com capacidade nominal de 65t/h, compostos de moinho de

	bolas, medindo 3,5m de diâmetro e 12m de comprimento, dotados de lubrificação forçada e sistema de selagem; dosadores volumétricos da matéria-prima (clínquer, gesso, calcário e pozolana) com fluxômetro; filtro de processo; separador centrífugo com ventilador principal e subsistema de painéis elétricos de comando e controle
8474.20.90	Ex 061 – Equipamentos para moagem de cimento a serem montados em corpo único (estrutura metálica) com capacidade de 250toneladas/hora (base seca), compostos de 2 moinhos de rolos verticais com capacidade de 125toneladas/hora cada, dotados de sistema hidráulico para pressão de moagem, lubrificação forçada e sistema de selagem, 2 separadores, geradores de gás quente, separadores magnéticos, transportadores de correia, detectores de metal, elevadores de caneca, divisores de fluxo, eclusas, ventiladores, filtros, válvulas e dutos.
8474.20.90	Ex 062 – Equipamentos para moagem de crus para a indústria de cimento a serem montados em corpo único (estrutura metálica) com capacidade de 295toneladas/hora (base seca), compostos de moinho de rolos verticais, dotado de sistema hidráulico para pressão de moagem, lubrificação forçada e sistema de selagem, separador dinâmico dotado de rotor com diâmetro de 4.600mm, ciclones, calhas pneumáticas, transportadores de correia, detetores de metal, elevadores de caneca, divisores de fluxo, eclusas, ventiladores, filtros, válvulas, amostrador e dutos.
8474.80.10	Ex 033 – Máquinas automáticas para fabricação de moldes em areia verde para fundição, por moldagem sem caixas, com linha de divisão horizontal, dimensões do molde 813mm de comprimento x 813mm de largura e altura total continuamente ajustável entre 450 a 650mm, operadas por controlador lógico programável (CLP), colocador automático de machos, método de confecção do molde por sopro monitorado de ar seguido de compressão hidráulica, deslocamento transferido aos moldes pela máquina de no máximo 0,25mm e capacidade produtiva máxima de 100moldes/hora.
8474.80.90	Ex 063 – Combinações de máquinas para fabricação de blocos de concretos com capacidade máxima de produção de 8.640 blocos de concreto por hora, piso de concreto de 1 camada com capacidade de produção por ciclo de 1m² de área útil e produção máxima de 240m²/h e piso de dupla camada com capacidade de produção por ciclo de 1m² de área útil e produção máxima de 200m²/h, com sistemas controlados automaticamente, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: elevador e descensor; carro transportador de bandejas de peças de concreto; unidade de pesagem de matéria-prima, dotada de funis com vibradores e balanças para dosagem dos agregados para a mistura exata do material a ser utilizado, com controle automático de abertura e fechamento da entrada de material; unidade para mistura de materiais, dotada de homogeneizador para mistura de concreto da camada primária, com eixo vertical para composição da mistura primária, com capacidade de misturar 2m³/ciclo, em 1 ciclo de 3,5min; homogeneizador para mistura dos matérias de acabamento do lado aparente do piso (camada secundária), com eixo vertical acoplado a 1 automático de pigmentos, com capacidade de mistura de 0,5m³/ciclo, em 1 ciclo de 3,5min; prensa vibratória automática, dotada de 2 mesas vibratórias central, com motor elétrico com potência de 60cv para acionamento de 4 eixos excêntricos, grupos de prensagem central, grupo de levantamento do molde, carros alimentadores dos moldes de simples e dupla camadas, para bandeja de madeira de 1.350 x 1.350 x 50mm e sistema automático de transportadores de correia para entrada e saída de materiais; alimentação de unidade de prensagem de concreto fresco (primeira camada) e da argamassa de acabamento (segunda camada); grupo de esteiras movidas por motorredutor para extração das bandejas de madeira; pinças com movimento de elevação por meio de motorredutor, com sistema giratório de 90° ou 180°; dispositivo acumulador e empurrador de bandejas de madeira para alimentação da prensa
8475.21.00	Ex 004 – Combinações de máquinas para produção de núcleo de cabo óptico em forma de SZ, com diâmetro máximo de 25mm, compostas de: 1 alimentador de elemento central; 1 "dancer" do alimentador de elemento central; 12 alimentadores de tubo; 1 equipamento de encordoamento de SZ, 1 cabeça de amarração dupla, 1 bloqueador de torção; 1 cabeça de amarração simples; 1 "caterpillar"; 1 "dancer" para bobinador; 1 bobinador; 1 sistema computadorizado para controle da linha, com velocidade máxima estrutural da linha de 200m/min.
8475.29.10	Ex 060 – Máquinas para moldagem a quente para produção de garrafas de vidro com 8 ou mais seções, incluindo base, seções modulares com mecanismos, colunas e superestrutura, capacitadas

	para operar em gotas duplas ou triplas, com sistema de alimentação e distribuição de gota de vidro, transportador com empurrador eletrônico (“pusher”), painéis eletrônicos de controle e sincronismo, motores elétricos para acionamento de componentes periféricos, dispositivos intercambiáveis, painéis secundários de interface com o operador, sistema de transferência de garrafas para o forno de recozimento composto de dispositivo de transferência (estrela), transportador transversal e dispositivo enfornador
8477.10.19	Ex 006 – Máquinas para injeção por vulcanização de peça com ou sem insertos de materiais variados e processo de carregamento e extração automático, unidade de fechamento com capacidade de 1.500kN, formato máximo do molde de 450 x 550mm e espessura máxima de 70mm, capacidade máxima de injeção de 450cm³, possibilidade de injetar compostos (NR,EPDM, CR, HNBR), capacidade produtiva de 1.650ciclos/h em vazio, sem necessidade de colunas, com movimentos hidráulicos controlados automaticamente.
8477.10.19	Ex 007 – Máquinas verticais para injeção por vulcanização de peça com ou sem insertos de materiais variados e processo de carregamento e extração automático, unidade de fechamento vertical com força de 700 à 2.700kN, formato máximo do molde de 550 x 650mm e espessura máxima de 70 mm, capacidade máxima de injeção de 2.750cm³, pressão mínima de injeção de 2.000bar, com capacidade para injetar compostos (NR, EPDM, CR, HNBR), capacidade produtiva de 1.650ciclos/h em vazio, com movimentos hidráulicos e elétricos controlados automaticamente.
8477.10.21	Ex 001 – Máquinas injetoras, horizontais, para material termoplástico, monocolor, com capacidade de injeção de 1.100g (1.558cm3 - fator de conversão PS), força de fechamento de 5.000Kn (500t), para fabricar peças para acabamento de veículos, sem moldes, com 2 placas (sistema DUO), com sistema de abertura, fechamento e travamento dos moldes controlado em "closed loop", travamento mecânico com força de fechamento hidráulica, combinação de bombas variáveis controladas eletro-hidraulicamente, calibração automática de todas as válvulas, permitindo injeção com precisão e exatidão de repetibilidade, robôs integrados às máquinas com sincronização robôs/máquinas para maximização da produção (menor ciclo) e eficiência energética, controladas por computador lógico programável (PLC).
8477.10.29	Ex 001 – Máquinas injetoras, horizontais, para material termoplástico, monocolor, com capacidade de injeção de 8.000g (10.960cm3 - fator de conversão PS), força de fechamento de 23.000Kn (2.300t), para fabricar peças para acabamento de veículos, sem moldes, com duas placas (sistema DUO), com sistema de abertura, fechamento e travamento dos moldes controlado em "closed loop", travamento mecânico com força de fechamento hidráulica, combinação de bombas variáveis controladas eletro-hidraulicamente, calibração automática de todas as válvulas permitindo injeção com precisão e exatidão de repetibilidade, robôs integrados às máquinas com sincronização robôs/máquinas para maximização da produção (menor ciclo) e eficiência energética, controladas por computador lógico programável (PLC).
8477.80.90	Ex 222 – Combinações de máquinas destinadas à cristalização, desumificação e secagem no processamento de resina plástica pet no formato de flocos ("pet flakes"), através de ciclo fechado, com fluxo de ar de 200cm/3.398m³/h, com capacidade de produção de 1.500kg/h, compostas de: 1 turbo secador-cristalizador de cone sólido, com alimentação através de câmara a vácuo, com movimentação contínua por agitador rotacional, operado por unidade de conversão de gás natural e painel de controle microprocessado; unidade pneumática a vácuo para o secador de desumidificação, dotado de otimizador de energia, torre dessecante e controle através de controlador lógico programável (CLP).
8477.80.90	Ex 223 – Combinações de máquinas para fabricação de sacos valvulados soldados por ar quente com temperatura ajustável entre 500 e 600°C (conversão) a partir de tecido tubular de ráfia de PP laminado, compostas de 1 desbobinador para tecido tubular, 1 abridor de tubo, 1 puncionador, 1 cortador transversal, 1 alimentador intermitente, 1 alimentador contínuo, 1 unidade de válvula, 1 unidade de folha de reforço do fundo, 1 unidade de controle de temperatura de duplo circuito, 1 correia aceleradora, 1 unidade de entrega de pacotes com painel de controle equipado com controlador lógico programável (CLP) e módulo telesserviço para assistência técnica remota via modem e unidade de controle de qualidade do saco com esteira de desvio para sacos rejeitados, equipamento com capacidade de fabricar 80 sacos/minuto com larguras de tecidos entre 35 e 60cm

	e comprimento de 45 a 91cm, a largura da válvula pode ser ajustada entre 8 a 16cm
8477.80.90	Ex 224 – Máquinas construtoras de pneumáticos radiais de passageiro de diâmetro de aro compreendido entre 14 e 20", automáticas, computadorizadas, dotadas de: servo-sistemas programáveis com múltiplos estágios, 2 tambores construtores, estações de abastecimentos de componentes, estações de cortes de componentes, sistemas de transferência de componentes, estruturas metálicas e interligação eletromecânica, painéis de controle.
8477.80.90	Ex 225 – Tornos com comando numérico computadorizado (CNC) de 2 eixos, sustentados por rolamento tipo colchão de ar, para fabricação de lentes de contato intraoculares, produzidas por placas de pastilhas de polímero de flúor carbono, com controle dos eixos por motores lineares axiais, sem escovas, curso nos eixos X e Z de 203 e 152mm, respectivamente, resolução nos eixos de 10nm (nanômetros), fuso de motor síncrono de 6.000 a 18.000rpm
8477.80.90	Ex 226 – Combinações de máquinas para processamento e reciclagem de aparas de plástico (LDPE/LLDPE/PP), com umidade máxima permitida de 11,5%, com capacidade de produção entre de 850 a 1.300 kg/h, compostas de: 1 correia transportadora; 1 túnel para isolamento a prova de poeira e som; 1 detector magnético de metal com bobina dupla; 1 dispositivo de alimentação tipo carretel; 1 sistema volumétrico de dosagem para CaCo3; 1 sistema de alimentação com rosca dupla; 1 bomba de vácuo reforçada em aço inox VH 180; 1 disco duplo de corte com ventilação forçada, 1 sistema de redução de umidade e pó, 1 sistema de descarga de ar, 1 exaustor adicional, 1 gabinete de controle elétrico com trocador de calor, 1 visor de toque de tela incluindo modem para controle remoto, 1 trocador de tela com sistema auto-limpante automático, 1 granulador de corte com cabeça de superfície quente, 1 tela separadora de pellet, com entrada automática de água pura com controle de fluxo, 1 trocador de calor externo, 1 válvula de controle de temperatura da água, 1 secadora centrífuga de pellets, com ação motriz direta, 1 injetor tipo condutor pneumático, 1 silo combinado com balança
8477.90.00	Ex 024 – Cabeças para extrusoras de borracha, destinadas ao sistema de extrusão de componentes para fabricação de pneumáticos (banda de rodagem), para montagem de 2 extrusoras de 250mm (10 polegadas), 2 extrusoras de 150mm (6 polegadas), 2 extrusoras de 45mm (1.3/4 polegadas), com unidade hidráulica operada em 460VAC/60Hz, trifásico, sistema de lubrificação forçada, braço de troca automático da matriz de extrusão, tubulações e conexões, medidores de pressão e medidores de temperatura.
8478.10.90	Ex 005 – Máquinas para fabricação de cigarros, aplicação e perfuração dos filtros, com capacidade para fabricar 20.000cigarros/minuto, com diâmetro de 7 a 9mm e comprimento de 71 a 104mm, dotadas de trocador automático de bobinas de papel
8479.10.10	Ex 002 – Máquinas autopropulsadas sobre esteiras, para alimentação de material asfáltico em vibroacabadora, dotada de silo de recebimento de massa asfáltica, capacidade máxima para receber 24toneladas de material, correia transportadora de 1.100mm de largura, potência do motor de 142kW e velocidade máxima de trabalho de 24metros/min.
8479.20.00	Ex 001 – Combinações de máquinas para processamento contínuo e automático de gorduras plastificadas e margarinas, compostas de: 1 módulo de bombeamento com pressão de trabalho de 120bar; 1 módulo de resfriamento e cristalização com pressão de trabalho de 120bar e 6 cilindros com capacidade nominal de 9.000kg/hora de margarina de mesa; 1 módulo de batimento/homogeneização com pressão de trabalho de 120bar; 1 módulo de refusão com trocadores de superfície raspada, com capacidade máxima de 9.000kg/hora de margarina.
8479.40.00	Ex 047 – Máquinas automáticas para produção de cordas torcidas em rolos montados em um carretel, de fibras sintéticas e naturais, formatos "S" e "Z" de 3 e/ou 4 cabos, de processo contínuo em todos os estágios de fabricação, diâmetro das cordas de 10 a 40mm, máximo de 28carretéis/cabo.
8479.81.90	Ex 073 – Combinações de máquinas para esmaltagem horizontal simultânea de fios redondos de cobre ou alumínio, sendo 2 com diâmetro nominal de saída compreendido entre 0,15 a 0,35mm e velocidade de produção máxima de 1.400m/min e 2 com diâmetro nominal de saída compreendido entre 0,30mm e 8,80mm e velocidade de produção máxima de 850m/min, compostas de 4 desbobinadores; 4 trefilas; 2 sistemas de preparação de fios nus compostos de dispositivo de

	limpeza, tanque com sistema de filtragem, forno de recozimento, unidade de resfriamento e unidade de secagem; 2 sistemas de aplicação de esmaltes; 6 tanques de esmaltes com capacidade de 100litros cada; 2 fornos de esmaltagem para secagem e cura de esmaltes; 2 sistemas de resfriamento de fios esmaltados e guias de fios; 4 sistemas de lubrificação de fios esmaltados; 4 bobinadores duplos com sistema de troca automática; 4 conjuntos de peças para fixação de carretéis cônicos; 4 conjuntos de peças para fixação de carretéis cilíndricos; 2 conjuntos de polias; 4 painéis de controle; 2 painéis de distribuição de energia; 1 painel central e 1 painel de operação com computador, monitor e controlador lógico programável (CLP).
8479.82.10	Ex 065 – Leitos fluidizados para serem utilizados em laboratório, para secar e granular pó e revestir "pellets", com sistema de segurança (10bar), inversor de frequência, controlado por PC industrial, unidade de carregamento por sucção, sistema de descarregamento pneumático, sistema "washing place" de baixa pressão, sistema automático autolimpante com 2 pistolas para granulação e revestimento de "pellets" com filtro metálico, medidor de vazão, sistema de armazenamento de receitas, sensor de umidade na entrada e saída de ar, tratamento de ar com filtros absolutos "HEPA H13", sistema de desumificação acoplado à unidade de tratamento de ar, sistema de desumificação independente para maior eficiência do equipamento e unidade exaustora
8479.89.99	Ex 357 – Combinações de máquinas para expandir e calibrar tubos metálicos, com diâmetro compreendido entre 12-3/4" e 48", com espessura máxima de 1,5" e comprimento máximo de 12,5 metros, soldados longitudinalmente, compostas de: cilindro hidráulico de expansão; 12 cabeçotes (sendo 6 convencionais e 6 especiais); 4 lanças com comprimento de 13metros; sensores para medição e interpretação geométrica, empenos e ovalizações de tubos; sistema de pré-lavagem e pós-lavagem por meio de jato de água, com captação, filtragem e re-circulação; sistema de pré-posicionamento automático da solda antes e durante o processo de expansão; rolos de apoio de tubos e lanças; unidade hidráulica com sistema de filtragem, dotada de 9 bombas com potência de 780kW e pressão de 350bar; mesas de operação; sistema de comando elétrico e eletrônico com painéis e controlador lógico programável (CLP).
8479.89.99	Ex 358 – Combinações de máquinas para formação elétrica das baterias chumbo ácido automotivas (VRLA), com capacidade para produzir 350.000baterias/mês, compostas de: máquina automática de enchimento de células de baterias; transportadores de baterias com alimentador automático da mesa de formação; mesa de formação de baterias em banho; sistema de tratamento dos gases ácidos gerados durante o formação; máquina de nivelamento de eletrólito; painel de controle.
8479.89.99	Ex 359 – Combinações de máquinas para impregnação a vácuo de resinas sintéticas em peças automotivas, compostas de: unidade principal do sistema de controle de vaporização e decomposição, câmara a vácuo de exaustão, com dimensões de 1.140mm (largura) x 900mm (profundidade) x 1.340mm (altura) e diâmetro de tanque de 800mm; unidade resfriadora ("chiller") do depósito de resíduos; bomba rotativa à óleo de alto vácuo, câmara de trabalho para peças de tamanho máximo de 700mm (diâmetro circular) x 720mm (altura).
8479.89.99	Ex 360 – Combinações de máquinas para montagem de correntes de aço para motocicletas com capacidade de até 240 ligações/minuto (6m/min), compostas de 2 unidades interligadas, uma para pré-montagem dos blocos da corrente e outra para montagem final da corrente, com montagem feita pela alimentação de elos e capas internos na primeira máquina e elos externos, pinos e bloco pré-montados na segunda máquina, com unidade de frequência controlada por acionamento, sistema pneumático com torneiras e conexões de ar comprimido, linha de filtragem de óleo de lubrificação central e descarte de óleo, nivelamentos de precisão para montagem, gabinete de controle isolado, sistema de calafetagem controlada hidraulicamente e nível de ruído de até 20 dB (A)
8479.89.99	Ex 361 – Desbobinadores duplos para fitas de aço para serem integrados a linha de fabricação de tubos, controlados por PLC, com controle proporcional constante de tensão e frenagem da fita, rotação dos mandris em comando JOG, rolos prensa chapa, discos de frenagem pneumáticos para parada de emergência, mecanismo de pesca fita que elimina o contato do operador com a fita, sistema de leitura contínua do diâmetro da bobina, carenagem de segurança móvel para espessuras entre 0,80mm a 15,00mm inclusive, largura da fita entre 40mm até 610mm inclusive, diâmetro

	interno da bobina entre 480mm a 620mm inclusive, capacidade total para os dois mandris entre 12tons a 28tons inclusive, velocidade para desbobinamento entre 20m/min a 500m/min inclusive com sistema de acionamento hidráulico para os movimentos de rotação, expansão e blocagem dos mandris, atuação e rotação dos rolos prensa chapa, pesca chapa e deslocamento da carenagem de segurança.
8479.89.99	Ex 362 – Desbobinadores elétricos, para acúmulo de tiras metálicas, com diâmetro máximo da tira de 700mm, diâmetro interno da bobina compreendido entre 490 e 620mm e diâmetro externo máximo de 2.000mm, dotados de sistema de freio de ajuste pneumático, ajustador/centralizador hidráulico.
8479.89.99	Ex 363 – Máquinas automáticas de montagem de lingueta para fechadura, compostas por mesa indexada com 4 estações de trabalho, com estação de alimentação de lingueta por elevação, estação de alimentação de molas, estação de alimentação vibratória de gorjas e estação de descarga de linguetas montadas.
8479.89.99	Ex 364 – Máquinas automáticas para separação de painéis, recorte de orelhas e lixamento contínuo de placas de chumbo, para fabricação de baterias automotivas de chumbo ácido, com capacidade de produção de 280painéis/minuto.
8479.89.99	Ex 365 – Máquinas bobinadeiras verticais, tipo fosso, para formar bobinas de transformadores de alta e super alta potência, com diâmetro de bobinamento compreendido entre 500 e 3.000mm, com capacidade de 20t, dotadas de mandris com rotação máxima de 10rpm, sistema de elevação de mandril, plataforma expansível, sistema de lubrificação e gabinete de controle elétrico
8479.89.99	Ex 366 – Máquinas para granulação e secagem automática de produtos farmacêuticos (pós), para formação de grão de média e alta densidade, com controlador lógico programável (CLP), com resistência a pressão máxima de 12bar, capacidade volumétrica de 600litros, dotadas de 1 secador por leito fluidizado com alimentação pneumática do produto por válvula sanitária, preparado para realizar granulação "top spray" e "bottom spray", sistema de filtragem de ar por câmara dupla para fluidização contínua com limpeza automática, unidade de tratamento/condicionamento de ar (pré-filtragem com eficiência de 30% a 85%, desumidificação, sistema "face and bypass" para controle de temperatura e filtragem HEPA) com vazão de 8.000m³/hora, 1 unidade de exaustão para succionar o ar por pressão estática negativa com filtragem absoluta de pó para descarte, 1 transportador a vácuo para remoção de produto seco, 1 sistema de limpeza automático "Wash In Place".
8479.89.99	Ex 367 – Máquinas rebobinadoras automáticas para produção de rolos de lâmina de alumínio microestampado com relevo, com capacidade de produção de até 800m/min livre e até 400m/min com a unidade de microestampagem acionada, composta por unidade de desbobinamento para rolos mãe de lâminas de alumínio e unidade estampadora como parte integrante da máquina.
8479.89.99	Ex 368 – Passarelas telescópicas para embarque e desembarque de passageiros, sobre rodas, utilizadas em aeroportos, com acionamento elétrico, dotadas de um conjunto rotativo (rotunda), com 2 ou mais túneis telescópicos retangulares, com rampa com inclinação máxima de 8,33%, colunas elevatórias verticais hidráulicas e cabine de rotação de 45° para a direita em relação ao eixo do túnel da ponte e rotação máxima de 90 ° para a esquerda
8479.90.90	Ex 021 – Mandris expansíveis para bobinamento de transformadores de alta e super alta potência, com comprimento útil de 3.000mm e diâmetro mínimo igual ou superior a 600mm, dotados de proteção de madeira, suplemento de diâmetro e motorização
8480.60.00	Ex 008 – Moldes corrugados, intercalares, de aço galvanizado de perfil P7, com dimensões de 6.200 x 1.150,5 x 2,0mm, utilizados na fabricação de telhas onduladas de fibrocimento sem amianto.
8481.10.00	Ex 005 – Válvulas reguladoras de pressão, acionadas por solenóide de 24Vdc / 4 a 20mA, controle hidráulico pré-operado, pressões mínimas de entrada compreendida de 40 a 70bar, pressão de saída variável e ajustável para valores menores ou igual a 30bar, utilizada em válvulas direcionais com mecanismo posicionador de débito de combustível para turbinas a vapor, gás, turbocompressores
8483.40.10	Ex 036 – Redutores de velocidade epicicloidais de 2 estágios, para serem acionados por motor

	hidráulico ou elétrico, com torque máximo de saída de 60.000Nm, redução de 1:135,3, rotação máxima na entrada de 2.500rpm.
8514.10.10	Ex 050 – Combinações de máquinas para têmpera horizontal de vidro planos e curvos, operando em linha, por meio de roletes transportadores, compostas de: 1 mesa de alimentação com rolos de aço revestidos com borracha resistente a alta temperatura, 1 forno de aquecimento, por resistência elétrica, com controladores automáticos de temperatura para a parte superior e a parte inferior, composto de 3 zonas de aquecimento controladas separadamente e balanceadas num sistema equilibrado de temperatura por convecção do ar, 1 seção de modelagem e resfriamento rápido para têmpera de vidros curvos com raios mínimos de 1.000mm, dimensões máximas de 1.600mm por 750mm, e espessuras entre 3,15 e 6mm, operando em sistema automático de modelagem por sistema hidráulico de roletes sob pressão e com resfriamento brusco localizado sem a necessidade de moldes, com aplicação do ar de arrefecimento por meio de resfriadores rápidos fixados entre os roletes, com controle lógico programável (CLP), 1 seção de resfriamento rápido para têmpera de vidros planos com dimensões máximas de 750 x 1.600mm, com espessuras entre 3,15 e 6mm, com sistemas automatizados de resfriadores rápidos fixados acima e abaixo de roletes com controlador lógico programável (CLP), 1 mesa de descarga, com rolos de aço revestidos de borracha resistente, inversor de ventilação, válvulas de ar para têmpera plana, coletor de ar, equipamento de regulagem dos resfriadores rápidos de temperatura curva e rede de condutos, 1 sistema gerenciador para comando e controle do sistema de aquecimento, sistema de transporte em linha, sistema de suprimento de ar e sistema de alarme, com painel de operação computadorizado.
8514.10.10	Ex 051 – Combinações de máquinas para têmpera horizontal de vidros curvos, operando em linha por meio de roletes de transporte, compostas de: 1 mesa de alimentação com rolos cerâmicos revestidos com borracha resistente a altas temperaturas; 1 forno de aquecimento, por resistência elétrica, com controladores automáticos de temperatura para a parte superior e parte inferior, com 2 zonas de aquecimento controladas separadamente e balanceadas num sistema equilibrado de temperatura por convecção do ar; 1 seção de modelagem e resfriamento rápido para têmpera de vidros curvos com raios mínimos de 1.500mm e dimensões máximas de 2.440 x 1.600mm e espessuras na faixa de 4 a 6mm, operando no método de moldar por transmutação com arco ajustável de roletes sob pressão e resfriamento brusco localizado, sem a necessidade de molde, com a aplicação de ar de arrefecimento por meio de resfriadores rápidos, controlado por controle lógico programável (CLP); 1 mesa de descarga com sistema de rolos; 1 sistema de ventilação destinado ao fornecimento de ar de arrefecimento com gabinetes de controle; 1 sistema gerenciador para controle dos sistemas de aquecimento, sistema de transporte, sistema de suprimento de ar, operando com computador de controle industrial assistido por controlador lógico programável (CLP).
8515.21.00	Ex 100 – Combinações de máquinas para fabricação de telas de arame de aço, por soldagem, com diâmetro do arame compreendido entre 3 e 8mm, largura de tela igual a 2.500mm, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: 1 conjunto de desbobinador de arames longitudinais; 1 conjunto pré-endireitador de arames longitudinais; 1 dispositivo tracionador e acumulador de arames longitudinais; 1 conjunto de endireitador de arames longitudinais; 1 dispositivo de avanço de arames longitudinais; 4 estações de desbobinamento de arame transversal; 2 torres para desbobinamento vertical do arame transversal; 1 duplo dispositivo tracionador e acumulador de arames transversais; 2 soldadoras de telas de aço de alto desempenho; 1 guilhotina para painéis de tela; 1 empilhador para telas em painéis; 1 estação de amarração; 1 estação empilhadora e acumuladora de pilhas de telas.
8515.21.00	Ex 101 – Combinações de máquinas para produção de telas soldadas em painéis de comprimento máximo de 4.000mm e de largura máxima de 2.500mm, com diâmetros doas arames longitudinais e transversais de 2 a 6mm, compostas de 1 unidade de endireitamento e alimentação de arames longitudinais, 1 unidade de endireitamento e alimentação de arames transversais, 1 unidade de soldagem e avanço do painel, 1 unidade hidráulica de dobra e empilhador , 1 unidade de controle da linha.
8515.21.00	Ex 102 – Combinações de máquinas, com controlador lógico programável (CLP), para produção

	de telas de arames soldados, com comprimento compreendido entre 2.000mm e 3.000mm e largura compreendida entre 1.200mm e 2.000mm, a partir de arames com diâmetros compreendidos entre 3,4mm e 6mm apresentados em forma de bobinas, com velocidade máxima de alimentação de 180 arames transversais/minuto, com alimentação automática de arames longitudinais e transversais, compostas de: estação de alimentação de arames longitudinais; estação de alimentação de arames transversais; rolos puxadores; guias; endireitadeiras; sistema de avanço da tela; máquina de solda; tesoura; estação de empilhamento; mesas de rolos; estação de amarração; máquina de solda de topo; sistema elétrico; sistema de controle e automação.
8515.31.90	Ex 057 – Máquinas automáticas de comando numérico computadorizado (CNC), para aplicação de estilete por sistema de plasma em serra de fita, com largura máxima de 360mm para serras circulares com diâmetro máximo de 900mm e para serras de quadro com largura máxima de 200mm, dotadas de carenagem fechada, sistema eletropneumático e sistema de refrigeração das mordaças e da tocha de plasma
8515.80.90	Ex 052 – Máquinas transistorizadas de alta frequência, destinadas à soldagem longitudinal de tubos metálicos, por indução eletromagnética, com potência máxima de 500KW, sintonia automática de carga ("automatch"), frequência variável e controle da zona termicamente afetada (HCT), alimentado por corrente (CFI-Current Fed Inverter) e a prova de curto circuito.
8515.80.90	Ex 053 – Máquinas transistorizadas de alta frequência, destinadas à soldagem longitudinal de tubos metálicos, por indução eletromagnética, com potência máxima de 200KW, sintonia automática de carga ("automatch"), alimentado por corrente (CFI-Current Fed Inverter) e a prova de curto circuito.
8605.00.10	Ex 001 – Vagonetas para transporte de até 16 pessoas sentadas, específicas para trabalhar em túneis escavados por máquinas tuneladoras, com bitola entre rodas igual ou maior que 800mm, contendo bancos, portas e janelas, de comprimento igual ou maior que 5.000mm, largura igual ou maior que 1.400mm e altura igual ou maior que 1.500mm.
8606.92.00	Ex 001 – Vagonetas específicas para trabalhar em túneis escavados por máquinas tuneladoras, com bitola entre rodas igual ou maior que 800mm, de comprimento igual ou maior que 4.500mm, largura igual ou maior que 1.200mm e altura igual ou maior que 600mm, próprias para transporte de materiais diversos, inclusive escombros de escavação, com capacidade de carga igual ou superior a 18.000kg.
8606.99.00	Ex 001 – Vagonetas específicas para trabalhar em túneis escavados por máquinas tuneladoras, com bitola entre rodas igual ou maior que 800mm e suportes adequados ao transporte de aduelas pré-fabricadas, de comprimento igual ou maior que 4.500mm, largura igual ou maior que 1.200mm, altura igual ou maior que 600mm e capacidade de carga igual ou superior a 20.000kg.
8607.99.00	Ex 006 – Sistemas de passagem para uso exclusivo em veículo monotrilho de passageiros, com capacidade de isolamento térmico e acústico para fixação entre veículos, constituídos por conjunto foles flexíveis de borracha de silicone de convolutas duplas e 1 conjunto de peças duplas de placa de piso, sendo uma em balanço e outra flexível, com capacidade de carga máxima de 8 passageiros/m^2, largura da passagem de 850mm, altura de passagem livre de 2.030mm, largura da passagem livre do nível do piso de 765mm e comprimento da passagem entre carros de monotrilho de 954mm
8608.00.12	Ex 006 – Centelhadores de alta voltagem para sinalização de vias férreas
8608.00.12	Ex 007 – Centelhadores de baixa voltagem para sinalização de vias férreas
8704.10.90	Ex 002 – Veículos transportadores de escória líquida, sobre rodas, com chassi articulado, sistema de coleta da panela (caçamba), basculamento e capacidade máxima de carga igual ou superior a 45t.
8709.19.00	Ex 008 – Carros para transporte de mercadorias, dotados de 2 rodas de tração, deslocando-se sobre um filme de ar comprimido gerado por colchões de ar, tracionado por motor pneumático e guiado por controle remoto, com capacidade de carga igual ou superior a 50t
9015.80.90	Ex 004 – Unidades de direcionamento de coordenadas geofísicas da ferramenta (ATK), para obtenção de informação de inclinação, temperatura e coordenadas do poço, dotadas de: 3 unidades hidráulicas; 1 unidade eletrônica primária; 1 unidade eletrônica secundária.

9022.29.90	Ex 004 – Analisadores de raio gama, em tempo real para controle de processo em indústria de cimento, com utilização de radiações gama através de uma fonte de "Californium 252"
9027.30.20	Ex 026 – Equipamentos infravermelhos para realizar medições através de uma rede monocromática, incluindo uma célula de autoajuste para análise em grãos inteiros em menos de 60segundos (trigo, trigo duro, cevada, centeio, milho, soja etc.) e em farinhas em 10segundos.
9027.50.20	Ex 058 – Analisadores automáticos de acesso randômico para realização de dosagens bioquímicas e turbidimétricas por leitura fotométrica com velocidade de trabalho de 100testes/hora (+/-5%), com lâmpada de halogênio, fotômetro de 340, 380, 405, 510, 546, 578, 620 e 700nm (nanômetros), linearidade fotométrica de -500 a 2.800abs + 1%, com 39 cubetas de quartzo e estação de lavagem, sensor líquido na sonda de pipetagem, leitor de código de barras para identificação das amostras e painel computadorizado.
9027.50.20	Ex 059 – Analisadores automáticos de acesso randômico para realização de dosagens bioquímicas e turbidimétricas por leitura fotométrica com velocidade de trabalho de 150testes/hora (+/-5%) e/ou 90 testes no módulo ISE, totalizando 240testes/hora, com lâmpada de halogênio, fotômetro de 340, 380, 380, 405, 510, 546, 578, 620 e 700nm (nanômetros), linearidade fotométrica de -500 a 2.800abs + 1%, com 39 cubetas de quartzo e estação de lavagem, sensor líquido na sonda de pipetagem, leitor de código de barras para identificação das amostras, com comando computadorizado.
9027.80.12	Ex 004 – Equipamentos para determinação da viscosidade de cozimento com temperatura e perfis variáveis de cisalhamento de amido (fécula).
9027.80.99	Ex 014 – Equipamentos laboratoriais para determinação da atividade enzimática, enzima alfa-milase em cereais, principalmente em trigo, centeio e cevada
9027.80.99	Ex 015 – Equipamentos laboratoriais para determinação de teor de glúten em farinhas de trigo
9027.80.99	Ex 133 – Equipamentos laboratoriais (registrador e calculador automático para o Alveografo) visando à determinação da qualidade do glúten presente em farinha de trigo.
9027.80.99	Ex 134 – Equipamentos para caracterizar o comportamento reológico da massa sujeita a mistura e variação de temperatura, medindo o torque (expresso em Nm) produzindo pela passagem da massa pelos 2 braços misturadores, permitindo estudo dos parâmetros reológicos e enzimáticos, capacidade de hidratação, tempo de desenvolvimento, estabilidade, enfraquecimento da proteína, atividade enzimática, gelatinização e retrogradação do amido.
9027.80.99	Ex 135 – Reômetros para teste de farinhas de trigo, farinhas de centeio e mesclas de farinhas.
9031.20.10	Ex 011 – Bancos de ensaio a frio de motores, para teste estático, dinâmico e de ruído, com sistema lógico de gerenciamento e monitoramento de funções.
9031.49.90	Ex 168 – Máquinas para inspeção de defeitos em embalagens de vidro, modular de alta velocidade, com monitor para visualização e configuração do programa, com velocidade máxima de 300garrafas/minuto, dependendo das características dos artigos em produção, com 1 ou mais das seguintes inspeções: diâmetro interno e externo da boca do produto; detecção de trincas na boca, pescoço, corpo e fundo do produto; leitura do número de molde; inspeção do acabamento da boca do produto; inspeção da altura; detecção de parede fina e ovalização por sistema óptico.
9031.49.90	Ex 169 – Máquinas para inspeção de defeitos em embalagens de vidro, com capacidade máxima de inspeção de 600garrafas/minuto, podendo inspecionar base, tensão de base, acabamento de boca e leitura do número de molde.
9031.80.12	Ex 014 – Rugosímetros portáteis para medição de rugosidade superficial, dotados de unidade de medição com comprimento de 26mm e vertical de +/- 250µm, unidade de avaliação com display colorido, comunicação via "Bluetooth" ou cabo entre as unidades de medição e filtro "cut-off" de 0,25mm, 0,8mm e 2,5mm e filtro automático.
9031.80.20	Ex 109 – Equipamentos de medição tridimensional com cursos X, Y, Z iguais a 900, 1.500 e 650mm respectivamente, para medição de diâmetro de cilindros e alojamento dos mancais em blocos de motores de 1 / 1,4 / 1,6L alumínio, com velocidade de medição axial superior a 300mm/s, vetorial superior acima de 520mm/s e sistema antivibração, com comando numérico computadorizado (CNC)
9031.80.20	Ex 110 – Equipamentos de medição tridimensional com cursos X, Y, Z iguais a 700mm, 900mm e

	500mm respectivamente, para medição de guias e sedes de válvulas e alojamento para comando em cabeçotes de motores de 1.0 / 1.4 / 1.6L alumínio, com velocidade de medição axial superior a 300mm/s, vetorial superior acima de 520mm/s e sistema anti-vibração, com comando numérico computadorizado (CNC).
9031.80.20	Ex 111 – Equipamentos para medição tridimensional multissensor (ótico/apalpador de toque) capaz de avaliar precisamente dimensões de peças nos eixos X, Y e X, dotados de sistema de zoom ótico de 0,35 a 3,5 x, câmera digital de captura e processamento de imagens, iluminação episcópica (superfície) e diascópica (contorno) por LED branco e oblíqua com ângulo de incidência de iluminação de 18º, com movimentação automática dos eixos.
9031.80.20	Ex 112 – Equipamentos portáteis de medição tridimensional, capazes de capturar coordenadas de pontos por meio da emissão de feixe de laser ("laser scanner"), com alcance igual ou superior a 20m, capacidade de captura configurável para 122.000, 244.000, 488.000 e 976.000 pontos/segundo, com câmera fotográfica integrada, monitor sensível ao toque, armazenamento de dados via cartão "SD", campo de visão de 360 x 305°, tripé e bateria externa com adaptador
9031.80.99	Ex 385 – Equipamentos para ensaios não destrutivos, por meio de ultra-som "phased array", para detecção de defeitos internos em barras redondas de aço com diâmetro variando entre 20 e 80mm e comprimento variando entre 3.000 e 12.000mm, para operar automaticamente com velocidade de análise máxima de 2m/s e com capacidade de defeitos internos com tamanho de 1mm de diâmetro e 50mm de comprimento.
9031.80.99	Ex 386 – Equipamentos pneumáticos/magnéticos para medição de espessura sem contato, para linha de extrusão de plásticos em filmes, chapas ou folhas em geral, com largura máxima útil de 900 a 2.700mm, velocidade máxima de varredura de 150mm/s, com ângulo mínimo de abrangência do material de 12° e ângulo máximo de inclinação máximo do scanner de 20°, dotados de 1 sensor, 1 unidade de varredura e 1 painel de instrumento.
9031.80.99	Ex 387 – Linhas automáticas de teste e gravação para juntas de cabeçote metálicas, com estrutura construída em alumínio e acrílico e compostas de prensa hidropneumática de 313kN com 10bar de pressão e mesa giratória e módulo de controle de vazamento de 2 canais para teste de estanqueidade das juntas, balanças de precisão para avaliação de número de camadas das juntas, sistema de visão com 3 câmeras ópticas para controle de contornos e furos e equipamento de gravação a laser em peças metálicas por eliminação de matéria, controlada por computador, constituído de laser com unidade de refrigeração e painel de controle e sistema de movimentação das juntas geral realizado por um conjunto de manipuladores pneumáticos.
9031.80.99	Ex 388 – Máquinas automáticas para inspeção de partículas em líquidos envasados em ampolas de vidro, com diâmetro máximo de corpo de 19mm e altura de até 120mm, por "duplo check" de câmeras luminosas, com capacidade de 18.000ampolas/hora, incluindo 1 jogo completo de peças para troca de altura para ampolas de 3ml, 1 jogo completo de peças para troca de altura para ampolas de 5ml e 1 jogo completo de peças para troca de altura para ampolas de 10ml e set up de 1 produto, acompanhada de 1 jogo completo de placas 64bits, 1 estação de luz para inspeção manual de pontos poretos na ponta da ampola, 1 APK para testar ampolas e desenvolver jogos para teste, 1 sensor para a correia transportadora de alimentação, 1 sensor de saída para 1 ou 2 bandejas de rejeito e 1 sensor para bandeja de aceitas.
9031.80.99	Ex 389 – Máquinas automáticas sensorizadas para teste de resistência de embalagens de vidro por meio de pressão hidrostática, para operação por amostragem em linha de produção, com capacidade para testar aproximadamente até 3,7 garrafas/minuto, com registro eletrônico de dados de teste, com painel elétrico de comando, bomba de água, alimentador e calha de refugo para sucateamento
9031.80.99	Ex 390 – Máquinas simuladoras de impacto para teste de pressão externa para operação em linha de produção, por meio da aplicação de força radial contra as paredes em garrafas de vidro, de diâmetro entre 76 e 152mm a uma velocidade de operação aproximada de até 250 garrafas/minuto, com sistema automático de entrada e saída, transportador de refugo e cabine de controle

§ 1º Alterar para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2013, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os referidos Bens de Capital, na condição de novos.

§ 2º Os bens que se enquadrem nas descrições dos Ex-tarifários a que se refere este artigo e que sejam usados ou remanufaturados, ou recondicionados, ou submetidos a qualquer tipo de reforma, poderão ser importados nestas classificações tarifárias, mas não terão direito a usufruir da redução da alíquota do imposto de importação, obedecida a legislação especifica para importação de bens usados.

Art. 2º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 25, de 6 de maio de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 7 de maio de 2008:

NCM	DESCRIÇÃO
8428.90.90	Ex 066 - Combinações de máquinas para resfriamento, empilhamento e movimentação de chapas de fibras ou partículas de madeira e formação de pacotes, compostas de: sistema de alimentação de chapas, sistema de rejeição de chapas defeituosas, transportadores de rolos, resfriador de chapas por ventilação natural, sistema de empilhamento de pacote e sistema de transporte de pilha de pacotes para área de estocagem

Art. 3º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 32, de 27 de maio de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 28 de maio de 2008:

NCM	DESCRIÇÃO
8428.90.90	Ex 068 - Peneiras transportadoras de rolos para cavacos de madeira, destinadas a fabricação de chapas de madeira aglomeradas, com dosador de cavacos, contendo três tipos de roletes para separação de material, com área de peneiramento igual ou superior a 12m2 e capacidade igual a 233m3/h

Art. 4º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 6, de 3 de fevereiro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 4 de fevereiro de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8477.51.00	Ex 005 - Combinações de máquinas para fabricação da primeira etapa de carcaça de pneus de engenharia civil de diâmetro entre 25 e 35 polegadas, constituídas por: cabeçote de sustentação e de sistema de giro do tambor, contra ponta de sustentação do tambor, conjunto de spots laser, plataforma com regulagem ergonômica para o operador com interface homemmáquina, posto de colocação da lona metálica, mesa rotativa com 8 postos de colocação de produtos planos, sistemas de roletas simétrico e central, conjunto de cortar, estocar e aplicar sobre tambor o produto perfilado, plataforma de acesso à parte traseira, conjunto de proteções, tambor de confecção de carcaças, controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação com controlador lógico programável (CLP)
8477.51.00	Ex 006 - Combinações de máquinas para fabricação da segunda etapa de pneus de engenharia civil de diâmetro entre 25 e 35 polegadas, constituídas por: cabeçote de sustentação e de sistema de giro do tambor, contra ponta de sustentação do tambor, conjunto de spots laser , plataforma com regulagem ergonômica para o operador com interface homem-máquina, plataforma de acesso, posto de colocação de lonas metálicas de topo, posto de colocação de pequenos produtos, conjunto de roletas e de medição da circunferência do pneu, conjunto de roletas da lateral da carcaça, posto de colocação de banda perfilada, conjunto de proteções, tambor de acabamento, controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação com controle lógico programável (CLP), posto de colocação de lâminas de borracha

8479.90.90	Ex 003 - Cintas em aço inoxidável, para uso exclusivo em prensas contínuas, para fabricação de painéis de partículas, fibras ou lascas de madeiras, de comprimento igual ou superior a 30.000mm, espessura igual ou superior a 1,9mm e largura igual ou superior a 1.850mm

Art. 5º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 13, de 13 de março de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8462.41.00	Ex 016 - Máquinas para puncionar chapas metálicas de comando numérico computadorizado (CNC), com trocador automático de 4 ou mais ferramentas

Art. 6º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 22, de 8 de abril de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 9 de abril de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8453.10.90	Ex 006 - Máquinas hidráulicas de estirar e enxugar peles caprinas, com rolo cromado aquecido ou mangote de feltro e largura útil igual ou inferior 1.800mm
8479.89.12	Ex 038 - Máquinas dosadoras de conservante a frio para bebidas não alcoólicas, com aquecimento, medidor de vazão magnético indutivo, cabine em aço inox ou não, painel de controle, bomba dosadora e alimentação com garrafas de 3kg ou 25kg

Art. 7º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 39, de 10 de julho de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 13 de julho de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8419.32.00	Ex 002 - Secadores de partículas de madeira com capacidade de evaporação de água igual ou maior que 18 toneladas por hora, com vazão de partículas de madeira igual ou superior a 17.500kg/h, umidade inicial das partículas na entrada do secador de 105%atro, umidade final de 2+/-0,5%
8420.10.90	Ex 002 - Prensas contínuas, tipo calandra, para enxugar couros, por meio de 2 cilindros revestidos de feltro, com capacidade máxima igual ou superior a 65 toneladas e largura útil igual ou superior a 1.700mm, providas de sistema de lavagem do feltro
8420.10.90	Ex 004 - Prensas hidráulicas contínuas, tipo calandras, para acetinar e gravar couros, com sistema de armazenamento e/ou troca de rolos, com sistema de aquecimento de rolos, com largura útil ou igual ou superior a 1.600mm
8420.10.90	Ex 005 - Prensas hidráulicas rotativas, tipo calandra, para estirar e estampar couros e peles, com rolos aquecidos e controlador lógico programável (CLP) e com largura útil de trabalho igual ou superior a 1.600mm
8420.10.90	Ex 006 - Prensas hidráulicas contínuas (calandras), para roletar, aplainar e alisar couros de sola, com força de prensagem máxima superior ou igual a 36 toneladas
8420.10.90	Ex 007 - Máquinas rotativas de rolos (calandras), hidráulicas, para estirar e enxugar couros, de largura útil igual ou superior a 3.200mm, providas de 2 mangotes de feltro, sistema de reversão do movimento "retorça" e sistema de encosto do cilindro de face regulável
8420.10.90	Ex 008 - Máquinas para estirar sola de couro, tipo calandra, com cilindro de estiras duplas bielicoidais e sistema de inversão do movimento "retorça", com velocidade regulável de 0 a 30m/min ou superior
8422.40.90	Ex 186 - Máquinas automáticas para enfitar (empacotamento) condensadores elétricos, com dispositivos de descarga automática em caixas do material enfitado
8424.89.90	Ex 013 - Máquinas automáticas para aplicar metal pulverizado em bobinas de condensadores

	elétricos, por meio de metalização a quente por projeção de metal em fusão (maçaricos oxi-acetilênicos ou arco elétrico combinados com jato de ar comprimido)
8427.20.90	Ex 001 - Empilhadeiras acionadas por motor a diesel, para elevação, transporte e armazenagem de carga, com capacidade máxima igual ou superior a 3.500kg, mas não superior a 6.500kg
8427.20.90	Ex 004 - Empilhadeiras acionadas por motor à gasolina ou GLP (gás liquefeito de petróleo), para elevação, transporte e armazenagem de carga, com capacidade máxima igual ou superior a 4.000kg mas não superior a 6.500kg
8439.10.30	Ex 008 - Desfibradoras auto-pressurizadas para a produção de fibras, a partir de cavacos de madeira, com roscas cônicas de alimentação e descarga, com pré-aquecedor digestor, com válvula bi-direcional, com diâmetro de discos de 1.100 até 2.000mm, com pressão de projeto máxima superior ou igual a 12kgf/cm²
8439.10.90	Ex 013 - Combinações de máquinas para dosagem contínua e mistura de partículas ou fibras de madeira, compostas por caixa dosadora com dispositivos de pesagem com ou sem remoção de partículas ferrosas, misturador estático de componentes químicos, misturador de fibras e componentes químicos (encoladeira), unidade de controle eletrônico do misturador, e controlador lógico programável (CLP)
8439.91.00	Ex 004 - Segmentos (setores de círculo com barras e ranhuras) para discos de refinadores (desfibradores) de matérias fibrosas celulósicas
8443.19.90	Ex 020 - Máquinas automáticas para marcação (carimbagem) em fitas de PVC para condensadores elétricos, com controlador lógico programável (CLP), de velocidade máxima de impressão igual ou inferior a 3m/s
8453.10.90	Ex 002 - Máquinas automáticas contínuas para perfurar couros de largura igual ou superior a 550mm, com ferramentas de perfuração transversais, servo-sistema para alterar o espaçamento das perfurações e regulagem de velocidade de perfuração
8453.10.90	Ex 036 - Máquinas de lixar couros e/ou peles, com velocidade variável do rolo de transporte, com largura útil igual ou superior a 1.800mm, sem sistema de filtro de mangas para abatimento e compactação de pó
8453.10.90	Ex 038 - Máquinas para retirar pós de peles e/ou couros, com largura útil igual ou superior a 1.800mm, com cabeçote para aspiração de resíduos sólidos, tapete antiestático para transporte das peles, sem sistema de filtro de mangas para abatimento e compactação do pó
8453.10.90	Ex 039 - Máquinas hidráulicas, contínuas, para enxugar couros curtidos inteiros, de largura útil igual ou superior a 3.000mm, com cilindro de estira e correia de feltro para enxugamento, de capacidade máxima de prensagem igual ou superior a 80 toneladas
8453.10.90	Ex 041 - Máquinas hidráulicas para cilindrar couros de sola, com rolo operador de largura compreendida entre 300 e 350mm e curso de 2.600mm
8453.10.90	Ex 043 - Máquinas para descarnar couros e peles, com acionamento hidráulico do rebolo, rolos de transporte e de apoio com motores hidráulicos independentes, largura útil de trabalho igual ou inferior a 1.800mm e velocidade máxima de extração igual ou superior a 50m/min
8453.10.90	Ex 045 - Máquinas hidráulicas rebaixadeiras de couros ou peles, com largura útil de trabalho igual ou superior a 3.000mm
8453.10.90	Ex 046 - Máquinas rotativas hidráulicas para polir e alisar couros ou peles, com cilindro de pedra ou de feltro, com largura útil igual ou superior a 1.800mm
8453.10.90	Ex 050 - Máquinas pigmentadoras, do tipo multiponto, para couros macios e finos, com mecanismo de régua curva para introdução das peles, dispositivo de alimentação e estiragem (spreader) e cilindros reverse tipo "G", sistema de rolos de escova na saída principal, com largura útil igual ou superior a 3.400mm
8453.10.90	Ex 058 - Máquinas de dividir couros com largura útil de 3.200, 3.250 e 3.300mm, com deslocamento simultâneo do cabeçote e da mesa de introdução para regulagem da distância dos rolos de transporte em relação à posição da faca de corte, possibilidade de variar o eixo do rolo de anéis em relação ao eixo do rolo de transporte superior para facilitar a passagem de raspas de grossa espessura, cabeçote com sete registros para deformação do rolo de transporte superior, sendo cinco mecânicos centrais e dois hidráulicos laterais, avanço micrométrico dos rebolos para

	afiação da faca por meio de motores de corrente contínua controlados por "encoder" para máxima precisão, rebolos montados diretamente sobre o eixo dos motores elétricos, sistema de alarme para sinalizar final de uso dos rebolos, e faca de corte com 100mm de largura
8460.90.90	Ex 008 - Máquinas automáticas para rebarbar superfície metalizada de bobinas de condensadores elétricos, por meio de cesta metálica vibratória
8462.39.90	Ex 010 - Máquinas automáticas para pré-formar (dobrar) e cortar terminais de condensadores elétricos
8465.93.10	Ex 010 - Lixadeiras acetinadoras eletrônicas para acabamento fino de chapas duras de fibra de madeira e painéis, com velocidade de trabalho de 60m/min, compostas por patins setoriados eletrônicos de extrema sensibilidade para lixamento de vernizes aplicados sobre papel melamínico, com lixas abrasivas de 4.600mm e dispositivo automático
8477.20.10	Ex 036 - Combinações de máquinas para fabricação do primeiro estágio de carcaça de pneus de carga entre 17,5 e 22,5 polegadas, compostas por: 5 postos e alimentadores montados em linha para colocação de produtos planos, perfilados e metálicos; 1 posto de rebatimento das abas das carcaças com carro de transferência; 1 carro de evacuação e 1 carro com sistema de translação e mandril para recebimento dos produtos dos postos com sistema de posicionamento controlado por automatismo e conjunto de armários, com controlador lógico programável (CLP)
8477.30.90	Ex 005 - Máquinas de moldar garrafas de PET (politereftalato de etileno) por insuflação, contendo estações de manuseio, com ou sem alimentador de pré-formas, aquecimento em túnel fechado e sopro das pré-formas, com capacidade de produção igual ou superior a 12.800 garrafas por hora
8477.80.90	Ex 109 - Máquinas para conformação e acabamento de carcaça de pneus com diâmetro compreendido entre 17,5 e 22,5 polegadas, com cabeçote de sustentação e sistema de giro do tambor, base de apoio da mesa, mesa girante para suporte dos postos de colocação de produtos planos , perfilados e tecido metálico e conjunto de colocação de bandas de rodagem, pórtico e plataforma para operação, carrinho de alimentação de carcaça com trilho, sistema de posicionamento, armário, com controlador lógico programável (CLP)
8479.30.00	Ex 005 - Máquinas contínuas para pré-compactação de colchões de fibras e/ou partículas de madeira, contendo cintas de fibra sintética, dois ou mais rolos de pré-compactação, quatro ou mais rolos principais de pressão, sistema para ajuste de altura e nível, cilindros hidráulicos, cabeçotes de corte, sistema de exaustão e filtros para recolhimento de detritos
8479.30.00	Ex 009 - Máquinas para formação contínua de colchões de fibras ou partículas de madeira encoladas, com dosadores, correia transportadora, calha e raspadores rotativos
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
8479.30.10	Ex 007 - Prensas hidráulicas, contínuas, para fabricação de chapas de fibras ou partículas de madeira encoladas, aquecidas por óleo térmico e com controle automático de pressão e temperatura
8479.82.90	Ex 027 - Separadores de cavacos e partículas pesadas como pedras e pedregulhos, compostos por sistema de alimentação, tela inclinada, canais zig zag, tubo de sucção conectado ao ciclone, dispositivo de saída para partículas rejeitadas, sistema de descarga para poluentes pesados, ventilador e ciclone para partículas aceitas no processo
8479.82.90	Ex 030 - Máquinas para classificação de fibras ou de partículas de madeira, por fluidização, com ventilador, câmaras, separador e sistema de descarga
8479.89.12	Ex 004 - Máquinas automáticas doseadoras de resina para enchimento de condensadores elétricos, com cura por aquecimento em estufa contínua, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 360peças/min
8479.89.99	Ex 293 - Máquinas para impregnação de componentes elétricos e eletrônicos com resina “epoxy” em pó ou líquida, através da fusão do pó ou líquido na superfície dos componentes, com sistema de controle
8479.89.99	Ex 295 - Máquinas automáticas para metalização a vácuo de filmes plásticos para condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 20m/s

8479.89.99	Ex 296 - Máquinas automáticas para montagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 25peças/minuto
8479.89.99	Ex 300 - Máquinas automáticas para montagem de terminais em disco de condensadores elétricos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 25peças/minuto
8479.89.99	Ex 376 - Equipamentos automáticos de reoxidação de condensadores elétricos, com sistemas de aquecimento e de controle e conjuntos de "jigs" e exaustão
8515.80.90	Ex 012 - Máquinas automáticas para soldagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou inferior a 125peças/min
9027.50.10	Ex 013 - Aparelhos automatizados e colorimétricos para identificação e sensibilidade de bactérias e leveduras em amostras clínicas
9027.50.10	Ex 014 - Aparelhos modulares totalmente automatizados para detecção de microorganismos em amostras de pacientes com suspeita de bacteremia, fungemia e/ou micobacteremia, cujo processo ocorre por uma reação colorimétrica baseada no crescimento dos microrganismos dentro de um recipiente de policarbonato completamente fechado e inquebrável cujas amostras com suspeita de diferentes infecções podem ser colocadas simultaneamente dentro do sistema
9031.80.12	Ex 005 - Equipamentos de medição de rugosidade, com filtro "cut-off" de 0,08/0,25/0,8/2,5/8mm e automático, com unidade de avanço e apalpador, sistema de avaliação via computador
9031.80.99	Ex 016 - Máquinas de medição dimensional sem toque, computadorizadas, com sistema de visão artificial, por câmeras digitais de estado sólido CCD de alta resolução

Art. 8º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 42, de 12 de agosto de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 18 de agosto de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8424.30.90	Ex 032 - Máquinas para lavagem automática de anel de facas (ferramenta para corte de madeira), por meio de jato de água de alta pressão, própria para remoção de resinas e incrustações de madeira, com sistema de filtragem e bombeamento

Art. 9º Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 52, de 17 de setembro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 18 de setembro de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8479.89.99	Ex 294 - Máquinas automáticas para bobinagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima de bobinagem igual ou inferior a 15m/s

Art. 10. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 62, de 28 de outubro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 29 de outubro de 2009:

NCM	DESCRIÇÃO
8441.80.00	Ex 050 - Máquinas automáticas com cabeçote de corte montado em pórtico móvel com sistema de movimentação via cremalheira para corte e meio corte de materiais rígidos e flexíveis como vinil, lona, adesivos, papelão, cartão e outros materiais utilizados na indústria de embalagem ou de comunicação visual, próprias para confecção de embalagens, "displays" ou recorte de adesivos e etiquetas, com mesa de trabalho e unidade de controle programável, com velocidade máxima igual ou superior a 50m/min

Art. 11. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 4, de 4 de fevereiro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 5 de fevereiro de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8421.29.90	Ex 047 - Sistemas de contenção e filtro de areia para poços de petróleo compostos de tubo perfurado com roscas nas extremidades, encamisado por tela metálica com trama de 110 a 125 mícro

Art. 12- Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 53, de 5 de agosto de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 6 de agosto de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8428.90.90	Ex 076 - Peneiras transportadoras de rolos, para classificação de cavacos de madeira, por peneiramento em no mínimo 2 pisos, com área de peneiramento no primeiro piso igual ou superior a 6m2 e no segundo piso com área de peneiramento igual ou superior a 8m2, com 8 ou mais rolos do tipo V e 60 ou mais rolos do tipo disco, e capacidade máxima de peneiramento igual ou superior a 164m3/hora, com seu sistema de transporte de entrada e saída
8439.99.90	Ex 018 - Prensas tipo sapata estendida, para máquina de fabricação de papel ou celulose, contendo rolo, manta de pressão, rolo de pressão, unidade de ar e vácuo e dispositivos, ferramentas e elementos diversos para montagem
8442.50.00	Ex 002 - Telas em níquel eletroformadas para serem utilizadas em unidades modulares de serigrafia rotativa, com largura compreendida entre 7 e 35 polegadas, soldadas em forma cilíndrica e quantidade de furos compreendidos entre 40 e 405 furos por polegada linear "mesh"
8443.19.10	Ex 006 - Unidades de impressão serigráfica próprias para operar em máquinas de impressão de rótulos e etiquetas, bobina a bobina, acionadas por servo-motor e sincronizado por "encoder" de posicionamento, com largura de impressão compreendida entre 10 e 35 polegadas, tamanho de repetição de telas compreendido entre 12 e 33 polegadas, com passo de repetição de 1/8 ou 1/6 polegada, sujeição automática da tela a posição de impressão, com velocidade de impressão máxima de 490pés/min, para trabalhar exclusivamente com telas eletro formadas (não tecidas) em níquel com estrutura hexagonal
8465.91.90	Ex 019 - Combinações de máquinas para serrar, resfriar e acabar chapas duras de fibras de madeira, compostas de: 1 linha de corte dotada de alinhadores, centros de corte efetuado com serras circulares e trituradores, transportadores de rolos para empilhar chapas, transportadores de rolos e transportadores de correntes para a saída do material da serra, transportador de chapas cortadas, resfriador de chapas por ventilação natural, transportador de rolos com sistema de ventosas para classificação e separação de material de segunda qualidade, e sistema de ponte de seleção e elevação de pacotes seccionados, para utilização na linha de produção de chapas de dimensões máximas a 2.750 x 5.500mm e, controlador lógico programável (CLP)
8474.10.00	Ex 026 - Peneiras vibratórias autopropelidas, sobre esteiras, com 1 tremonha com capacidade igual ou superior a 6,5m³, equipadas com 2 módulos com 2 ou 3 decks de peneiramento, posicionamento hidráulico independente e motor com potência de 74,9kW, utilizadas para separação de materiais minerais sólidos
8477.51.00	Ex 015 - Combinações de máquinas para a vulcanização de pneus de carga (ônibus/ caminhão) de diâmetro de talão entre 17,5 e 24,5 polegadas, compostas de 1 pórtico central com mesa móvel, braços para carregamento e descarregamento de pneumáticos e elemento moldante, com dispositivo de abertura e aquecimento do elemento moldante e dispositivo de tratamento da membrana e do elemento moldante: 1 carrossel de vulcanização para 8 elementos moldantes com dispositivo de aquecimento; 1 dispositivo interno do elemento moldante com prato membrana para suporte desta, com turbina, dispositivo de aquecimento elétrico, sondas de temperatura, conjunto de alimentação de nitrogênio e pratos membranas; 1 conjunto de armário elétrico/pneumático/comando/controle e quadro de cozimento
8479.50.00	Ex 024 - Robôs industriais constituídos de braço mecânico com movimentos orbitais de 3 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 4kg, painel elétrico de comando,

	controle e unidade de programação
8479.89.11	Ex 015 - Combinações de máquinas, controladas por microcomputador, para aplicação de papéis decorativos, em painéis de fibras ou partículas de madeira prensada com largura igual ou superior a 1.900mm, através de sistema de prensagem continua por ar comprimido (isobárico), com velocidade de produção de 5 a 30 metros por minuto, compostas de: prensa de cinta-dupla de aço, com pressão de até 30bar, temperatura máxima de até 220ºC; mesas e carros transportadores; sistema de bobinas de papel decorativo; sistema de inspeção de chapas, escovamento e refilo e sistema de empilhamento de painéis
8502.13.19	Ex 004 - Grupos geradores de energia, com potência igual ou superior a 8.763kW, 60Hz de frequência, trifásico, rotação de 720rpm, alternadores de 13,8kV, com regulador automático de voltagem (AVR), turbo carregado e arrefecido a ar, movidos a óleo combustível pesado, com viscosidade de 1.200cSt, com unidade de lubrificação de óleo, unidade de arrefecimento do radiador de 2 circuitos, unidade de combustão de ar, unidade de exaustão de ar, unidade de entrega de óleo combustível com material isolante, unidade de tratamento de óleo combustível, unidade integral de controle e supervisão, unidade de arranque por ar, unidade de escapamento e unidade de ar comprimido
9027.50.90	Ex 045 - Analisadores automáticos de acesso randômico para realização de ensaios imunoenzimáticos com leitura final em fluorescência - metodologia ELFA "enzyme linked fluorescence imunoassay"
9027.80.99	Ex 094 - Máquinas para identificar o tipo de amostra biológica contida em tubo de coleta, centrifugar as amostras, controlar o processo através da avaliação da qualidade da amostra, calcular o volume da amostra, realizar leitura do código de barras, fazer a aliquotagem, destampar e organizar os tubos em diversas racks e retampar/selar os tubos, com capacidade de trabalho de 1.200tubos/hora
9031.80.99	Ex 239 - Sistemas de medição de espessura para linha de lixamento de chapas de partículas de madeira aglomeradas com 5 ou mais pontos de medição ao longo da chapa, 3 suportes, com software, monitor, teclado e impressora

Art. 13. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 68, de 2 de setembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 3 de setembro de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8443.39.10	Ex 058 - Máquinas de impressão, tipo industriais, por jato de tinta piezo elétrico, com 150 cabeçotes de impressão, para impressão em mídia apoiada sobre cilindro rotativo, com 6 cores (C, M, Y, K, LC, LM), tinta base UV curado, alimentadas por bobinas e com saída em folhas soltas no formato mínimo de 1,2 x 1,6m e máximo de 1,65 x 3,7m, com velocidade de impressão igual ou superior a 400m²/h e resolução acima de 336dpi (modo qualidade)
8479.89.99	Ex 054 - Máquinas para confecção de etiquetas e tíquetes inteligentes por inserção automática de "transponders" do tipo HF ou UHF, alimentadas por bobinas de largura máxima compreendida na faixa de 4 a 10 polegadas, velocidade máxima de conversão igual ou superior a 60metros/minuto e saída em bobinas ou cartões individualizados, incluindo sistema de marcação dos produtos por cabeçote "ink jet" e sistema de teste de funcionamento

Art. 14. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 77, de 19 de outubro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 20 de outubro de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8451.80.00	Ex 027 - Máquinas navalhadeiras (tosadoras) para tecidos, compostas de 1 ou mais cilindros de corte, com controle eletrônico das funções, contendo ou não módulo de tosa sobressalente e aspiração de pó

8451.80.00	Ex 029 - Máquinas peluciadeiras para tecidos, com controle eletrônico, com 4 ou mais cilindros peluciadores, corpo/tambor simples, duplo ou misto

Art. 15. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 78, de 3 de novembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 4 de novembro de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8479.90.90	Ex 017 - Cintas de roletes, fabricadas em aço especial 1 (17NiCRMo 6-4), com largura de dobras 2 e 10, utilizadas em prensas de painéis de madeira
9031.80.99	Ex 312 - Transdutores lineares de posição, por magnetostrição, sem contato, com curso útil entre 25 e 7.600mm

Art. 16. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 90, de 14 de dezembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010:

NCM	DESCRIÇÃO
8428.39.90	Ex 037 - Combinações de máquinas para transporte, alimentação e evacuação de prensas de cozimento de pneumáticos de diâmetro externo entre 500 e 920mm compostas de: 1 posto de leitura de rotativo de código de barras para alimentação do miniarmazém; 1 miniarmazém de 2 x 10 andares com conjunto de movimentação; 2 postos de azimutagem; 2 mesas de retorno para produto não conforme; 1 conjunto de transferência com 2 pinças de abertura; 1 posto de transporte de produtos de 4 lugares, 2 suportes articuláveis para transferência da bandagem, 2 postos de fechamento de bandagem pós-cozimento; 1 conjunto de grades de proteção; 1 conjunto de armários elétricos, mesa de comando e painel pneumático; 1 conjunto de gabaritos de ajuste geométrico
8460.31.00	Ex 003 - Máquinas-ferramentas para afiar ferramentas de metal, de comando numérico computadorizado (CNC), com cinco ou mais eixos controlados, com curso máximo de afiação igual ou superior a 320mm, capazes de afiar peças com diâmetros compreendidos entre 3 e 1.600mm
8465.10.00	Ex 028 - Máquinas esquadrabordas para painéis de madeira e similares, com ou sem gira peça, para esquadrejar os painéis a medida final, aplicação de bordas de 0,3 a 3mm de diferentes materiais em bobinas, acabamento final dos painéis com velocidade de avanço de 50m/min, com comando numérico computadorizado (CNC), com caixa de engrenagem selada para acionamento do aplicador da cola com ajuste fino e limitador do volume a ser aplicado sem contato entre a peça e o rolo aplicador, com fixação e troca rápida do coleiro por meio do sistema baioneta, abertura da máquina com servomotores, controlados via comando, permitindo assim o ajuste e controle computadorizado independente, dos 2 lados da esteira da máquina
8479.10.90	Ex 013 - Pavimentadoras de concreto autopropulsadas, com movimentação por meio de esteiras, para pavimentação de lajes de concreto até 9m de largura e 450mm de espessura máxima em operação contínua, alimentadas com concreto diretamente no local de concretagem, com sistema rodante dotado de 4 esteiras de poliuretano, com velocidade máxima de deslocamento de 23,5m/min e velocidade máxima de pavimentação de 6m/min, com dimensões máximas para transporte de 14.600 x 2.500 x 3.100mm
8479.89.99	Ex 099 - Combinações de máquinas para fabricação de pisos laminados a partir de painéis de fibras ou partículas de madeira de 6 a 12mm de espessura, laminados com papéis decorativos tratados com resina melamínica, constituídas por: alimentação de pacotes de chapas, separação de capas, serra longitudinal multilâminas com sistema de alinhamento óptico, conjunto de serras transversais com desintegradores, perfiladeira longitudinal com 4 ou mais cabeçotes com velocidade até 130m/min, perfiladeira transversal com 4 ou mais cabeçotes com velocidade até 40m/min, aplicador de parafina, pintura de vinco com secagem em linha, sistema de formação de

	caixa e embalagem das réguas, aplicação de etiqueta, folheto e filme plástico, paletização robotizada das caixas e aplicadora de "stretch" e controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 106 - Máquinas de impregnação a óleo vegetal, para utilização em capacitores de filmes plásticos, dotadas de sistema de enchimento da câmara de impregnação e sistema de vácuo, com bombas de óleo, bombas de vácuo, reservatórios, válvulas, 1 tanque em aço inox com revestimento interno, isolamento e operação a vácuo, controlador lógico programável (CLP)
8503.00.90	Ex 004 - Barras estatóricas com dimensões finais, incluindo o isolamento, (comprimento x largura x espessura) compreendidas entre 2.305 a 2.354mm x 51 a 55mm x 17,9 a 18mm; isolamento igual ou melhor que 3kV/mm, para serem fixadas no estator de geradores de bulbo de potência superior a 80.000k VA e corrente igual ou superior a 3.400A, constituídas de condutores de cobre de 5,5 a 5,8mm x 2mm (largura x espessura), com entrelaçamento ou transposição de 360°, isolados com esmalte de classe 5 ou melhor, recoberto por tecidos de filamentos de fibra de vidro ou por diversas camadas de esmalte de classe 5 ou melhor; e unidas por prensagem a quente, sob vácuo, com papel de mica e resina epóxi, curada por no mínimo 8h a temperaturas iguais ou maiores que 150°C
9031.80.99	Ex 313 - Combinações de máquinas para medição da uniformidade de pneus inflados compostas de: 1 sistema de transporte pneumático para entrada, com mesa de desvio; 1 matriz de leitoras de código de barras com câmera e banco de dados; 1 posto de lubrificação para o talão do pneu; 1 posto de medição de uniformidade com a tabela de valores para o sistema de calibragem, sistema de geometria e roda de carga para medição radial e posterior; 1 computador de controle; 1 sistema de içamento para substituir aros; 1 mesa transportadora para saída de pneu; 1 posto transportador de transmissão para o posto de balanceamento; 1 posto de medição de balanceamento com computador de controle; 1 transportador d e saída do posto de balanceamento; 1 mesa de desvio; posto de saída para produtos conformes; posto de saída para produtos não conformes; 1 posto de revisão de não conformidades com terminal de computador

Art. 17. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 4, de 16 de fevereiro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 17 de fevereiro de 2011:

NCM	DESCRIÇÃO
7309.00.90	Ex 007 – Tanques circulares fabricados em chapas de aço carbono vitrificado, para tratamento de resíduos industriais, armazenamento de água potável ou águas residuais, com capacidade igual ou superior a 50m³, com diâmetro máximo de 59.075mm e altura máxima de 14.500mm
8413.70.90	Ex 058 - Bombas centrífugas verticais em linha, com rotor aberto, acionadas por motor elétrico, com caixa de engrenagem, construídas de acordo com a norma API-610, tipo OH6 ou OH3, para operar hidrocarbonetos, água, soda, solução de amina, e líquidos diversos da indústria química e petroquímica, capazes de trabalhar com alta pressão diferencial mesmo em baixas vazões, especificamente projetadas para operar em pontos de velocidade específica (Ns) menor que 700
8462.29.00	Ex 071 – Prensas automáticas para endireitamento de eixos tratados, com excentricidade máxima igual ou inferior a 200 microns, detecção automática de trincas, controlador lógico programável (CLP) e sistema de carga e descarga automático
8515.21.00	Ex 056 - Máquinas para soldar telas industriais, por resistência elétrica, para trabalhar arames pré-endireitados e cortados, com diâmetro compreendido entre 1,5 e 10mm, com velocidade máxima de produção compreendida entre 1 e 130 arames soldados por minuto, com alimentação manual dos arames longitudinais, alimentação automática por meio de magazines dos arames transversais, portal de solda com prensas pneumáticas e sistema de avanço linear da tela, livremente programável por meio de controlador lógico programável (CLP)
9018.50.90	Ex 012 – Bisturis manuais para cirurgia oftalmológica
9031.80.99	Ex 319 - Combinações de máquinas para medição da uniformidade e correção das não conformidades de pneus inflados compostas de: 1 sistema de transporte pneumático para entrada, com mesa de desvio; 1 matriz de leitoras de código de barras com câmera e banco de dados; 1

	posto de lubrificação para o talão do pneu; 1 posto de medição de uniformidade com a tabela de valores; 1 posto de retificação; 1 computador de controle; 1 sistema de içamento para substituir aros; 1 mesa transportadora para saída de pneu; 1 mesa de desvio; posto de saída para produtos conformes; posto de saída para produtos não-conformes; 1 posto de revisão de não-conformidades com terminal de computador

Art. 18. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 12, de 14 de março de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2011:

NCM	DESCRIÇÃO
8422.40.90	Ex 147 - Máquinas arqueadoras de cargas (amarração de carga), capacidade de tensão de até 5.500N
8455.90.00	Ex 009 - Discos de carbeto de tungstênio e outras ligas de metal, para laminação a quente de aço, com diâmetro igual ou superior a 200mm, sem canais pré-esboçados
8462.29.00	Ex 106 - Equipamentos para corte e dobra de barras de aço com diâmetros de 8 a 40mm, comprimento máximo de 12m, dotados de sistema automático de alimentação de barras, dispositivo de encabeçamento, tração e otimização de corte (com tolerância de +/-1mm/m), transferência de barras cortadas para a zona de estoque de produto acabado e/ou zona de dobra em automático, central de dobra dotada de robô de dobra integrado com 2 carros (1 móvel e 1 fixo) e dispositivo monodirecional (capacidade de dobra de 1 barra com diâmetro de 40mm, 2 barras com diâmetro de 32mm, 3 barras com diâmetro de 26mm, 4 barras com diâmetro de 20mm) e bidirecional (capacidade de dobra de 1 barra com diâmetro de 32mm, 2 barras com diâmetro de 28mm, 3 barras com diâmetro de 24mm, 4 barras com diâmetro de 20mm)
8477.59.90	Ex 024 - Máquinas automáticas para moldar termoplásticos, por injeção, estiramento e sopro, simultâneos, com condicionamento direto de temperatura da pré-forma, e três estações - injeção de préforma, estiramento e sopro, e extração
8514.90.00	Ex 002 - 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
9031.80.99	Ex 072 - Aparelhos eletrônicos digitais para medição e controle de grandezas físicas ou químicas na fabricação de papel e celulose, tais como, gramatura, umidade, espessura, brilho, cor, alvura e rugosidade, contendo uma ou mais estações de operação, sensores, plataforma de medição, painéis de interfaces e estação de processo

Art. 19. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 23, de 7 de abril de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 8 de abril de 2011:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.70.90	Ex 053 - Motobombas centrífugas multiestágio com "intake" (admissão), descarga e mancais radiais de carbureto de tungstênio, para operação submersa em poços de petróleo em profundidade de até 4.000m, com faixa de vazão compreendida entre 40 e 24.000m3/d, com motor elétrico de indução trifásico com velocidade de 3.500rpm a 60Hz acionado por cabo chato para trabalho e temperaturas acima de 200ºC e selo protetor
8413.70.90	Ex 059 - Bombas centrífugas multiestágios com mancais radiais de carbureto de tungstênio, para operação submersa em poços de petróleo em profundidade de até 4.000m, para vazão de operação de 40 até 24.000m3/d
8477.51.00	Ex 026 - Máquinas para moldar por vulcanização carcaças de borracha não endurecida para a fabricação de pneus com diâmetro do talão entre 12 e 19" compostas de: 2 conjuntos de estrados inferiores de sustentação para o molde e membrana; 2 conjuntos de estrados superiores com tampa de sustentação; 4 conjuntos de colunas para a abertura e fechamento; bloco hidráulico para acionamento dos cilindros; 2 conjuntos de braços com pinças para movimentação da bandagem; 2

	quadros de válvulas para controle automático do cozimento; conjunto de proteção e segurança; conjunto de armário elétrico, pneumático e automatismos

Art. 20. Prorrogar, até 31 de dezembro de 2013, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 29, de 5 de maio de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 6 de maio de 2011:

NCM	DESCRIÇÃO
8422.40.90	Ex 299 - Combinações de máquinas para empacotamento de tubos de aço com comprimento máximo de 12m, compostas de: cintadora automática de tubos para empacotar tubos redondos em pacotes hexagonais, com correntes de transporte, carrinho de evacuação móvel e transportador lateral motorizado; estação de alimentação manual de cintas para o sistema de cintamento de pacotes de tubos, por meio de controle e pedal; dispositivo de cintamento manual de pacotes de tubos e estação de pesagem dos pacotes de tubos
8479.10.10	Ex 001 - Pavimentadoras equipadas com mesa extendedora com sistema de tamper e vibração, autopropelidas sobre esteiras, com velocidade de pavimentação máxima de 20m/min e velocidade máxima de translado de 4,5km/h ambas reguladas progressivamente, rendimento máximo de trabalho de 700t/h, equipadas com módulo especial de aspersão de emulsão asfáltica, aquecida eletricamente, com capacidade máxima de 2.000L, dotadas de bomba de alimentação com capacidade de aplicação de 0,2 a 1 kg/m2 via 5 segmentos de barra spray com largura de aplicação entre 2,5 e 5m, sistema de limpeza e comando eletrônico, com potência nominal do motor de 129,6kW a 2.000rpm

Art. 21. O Ex-tarifário n° 005 da NCM 8429.40.00, constante da Resolução CAMEX n° 90, de 14 de dezembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010, passa a vigorar com a seguinte redação:

8429.40.00	Ex 005 - Rolos compactadores de asfalto, autopropulsados, combinados com cilindro vibratório dianteiro e quatro pneus lisos de borracha traseiros, com peso operacional compreendido entre 3.700kg e 4.700kg

Art.22. Os Ex-tarifário n° 009 da NCM 8464.10.00, constante da Resolução CAMEX n° 4, de 16 de fevereiro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 17 de fevereiro de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8464.10.00	Ex 009 – Máquinas-ferramentas de fios múltiplos diamantados, para serragem de chapas e espessores de mármores e granitos, operando com ou sem movimento descendente de sistema de fios diamantados orientados por cilindros e roldanas, com tensionador automático contínuo dos fios, aspersor de água para resfriamento do corte, central hidráulica de acionamento e controle operacional da serrada e carro porta-blocos

Art.23. Os Ex-tarifário n° 005 da NCM 8414.59.90, constante da Resolução CAMEX n° 12, de 14 de março de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8414.59.90	Ex 005 - Ventiladores axiais com motor de rotor externo, comutados eletronicamente, com controle de velocidade integrado programável por meio de software interno, utilizados em sistemas de captação de energia eólica, de câmaras frigoríficas, de bombas de calor, de atmosfera controlada (farmacêutica e alimentícia), de vitrines refrigeradas com temperatura controlada, com vazão nominal compreendida entre 23.700m³/h e 27.540m³/h, diâmetro de 800mm, pressão máxima compreendida entre 190 Pa e 260 Pa, com potência máxima compreendida entre 1.850W e 2.860W, dotados de hélice híbrida com inserto de alumínio e

	revestimento de plástico de alto desempenho aerodinâmico, base e colarinho metálico fixado por meio de grade de proteção acoplada na base do motor

Art. 24.. O Ex-tarifário n° 010 da NCM 8431.43.90, constante da Resolução CAMEX n° 23, de 7 de abril de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 8 de abril de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8431.43.90	Ex 010 - Equipamentos de completação inteligente para poços de petróleo, compostos de: aparelhos de monitoramento, com sensores de pressão e temperatura, mandris, com ou sem painel de aquisição de dados de superfície; aparelho de controle de fluxo, com válvulas de controle de fluxo, "packers"; aparelhos de injeção química, com mandril e válvula de injeção; com linhas de controle; "clamps"; "splice sub"

Art. 25. O Ex-tarifário n° 007 da NCM 8417.10.90, constante da Resolução CAMEX n° 29, de 5 de maio de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 6 de maio de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8417.10.90	Ex 007 - Combinações de máquinas para produção diária de pelo menos 3.000 toneladas de clínquer, por meio de tratamento térmico (calcinação e clinquerização) de farinha de cru, compostas de: 1 elevador de caçambas; com ou sem 1 torre de pré-aquecimento, com 5 ou 6 ciclones para pré-aquecimento da farinha e despoeiramento dos gases e 1 câmara de calcinação tipo ILC ("In Line Calciner") em formato pescoço de ganso com fluxo descendente; 1 torre para arrefecimento dos gases provenientes do pré-aquecedor por spray de água e recuperação de partículas abatidas para realimentação no processo; 1 forno rotativo cilíndrico, com acendimento por óleo diesel e operação normal com combustível sólido (coque de petróleo ou combustíveis alternativos), inclinação de 4°, 2 motores de acionamento e velocidade máxima de 4rpm e resfriamento do casco por ventilação forçada; 1 scanner "InfraRed" para monitoramento da temperatura externa do casco do forno; transportadores; painéis elétricos de distribuição, comando e controle; transportadores de materiais; filtros de despoeiramento do ar; dispositivos de montagem, conexão e instalação

Art. 26.. O Ex-tarifário n° 046 da NCM 8427.20.90, constante da Resolução CAMEX n° 48, de 11 de julho de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 12 de julho de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8427.20.90	Ex 046 - Máquinas autopropulsadas sobre 4 rodas, para colocação uniforme de pisos intertravados de concreto em solos nivelados com ou sem inclinação, acionados por motor diesel de 3 ou 4 cilindros, com potência entre 18,7 e 26,5kW, capacidade de carga entre 400 a 700kg, com garra de colocação com acionamento hidráulico e comando "joystick", compostas de 4 a 6 cilindros que prendem e soltam a carga

Art. 27. O Ex-tarifário nº 019 da NCM 9018.19.80, constante da Resolução CAMEX nº 57, de 9 de agosto de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 10 de agosto de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8543.70.99	Ex 084 - Digitalizadores de placas de fósforo, para processamento de imagens médicas radiológicas, no padrão DICOM ("Digital Imaging and Communication Medicine")

Art. 28. O Ex-tarifário nº 010 da NCM 8419.32.00, constante da Resolução CAMEX nº 68, de 20 de setembro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 21 de setembro de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8419.32.00	Ex 010 - Secadores contínuos de folhas de celulose obtidas pelo processo"Kraft", por meio de colchão de ar aquecido, com capacidade igual ou superior a 2.500 toneladas de folhas de celulose por dia, teor de umidade na entrada compreendido entre 45 a 55% e na saída compreendido entre 10 e 13%, dotados de sistema automático de passagem da ponta da folha, incluindo 206 a 221 ventiladores de circulação de ar, distribuídos em 25 a 26 seções, sendo 23 a 24 seções intermediárias

Art. 29. Os Ex-tarifários, n° 065 da NCM 8441.80.00, n° 069 da NCM 8465.99.00 e n° 215 da NCM 8477.80.90, constantes da Resolução CAMEX n° 96, de 9 de dezembro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 13 de dezembro de 2011, passam a vigorar com as seguintes redações:

8441.80.00	Ex 065 - Combinações de máquinas para cortar, vincar e empilhar ou não chapas de papelão ondulado, com largura máxima de 2.800mm, com velocidade máxima de corte de 350m/min, largura de trabalho de 1.800 a 2.800mm, com sistema de controle computadorizado, compostas de: tesoura rotativa tipo "rotary shear", vincadeira/cortadeira automática tipo "slitter scorer", cortadeira transversal tipo "cut of knife" e com ou sem empilhador tipo "stacker"

8465.99.00	Ex 069 - Máquinas-ferramenta para trabalhar madeira e painéis de madeira com eletromandril de 4 ou mais eixos interpolantes, capazes de fresar, furar e cortar, com curso nominal de trabalho igual ou superior a 4.000mm no eixo X (movimento longitudinal), 1.785 em Y (movimento transversal) e 280mm em Z (movimento vertical), dotadas de um ou mais trocadores de ferramenta automático de 10 ou mais posições, potência do eletromandril igual ou superior a 8kW, sistema de auxílio ao carregamento de painéis, sistema de lubrificação centralizada, com comando numérico computadorizado (CNC)

8477.80.90	Ex 215 - Máquinas automáticas para aplicação de filme plástico, a partir de bobinas, em embalagens de papel cartão, através de aplicação de cola, corte do filme e fixação do filme na "janela" da embalagem, formato máximo da embalagem de 1.180 x 1.100mm e mínimo de 100 x 80mm, largura máxima da janela de 720 x 940mm e mínimo de 55 x 30mm, espessura máxima do filme de 0,35mm e mínimo de 0,02mm, com 2 pistas de alimentação e colagem, velocidade mecânica máxima de 1.200embalagens/ hora por pista (para embalagens maiores que 570mm), velocidade máxima mecânica por pista de 40.000embalagens/hora (para embalagens menores que 265mm)

Art. 30. O Ex-tarifário nº 048 da NCM 8451.80.00, constante da Resolução CAMEX nº 01, de 12 de janeiro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 13 de janeiro de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

8451.80.00	Ex 048 - Máquinas para beneficiamento de tecidos aberto, contínuas, com grelha de impacto, sistema de vaporização, velocidade máxima de tratamento do tecido de 2.500m/min, capacidade de secagem (evaporação) entre 500 a 750kg/h para largura de 360cm, sistema de recirculação do ar, filtro autolimpante rotativo;

Art. 31. O Ex-tarifário nº 337 da NCM 8422.40.90, constante da Resolução CAMEX nº 10, de 10 de fevereiro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 13 de fevereiro de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

8422.40.90	Ex 337 - Encartuchadeiras automáticas para filtros de café, em cartuchos de papel "Kraft" com 30 unidades, com 2 esteiras de transferências, com sistema "smart belt" e 2 transferidores na esteira de gavetas, com unidade de armação máxima de 260cartuchos/ minuto e carregamento dos maços de filtros, com capacidade máxima de produção de 7.800 filtros de café/minuto

Art. 32. O Ex-tarifário nº 166 da NCM 9031.49.90, constante da Resolução CAMEX nº 28, de 25 de abril de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 9 de maio de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

9031.49.90	Ex 166 - Máquinas de inspeção automática tipo carrossel ("starwheel"), com tecnologia servo e sistema de posicionamento de entrada por meio de parafuso ou rosca de introdução; tendo como função inspecionar um ou mais dos seguintes defeitos em embalagens de vidro, podendo inspecionar planicidade, calibragem, trincas com emissores laser ou fonte, de luz direta ou LED, fissuras na boca (LOF), leitura de número de moldes e espessura de parede sem contato com ou sem rejeito de peças defeituosas.

Art. 33. O Ex-tarifário nº 037 da NCM 8438.80.90, constante da Resolução CAMEX nº 34, de 17 de maio de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 18 de maio de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

8438.80.90	Ex 037 - Combinações de máquinas para processamento contínuo e automático de gorduras plastificadas e margarinas, compostas de: 1 módulo de bombeamento com pressão de trabalho de 120bar; 1 módulo de resfriamento e cristalização com pressão de trabalho de 120bar com 4 ou 6 cilindros com capacidade nominal de 6.000kg/hora a 9.000 kg/h de margarina ; 1 módulo de batimento/homogeneização com pressão de trabalho de 120bar; 1 módulo de refusão com trocadores de superfície raspada, com capacidade compreendida entre 6.000kg/hora e 9.000kg/h de margarina.

Art. 34. Revogar o Ex-tarifário abaixo relacionado, constante da Resolução CAMEX nº 10, de 10 de fevereiro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 13 de fevereiro de 2012:

8426.41.90	Ex 029 - Máquinas hidráulicas para movimentação de materiais, autopropulsadas sobre pneus (pneumáticos), tração nas 4 rodas, acionadas por motor diesel, com 2 eixos, sapatas para fixação, braço articulado, lança compacta e pronta para receber garra ou prato magnético ou tesoura hidráulica, intercambiável, cabine com elevação ajustável e peso da máquina igual ou superior a 19t

Art. 35. A alteração das alíquotas ad valorem do Imposto de Importação, a que se referem as Resoluções CAMEX que criam Ex-Tarifários e cujos prazos de concessão ainda não tenham expirado, somente poderá ser usufruída por bens importados na condição de novos.

Parágrafo único. Os bens, que se enquadrem nas descrições dos Ex-tarifários das Resoluções CAMEX referidas no caput, e que sejam usados ou remanufaturados, ou recondicionados, ou submetidos a qualquer tipo de reforma, poderão ser importados nestas classificações tarifárias, mas não terão direito a usufruir da redução da alíquota do imposto, obedecida a legislação especifica para importação de bens usados

Art. 36. A partir de 1º de janeiro de 2013 as reduções tarifárias de que trata a presente Resolução deverão ser adaptadas ao novo regime especial comum e aos procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 37. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

FERNANDO DAMATA PIMENTEL