

RESOLUÇÃO Nº 01, DE 22 DE JANEIRO DE 2007.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e considerando a Decisão nº 40/05 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8412.21.90	Ex 001 - Motores hidráulicos de pistões axiais de deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 51cm ³ por revolução e torque máximo igual ou superior a 278Nm, para transmissões óleo-hidráulicas em circuito fechado
8412.21.90	Ex 008 - Motores hidráulicos de pistões radiais, acionados por "came", de alto torque e baixa rotação, de deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 160cm ³ por revolução, torque máximo igual ou superior a 225Nm e pressão máxima nominal igual ou inferior a 450bar
8413.50.90	Ex 004 - Bombas volumétricas alternativas de pistões axiais, de fluxo variável, com vazão máxima igual ou superior a 70cm ³ por revolução, para acionamento de motores hidráulicos em máquinas autopropulsadas
8414.80.11	Ex 001 - Compressores de pistão para baixa pressão, utilizados no transporte pneumático de pó, com transmissão de força por correias trapezoidais, com pressão de 2bar, rotação de 1.000 ou 1.500rpm e vazões máxima na faixa de 5 a 9m ³ /min
8414.80.11	Ex 002 - Motocompressores de pistão para baixa pressão, utilizados no transporte pneumático de pó, acionados por motor à diesel, com pressão de 2bar e vazões máxima na faixa de 8,9 a 14,6m ³ /min
8414.80.19	Ex 002 - Compressores de ar, de palhetas a base de carvão, auto-ajustáveis, isentos de óleo, para montagem em caminhões, próprios para transportadores pneumáticos de produtos pulverizados, com pressão máxima de trabalho contínuo igual ou superior a 2,04kg/cm ² e fluxo máximo de trabalho igual ou superior a 10,5m ³ /min
8414.80.19	Ex 027 - Compressores de ar centrífugos, de 2 estágios, isentos de óleo, com motor elétrico de 900HP, resfriados a água, mancais tipo "tiling pad", caixa de engrenagem bi-partida horizontalmente, carenagem acústica, capacidade compreendida entre 5.900 e 8.310Nm ³ /h, pressão de operação 3,7bar
8414.80.33	Ex 006 - Compressores centrífugos de um estágio, de alta velocidade (33.000rpm), para fluido corrosivo, construídos em aço inoxidável 316L, com impelidor em titânio, com capacidade de vazão de gás de 538,5m ³ /h, pressão de projeto de 21,5barg e temperatura de 240°C
8419.31.00	Ex 001 - Torres verticais para limpeza e secagem de algodão em caroço, contendo cilindros dispersores e seis grelhas para aceleração do ar quente através do algodão em caroço, com entrada, saída e divisores de fluxo e capacidade de até 24.000 pés cúbicos de ar por minuto
8419.89.99	Ex 001 - Máquinas automáticas para formação, refrigeração e solidificação de gotas (pastilhas) de ceras especiais, com diâmetro compreendido entre 5 e 6mm, aptas a trabalhar com ceras com viscosidade compreendida entre 10 x 10 ³ e 20 x 10 ³ MPa e temperatura compreendida entre 50 e 200°C, constituídas de rolo pastilhador, banda de resfriamento, unidade pós-resfriamento e bomba de circulação de água para refrigeração
8419.89.99	Ex 007 - Combinações de máquinas para produção de cápsulas gelatinosas duras, por imersão, com capacidade de produção para até 83.000 cápsulas por hora, composta de lubrificadores automáticos, mesa de alimentação, fornos de secagem, painel elétrico com controlador lógico programável (CLP)
8419.90.39	Ex 001 - Conjuntos de placas corrugadas para trocadores de calor de placas, soldadas e montadas em bloco, com área de troca térmica total compreendida entre 0,7 e 320m ² , dotado de quatro colunas guia e dois suportes

8420.91.00	Ex 001 - Cilindros em aço, com acabamento em cromo polido, com refrigeradores contendo dupla camisa e anéis em forma de espiral para circulação de água gelada, com diâmetro igual ou superior a 760mm e largura igual ou superior a 1.800mm, para resfriamento do polietileno aquecido, aplicado sobre a superfície de papel cartão, utilizado em calandras, de aproximadamente 300°C para 15°C
8421.19.90	Ex 017 - Centrífugas separadoras sanitárias, tipo auto limpante, com entrada hermética e tampa encamisada de resfriamento para separação de gelatina ou sangue animal, com capacidade hidráulica de até 65m³/h, compostas de painel de partida com inversor de frequência, painel de controle e controlador lógico programável (CLP)
8422.30.10	Ex 009 - Máquinas automáticas para encher garrafas com espumantes naturais, isobarométricas, dotadas de 24 válvulas, regulagem elétrica de altura da cuba, sistema de entrada tipo "sem-fim universal" admitindo uma variação de até +/-30mm em diâmetro de garrafas cilíndricas, dispositivo de pré-evacuação do ar da garrafa, sistema de autonivelamento de precisão de altura de líquido envasilhado com injeção de gás neutro para retirada de produto excedente retornando-o para o recipiente, conexões pré-dispostas para montagem de conjunto automático de lavagem e sanitização CIP ("cleaning in place"), sistema para lavagem de válvulas e retirada simultânea de garrafas, controladas por controlador lógico programável (CLP).
8422.30.29	Ex 093 - Máquinas automáticas para encher frascos cilíndricos de vidro ou plástico com pós e granulados farmacêuticos, diâmetro dos frascos compreendidos entre 30 e 70mm, altura de 65 a 170mm, com disco dosadores de pós com capacidade máxima de 240cm³ (2discos), sistema de vibração ajustável, unidade anti-pó para aspirar partículas em suspensão geradas pela unidade dosadora e velocidade máxima de produção de 7.200 frascos por hora
8422.40.90	Ex 005 - Máquinas de embalar e rotular sabonetes redondos ou ovais, em forma plissada, com papel de seda, plástico ou celofane na velocidade de 30 unidades por minuto
8422.40.90	Ex 006 - Máquinas de embalar e rotular sabonetes utilizando filme esticável de polietileno de 23 a 35microns na velocidade de 75 unidades por minuto, consistindo de 2 cabeças de trabalho, sistema de pré-esticamento do filme e dispositivo de inserção do sabonete
8422.40.90	Ex 034 - Máquinas para colocação de cinta/rótulo auto-adesiva em embalagens de sabonetes utilizando sistema de sucção á vácuo com velocidade de até 50 unidades por minuto
8422.40.90	Ex 161 - Máquinas automáticas para empacotamento de fraldas descartáveis, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 2.000 fraldas por minuto, com unidade de contagem e agrupamento, unidade de compressão com capacidade igual ou superior a 45kN para abertura das bolsas, inserção da quantidade de fraldas selagem e cisalhamento das bolsas; unidade de preenchimento de bolsas de fraldas com braços empurradores de pilhas e selagem por temperatura; unidade de comando geral provido de painéis elétricos e eletrônicos com comando computadorizado e controlador lógico programável (CLP)
8424.90.90	Ex 004 - Gotejadores integrais cilíndricos em polipropileno, com duas entradas de água com filtro, labirinto para auto-limpeza por vórtice e fluxo de água turbulenta, para pressão compreendida entre 0,5 e 4,0bar, vazão compreendida entre 0,5 e 8 litros por hora, com diâmetro externo compreendido entre 16 e 20,4mm e comprimento compreendido entre 50 e 69,9mm
8429.40.00	Ex 002 - Rolos compactadores de solo, autopropulsados, de cilindros tandem vibratórios, com peso operacional máximo superior a 7.000kg
8429.40.00	Ex 005 - Rolos compactadores vibratórios, hidrostáticos, autopropulsados, acionados por motor diesel com potência de 33,7HP, com capacidade aproximada de compactação de asfalto de 15cm e de solo de 61cm e peso operacional de 2.750kg
8430.41.90	Ex 010 - Máquinas para perfuração de rochas e instalação de tirantes, com chassis articulado, autopropulsadas sobre rodas, com um braço hidráulico dotado de perfuratriz e sistema de instalação de tirantes em minas subterrâneas
8430.41.90	Ex 011 - Máquinas para perfuração de rochas, com chassis articulado, autopropulsoras sobre rodas, potência do motor de descolamento igual a 99HP (74kW), dotadas de braço hidráulico, para suporte e giros da perfuratriz rotoperussiva, para furo diâmetro de 64 a 102mm e profundidades até 38m
8430.50.00	Ex 001 - Equipamentos autopropelidos, articulados e rebaixados, equipados com lâmina "bulldozer" e braço telescópico com rompedor hidráulico de 850 libras-pé, para deslocamento de rochas soltas no teto de minas subterrâneas
8430.50.00	Ex 005 - Maquinas para deslocamento de rocha soltas no teto de minas subterrâneas, com chassis articulados e rebaixado, autopropulsadas sobre rodas, equipadas com lâmina "bulldozer" e braço telescópico com rompedor hidráulico
8433.90.90	Ex 001 - Atadores, partes de enfardadeiras de feno, próprios para fazer amarração e dar nós em fardos, compostos de atadores e discos dentados
8435.10.00	Ex 003 - Pressas hidráulicas, para prensar uvas, maçãs, pêras e outras frutas, providas de sistema de lavagem de bagaço, válvula de alívio de tubulação de polpa, medidor de vazão de polpa e conjunto de repostos.
8437.10.00	Ex 005 - Máquinas para limpeza de fibras de algodão ("linter"), dotadas de 2 batedores cilíndricos com diâmetro de 20 polegadas e comprimento de 10 polegadas operando lado a lado em seções de tela

	redondas com diâmetro de 21 polegadas, com capacidade de produção de 13.656kg/dia
8437.80.90	Ex 002 - Máquinas separadoras para pré-limpeza, dispersão e transporte do algodão em caroço, contendo 3 cilindros em linha, com diâmetro do cilindro de 393,7mm e diâmetro do eixo de 55,5mm, e capacidade de 45 fardos por hora, com controle automático de alimentação
8438.10.00	Ex 028 - Combinações de máquinas para fabricação industrial de fatias crocantes à base de flocos de batata e biscoitos à base de farinha de trigo, com capacidade igual ou superior a 380kg/h, compostas por: 2 estações de descarga de granulados em pó, 1 transportador pneumático à vácuo por pressão negativa; 1 misturador horizontal tipo "ribbon blender"; 1 silo de descarga do misturador, 1 dosador gravimétrico, 2 subsistemas de dosificação de óleos, 1 misturador contínuo para massa, 1 misturador horizontal, por hélice, não contínuo, 1 cortador de massa, 1 elevador de massa, 1 alimentador com movimento oscilante, 1 laminador de 4 rolos, 2 laminadores de 2 rolos, 1 cortador rotativo duplo, 1 dispensador de granulados, 1 subsistema de assar composto de forno de duplo passe por convecção e radiação e secador por convecção, 2 detectores de metais e transportadores de esteira com controlador lógico programável (CLP)
8438.10.00	Ex 029 - Máquinas universais de corte para macarrão tipo "penne" e todo tipo de massa curta por prensa, com cabeçote de 600mm de diâmetro, tipo giratório, com conjunto de facas com 1, 2 ou 3 lâminas, com controlador lógico programável (CLP)
8441.30.90	Ex 005 - Combinações de máquinas para fabricação de caixas de papelão ondulado, com velocidade máxima de alimentação igual ou inferior a 10.200 chapas de papelão ondulado por hora, de tamanho máximo igual a 2.800 x 1.676mm, compostas por: unidade alimentadora de chapas de papelão ondulado com vácuo auxiliar, 4 unidades de impressão flexográfica para papelão ondulado, com impressão por baixo e transporte a vácuo entre as unidades; unidade de transferência e secagem; unidade de corte e vinco rotativa; unidade para contar caixas de papelão ondulado, formação de pacotes e ejetá-los, com acionamento independente e unidade central de controle computadorizada
8443.19.90	Ex 002 - Máquinas de impressão rotativas, para operação em linha e impressão combinada entre os processos ofsete, flexográfico, serigráfico, hot-stamping e rotogravura, através da troca de "cassetes" intercambiáveis, com velocidade igual ou superior a 175m/min, alimentadas por bobinas de largura igual ou superior a 340mm
8443.19.90	Ex 036 - Máquinas de impressão ofsete semi-rotativas, sem troca de cilindros ou cassetes, alimentadas por bobinas de larguras compreendidas entre 120 a 340mm, equipadas com unidades semi-rotativas para aplicação de verniz flexo, serigrafia, "hot stamping", gofrado e troquelador por cilindro magnético com chapas para corte, com velocidade máxima de 12.000 impressões por hora e com sistema de secagem ultravioleta (UV)
8443.91.91	Ex 026 - Dobradoras para acoplamento em linha com impressoras rotativas ofsete, alimentadas por bobinas, para a produção de jornais, tablóides, revistas ou livros, com velocidade de até 35.000cph
8443.91.99	Ex 005 - Máquinas para vincar e furar cartão para embalagens, próprias para operarem acopladas em impressora rotativa, formadas por módulos de cilindros acionados hidráulicamente
8443.91.99	Ex 006 - Máquinas para vincar e serrilhar papel cartão, próprias para operarem acopladas em impressoras rotativas, formadas por módulos de cilindros acionados hidráulicamente
8443.91.99	Ex 007 - Máquinas para vincar papel cartão, próprias para operarem acopladas em impressoras rotativas, formadas por módulos de cilindros acionados hidráulicamente
8443.91.99	Ex 008 - Máquinas para vincar, furar e serrilhar papel cartão, próprias para operarem acopladas em impressoras rotativas, formadas por módulos de cilindros acionados hidráulicamente
8443.91.99	Ex 026 - Viradores automáticos de pilhas de papel para formatos de folha iguais ou superiores a 540 x 740mm
8451.50.90	Ex 004 - Máquinas automáticas para dentear e/ou desfilar faixas de costura nos tecidos em monofilamento têxtil sintético
8451.80.00	Ex 030 - Máquinas para beneficiamento de tecidos em corda, contínuas ou descontínuas, com grelha de impacto, sistema de vaporização, velocidade de 70 a 1.000 metros por minuto e capacidade de evaporação de água de 140 a 320kg/h
8455.21.10	Ex 003 - Blocos acabadores, com até 10 passes, do tipo ortogonal, providos de motor, acionamento e redutor de velocidade, para operações de acabamento em laminação a quente de fio-máquina de aço, com discos de metal duro de diâmetro igual ou superior a 165mm e velocidade máxima de operação igual ou superior a 80m/s
8455.30.90	Ex 002 - Discos de carbeto de tungstênio e outras ligas de metal duro para laminação a quente de aço não plano, com diâmetro igual ou superior a 200mm
8455.30.90	Ex 016 - Cilindros laminadores, formados por anéis (camisas) de carbeto de tungstênio sobre eixos de aço ou ferro fundido
8455.90.00	Ex 007 -Cadeiras para laminação a quente, denominadas "passe em 3 cilindros" (3 roll pass), adequada para operação com 3 cilindros de laminação dispostos a 120°, uni ou multicanais, com diâmetros compreendidos entre 200 a 420mm, sem motorização e capacidade de troca em torno de 5 minutos, para laminação de tarugos de aços ao carbono, inoxidável de baixa ou alta liga ou de ligas especiais

8455.90.00	Ex 008 -Cadeiras para laminação a quente, denominadas “passe livre” (dummy stand), adequada para operação com 3 cilindros de laminação dispostos a 120°, uni ou multicanais, com diâmetros compreendidos entre 200 a 420mm, sem motorização e capacidade de troca em torno de 5 minutos, para laminação de tarugos de aços ao carbono, inoxidável de baixa ou alta liga ou de ligas especiais
8456.10.19	Ex 009 - Máquinas automáticas para corte, gravação ou perfuração a laser, de comando numérico computadorizado, operando, com laser tipo semi-selado, de fluxo axial lento ou rápido, com reciclagem do meio ativo
8457.10.00	Ex 010 - Centros de usinagem de metais de comando numérico computadorizado (CNC), para fresar, furar e rosquear, com capacidade de usinagem de 5 lados da peça em uma única fixação, executar usinagem com interpolação em até 5 eixos simultaneamente, sendo três 3 eixos de deslocamento linear X, Y e Z, cursos de 1.850, 1.400 e 720mm, respectivamente, com o eixo na vertical e 905mm com o eixo na horizontal, avanço de 40m/min, eixo C de rotação da mesa com 360° de liberdade e eixo A de inclinação da ferramenta com 140° de amplitude de movimento, fuso de 15.000rpm, potência de 38kW, torque de 193Nm, mesa com diâmetro de até 1.600mm, magazine para 45 ferramentas, apalpador 3D para zeramento e inspeção da peça durante a usinagem, medição e monitoramento da ferramenta por sistema laser, com ou sem sistema pallets automático com 2 posições no trocador, volante eletrônico para movimentos dos eixos da máquina
8458.11.99	Ex 012 - Centros de torneamento horizontal para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para torner, furar, fresar, rosquear (inclusive fora do centro), com diâmetro máximo torneável igual a 660mm, comprimento máximo torneável igual a 1.016mm, cursos dos eixos X, Y, Z, iguais a 580mm, 160mm e 1.045mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 225° e precisão de posicionamento de 0,0001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,0001°, rotação máxima do fuso igual a 5.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, com magazine independente com braço trocador com capacidade para 20 ou mais ferramentas, dotados de ferramentas rotativas, potência do motor principal de 22kW e potência do motor de acionamento das ferramentas igual ou superior a 15kW
8461.30.90	Ex 001 - Máquinas brochadeiras com controlador lógico programável (CLP), para acabamento de perfis internos de peças endurecidas, com ferramenta diamantada e corte por movimento alternativo, para peças de diâmetro externo de 30 a 250mm, altura do brochamento de 3 a 100mm e diâmetro de ferramenta de 20 a 80mm
8461.90.90	Ex 009 - Máquinas para rebarbação de placas de aço de espessura compreendida entre 200 e 250mm e largura de até 2.100mm
8462.21.00	Ex 035 - Máquinas automáticas, para dobrar a frio tubos com comprimentos superiores a 20m (dobra de serpentinas), para curvamento de 180°, com o raio de curvatura igual ao diâmetro do tubo sem mandril e com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.29.00	Ex 013 - Prensas automáticas para endireitamento de eixos tratados, com excentricidade máxima igual ou inferior a 50 microns, detecção automática de trincas, controlador lógico programável (CLP) e carga e descarga automáticas
8462.29.00	Ex 052 - Máquinas para dobrar paredes formadas por tubos aletados e membrados, utilizados em indústrias de caldeiras, com capacidade máxima para tubos de diâmetro externo de 76mm, espessura da parede de 8mm (máximo de 8 tubos com aletas) e largura máxima da parede de tubos de 2.000mm
8462.41.00	Ex 002 - Máquinas-ferramenta para puncionar chapas metálicas, de comando numérico computadorizado (CNC), com trocador automático de seis ou mais ferramentas, velocidade de puncionamento (picotagem) de até 900 golpes por minuto, eixo Y de até 1.250mm, eixo X compreendido entre 2.000 E 2.500mm e força de corte compreendida entre 20 e 30 toneladas
8462.41.00	Ex 003 - Máquina para puncionar chapas metálicas de comando numérico computadorizado (CNC), com trocador automático de ferramentas de 9 ou mais estações e auto-indexação das ferramentas
8462.41.00	Ex 004 - Máquinas-ferramenta para perfurar por puncionamento, cortar por cisalhamento e marcar perfis de aço em L, com comando numérico computadorizado (CNC), força máxima de 30tf, capacidade de golpes em picotagem de 360gpm, curso do eixo X de 1.250mm e do eixo Y de 1.000mm
8463.30.00	Ex 013 - Combinações de máquinas para produção de fios de aço carbono para concreto protendido, para arames com diâmetro de entrada compreendido entre 5,5 e 16,0mm e diâmetro de saída compreendido entre 2,50 e 11,0mm, velocidade máxima de produção de 15m/s, compostas por trefila seca com seis passes tipo "straight line", desenrolador dinâmico e enrolador com controle de torque para carretéis de peso compreendido entre 2 e 8 toneladas
8463.90.10	Ex 005 - Máquinas conformadoras de estrias por amassamento a frio, utilizando rolos dentados, para fabricação de peças com dentados externos ou internos, sem eliminação de material, de comando numérico computadorizado
8463.90.90	Ex 003 - Máquinas para conformar a frio o ângulo antiescape de luvas sincronizadoras de transmissões, por meio de amassamento por rolo dentado, com controlador lógico programável (CLP)
8464.10.00	Ex 003 - Teares multilâminas com 100 lâminas diamantadas, com sistema em forma de pentes para bloqueio uniforme das tiras ou chapas de mármore, para corte de blocos de altura compreendida entre

	650 e 2000mm em tiras ou chapas com espessura de 11mm, com medidas úteis de bloco para corte de altura mínima de 650mm e máxima de 2.000mm, com comprimento compreendido entre 3.000 e 3.200mm e largura compreendida entre 1.800 e 2.000mm, incluindo quadro porta lâmina fixo com movimento retilíneo, bielas curtas e plataforma de subida de carro porta bloco, com controlador lógico programável (CLP)
8465.91.10	Ex 003 - Máquinas para cortar pneus em seções radiais (seção "ômega"), para pneus de engenharia civil de diâmetro de aro entre 25 e 49 polegadas, utilizadas em medidas dimensionais, constituídas de cortadeira de serra de fita composta de célula de corte com sistema de extração de ar, sistema de lubrificação do corte e grupo hidráulico integrado, cabine de controle com painel de controle do operador
8465.93.10	Ex 008 - Máquinas lixadeiras para dar acabamento nas superfícies de amostras extraídas de pneus de engenharia civil de diâmetro de aro entre 25 e 49 polegadas
8465.95.11	Ex 005 - Máquinas-ferramenta do tipo furadeira, automática, 3 eixos, com sistema de furação inferior e com furação vertical e horizontal, para trabalhar painéis de madeira, com sistema de movimentação da peça através de pinças, largura útil superior a 600mm e sem limite de comprimento da peça a ser furada, com comando numérico computadorizado (CNC)
8465.99.00	Ex 003 - Máquinas automáticas, de comando numérico computadorizado (CNC), para injetar cola, posicionar, inserir e pressionar acessórios nas furações estruturais de painéis (laterais de móveis)
8465.99.00	Ex 019 - Máquinas automáticas com comando numérico computadorizado (CNC), para desbastar, preformar adesivo, aquecer o laminador, realizar "o postforming" e refilar as sobras em uma só passagem pela máquina, em painéis de fibra ou partículas de madeira, com raio mínimo de "postforming" de 4mm, espessura compreendida entre 16 e 30mm, pré-revestidos em material sintético (laminados)
8465.99.00	Ex 020 - Máquinas-ferramenta automáticas para furar, ranhurar, fresar e executar contornos retos e curvos em painéis de fibra ou partículas de madeira, com comando numérico computadorizado (CNC), para produção de peças de mobiliário, com uma ou mais mesas de trabalho, curso máximo dos eixos X, Y e Z de 6.000, 1.600 e 300mm respectivamente, espessura máxima da peça de 60mm, espessura da borda a ser colada compreendida entre 0,4 e 3,0mm, dotadas de trocador de ferramentas com 12 ou mais posições, potência mínima da ferramenta principal de 11kW, aplicador de bordos de PVC/ABS/papel em 360° e grupos de acabamento acionados mediante eixo C
8465.99.00	Ex 021 - Cabeçotes hidráulicos, próprios para serem montados em tratores agrícolas de potência máxima igual ou inferior a 100CV, para processamento de árvores derrubadas, efetuando desgalhamento, descascamento mecânico e corte da árvore em toras menores, com 4 rolos de serra, medidores de comprimento e largura, bomba hidráulica, tanque de óleo, comando de válvula, "joystick", dotados de grua com alcance de 6m
8465.99.00	Ex 022 - Combinações de máquinas para furar, abrir canais com fresas de topo e inserir automaticamente acessórios em laterais de móveis com dimensões compreendidas entre 250 x 240 x 12mm e 3.000 x 1.200 x 45mm e profundidade máxima de inserção de 30mm, com capacidade de processamento simultâneo de 2 (dois) painéis com comprimento máximo de 1.300mm, compostas de máquina ferramenta, de comando numérico computadorizado (CNC) para furação vertical, horizontal no canto frontal e fresagem de entalhes na parte dianteira das peças e máquina automática, de comando numérico computadorizado (CNC), para posicionamento, inserção e prensagem dos acessórios de móveis
8465.99.00	Ex 023 - Máquinas-ferramenta para trabalhar madeira, de comando numérico computadorizado (CNC), com 2 postos de trabalho na mesma mesa, ambos com funções cumulativas de furação horizontal e aplicação de acessórios nas laterais de prateleiras para móveis, de dimensões compreendidas entre 50 x 100 x 16mm e 1.250 x 800 x 45mm
8466.10.00	Ex 003 - Torres porta-ferramentas, tamanho 16, com 8 ou 12 posições de ferramentas, para torno a comando numérico de 2 eixos
8466.93.30	Ex 009 - Cilindros de sujeição, com passagem, hidráulicos, próprios para placas e pinças de fixação de tornos
8468.20.00	Ex 004 - Máquinas para corte de placas de aço de espessura compreendida entre 200 e 250mm e largura de até 2.100mm, por oxicorte, com velocidade de corte de 550mm/min
8474.20.90	Ex 011 - Britadores com duplo rolo dentado, com velocidade variável entre 18rpm (primário) e 62rpm (secundário) e torque acima de 201.000Nm (primário) e 18.200Nm (secundário), para britar minérios e/ou outras substâncias minerais sólidas, com capacidade nominal de alimentação entre 843,5 e 1.100 toneladas por hora
8474.80.10	Ex 006 - Máquinas automáticas, com controlador lógico programável (CLP), para moldagem em areia verde, sem caixa, com acionamento hidráulico, pressão de compressão igual ou superior a 6kg/cm ² e produção igual ou maior que 80 moldes por hora
8477.10.11	Ex 003 - Máquinas para produção de pré-formas de politereftalato de etileno (PET), com injetora hidráulica com força de fechamento igual ou superior a 350 toneladas, unidade de fechamento horizontal, dispositivo de secagem do ar do processo, sistema de secagem do politereftalato, com braço mecânico para extração de pré-formas, com capacidade produtiva igual ou superior a 8.400 pré-formas por hora e controlador lógico programável (CLP)

8477.59.90	Ex 022 - Máquinas granuladoras, por sistema de água refrigerada, com capacidade máxima igual ou superior a 3.000kg/h, para produção de termoplástico, com controlador lógico programável (CLP)
8477.59.90	Ex 027 - Máquinas automáticas para extrusão, moldagem, enchimento e selagem de recipientes plásticos, com molde com 12 ou mais cavidades, volume de enchimento superior a 50ml, capacidade de produção superior a 2.500 peças por hora
8477.59.90	Ex 028 - Máquinas para modelagem de protótipos tridimensionais, a partir de modelos virtuais, que operam por deposição de materiais termoplásticos
8477.80.90	Ex 081 - Combinações de máquinas para produção de tiras de lâminas de borracha reforçadas com cordas metálicas emendadas, com 200 a 300mm de largura, compostas por 1 torre de desenrolagem dupla; 1 mesa de avanço e guia; 1 cabeça de corte automático posicionada para cortes entre 45 a 90°; 1 esteira transportadora; 1 mesa de emenda; 1 sistema de centragem; 1 posto de enrolagem de produto; 1 manipulador de bobinas; caixas de passagem (elétrica) fixa em cada módulo e painéis pneumáticos; armários elétricos de automatismo e grades de proteção
8479.81.90	Ex 023 - Máquinas automáticas para bobinar fios de cobre ou de alumínio para posterior inserção nas ranhuras de estatores de motores elétricos, com capacidade para bobinar um fio simples de diâmetro máximo de 1,6mm, dois fios em paralelo de diâmetro máximo 1,4mm e três fios em paralelo de diâmetro máximo 1,0mm, programáveis, com controle de aceleração do bobinador e freio magnético para controle de tensão de fios
8479.89.11	Ex 009 - Pressas pneumáticas para impressão em papel das faces de seções radiais ("ôegas") de pneus de engenharia civil de diâmetro de aro entre 25 e 49 polegadas, para análise de espessura e posicionamento dos seus componentes
8479.89.12	Ex 002 - Bombas dosadoras, tipo seringa, para alimentação de pasta de catalisador, em processo piloto de produção de polímeros, com vazão compreendida entre 0,16 e 68,15ml/min
8479.89.91	Ex 006 - Equipamentos para limpeza de partes de trocadores de calor de alumínio, utilizando solvente de hidrocarbonetos, com o processo de limpeza sendo executado a vácuo, com aplicação de ultra-som, com capacidade para limpar peças acondicionadas em um cesto de 1.400 x 640 x 620mm por ciclo, com capacidade para 300kg por ciclo, unidade de destilação a vácuo, com sistema automático de carga e descarga de material e com sistema automatizado de controle do processo
8479.89.99	Ex 076 - Máquinas de corte por jato de água, de comando numérico computadorizado (CNC), com áreas de trabalhos iguais ou superiores a 500 x 1.000mm, pressão de operação superior ou igual a 40.000psi e bomba com potência de 25 a 100HP
8479.89.99	Ex 481 - Aparelhos formadores de espiras, para linha de laminação a quente de fio-máquina, com bitola compreendida entre 5,5 e 12,0mm, com velocidade máxima igual ou superior a 80m/s
8479.89.99	Ex 482 - Combinações de máquinas para preparação de fios para enrolamento de motores com aplicação superficial de esmalte isolante, em fios cilíndricos, com diâmetros compreendidos entre 0,15 e 0,8mm, velocidade máxima compreendida entre 850 e 1.400m/min, compostas por unidade de aplicação de esmalte, tensionador, unidade de secagem, unidade de aplicação de óleo protetor, unidade de resfriamento, sistema de desbobinamento e bobinamento e painel com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 483 - Combinações de máquinas para produção de biodiesel (ésteres metílicos), instaladas em estrutura metálica transportável, em forma de skid, correspondente a um contêiner de 20 pés, com capacidade de produção padrão de 1.000 litros de biodiesel por hora (8.000 toneladas por ano, +/-5%), com alimentação externa de matérias-primas (gorduras de origem vegetal ou animal, óleos virgens ou usados), com teor máximo de ácidos graxos livre (FFA's) de 1,5%, tensão nominal de alimentação trifásica de 400V, de potência elétrica instalada de 120kW e potência elétrica máxima consumida de 70kW (+/-5%), com capacidade de expansão modular, compostas de: misturadores, coalescedores, extratores, centrífugas, destiladoras, tanques (decantação, compensação/calibração, ácido, água e fluidos de operação), aquecedores, resfriadores, ventiladores, bombas, válvulas e instrumentação de processo (sensores, medidores, indicadores, reguladores e controladores de variáveis e parâmetros físico-químicos), manifolds, tubulações e conexões para fluidos do processo, sistema de vácuo, motores elétrico, acionamentos eletromecânicos, caixa de engrenagem, painel de comando com sistema de controle "touchpanel" adicionado ao controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 484 - Combinações de máquinas, montadas em "skid", para tratamento final de processos de transesterificação metílica de óleos vegetais, utilizadas para recuperar o metanol em excesso, remover os glicerídeos restantes, purificar o metil-éster de resíduos de minerais potássio (K) e sódio (Na) e reduzir a concentração de diversos outros compostos orgânicos sem a utilização de água e vapor no processo (processo a seco), com capacidade de entrada de óleos vegetais e gorduras animais transesterificadas a uma vazão máxima de 1.000 litros por hora, compostas de trocadores de calor, válvula de expansão, colunas de evaporação com sistema "flash" integrado, bombas centrífugas, bomba de engrenagem, tanques, válvula ejetora, separador passivo, filtros de pré-capa ("Precoat"), válvulas esfera e retenção, "manifold" e tubulação de encaminhamento de líquidos, aquecedor e refrigerador, painel eletrônico de controle para aquecimento e refrigeração, instrumentos de processo, painel de controle com monitor "on

	touch" acionado por controlador lógico programável (CLP) para toda a unidade
8479.89.99	Ex 485 - Equipamentos sacudidores para vibrar o rolo cabeceira de máquinas de fabricação de papel ou de celulose, com acionamento mecânico realizado por dois servo-motores que acionam dois pares de massas girantes de maneira sincronizada
8479.89.99	Ex 486 - Máquinas expansoras automáticas de bobinas de estator de máquinas elétricas girantes, com acionamento hidráulico, para bobinas de comprimento máximo final de 3.530mm, largura máxima final de 800mm e altura máxima final de 540mm, com tempo de ciclo máximo de 70 segundos
8479.89.99	Ex 487 - Máquinas para extração da camada interna de borracha seção radial de amostras de pneus de engenharia civil de diâmetro de aro entre 25 e 49 polegadas
8479.89.99	Ex 488 - Máquinas para marcação, por borriço de pó metálico, de placas de aço de espessura compreendida entre 200 e 250mm e largura de até 2.100mm
8479.89.99	Ex 489 - Equipamentos de inspeção de latas, que através de câmaras, fotografa o interior das latas detectando irregularidades quando as imagens, pela análise do contraste de cor cinza, são comparadas com um padrão pré-estabelecido
8479.89.99	Ex 490 - Equipamentos de inspeção de tampas, através de câmeras para fotografar a parte inferior das tampas detectando irregularidades através da análise comparativa do contraste de cor cinza com padrão pré-estabelecido, com sistema de rejeição eletro-pneumático que expulsa as tampas com defeito
8480.49.90	Ex 001 - Moldes para injeção à baixa pressão de rodas de liga de alumínio de pesos compreendidos entre 18 a 26kg aplicados em caminhões leves, fabricados em aço especial, com refrigeração híbrida, compostos de: 1 porta molde com uma cavidade, 1 matriz inferior com posição central intercambiável, 1 matriz superior com posição superior intercambiável, 4 gavetas, 1 bucha de injeção revestida internamente com material cerâmico, com tempo do ciclo de 12 minutos +/-0,5 minuto, produção de 5 rodas por hora
8504.40.90	Ex 001 - Fontes de alimentação em corrente contínua, programáveis externamente, em tensão e corrente, por meio de sinais analógicos de 0-5V ou 0-10V e também por meio de sinais digitais através de interface RS 485/232, utilizadas para estabilizar voltagem e fornecer energia para bomba elétrica de combustível (EKP), de 750 Watts, com entrada universal de 85 a 264Vca, fator de potência de 0,99, medidores digitais para tensão e corrente, controles de tensão/corrente por meio de encoders óticos de alta precisão, calibração por software sem trimpots de ajuste, protegida contra sobrecarga e/ou curto circuito, eficiência típica de 83 a 86%, readback da tensão/corrente de saída com precisão de 0,05%, alta densidade de corrente de 0,16W/cm ³ e que atende à norma EN61000-3-3 classe A, e à norma UL 60950
8514.20.11	Ex 004 - Fornos elétricos industriais para fundição de zinco, por indução, de alta frequência de potência de 1.000kW, destinados a um pote utilizado no processo contínuo de galvanização de tiras de aço, aquecimento até 440°C, com capacidade nominal de 290 toneladas de zinco líquido com sistema de controle para variação de temperatura de +/- 1°C e velocidade de processo igual a 120m/min
8543.30.00	Ex 004 - Máquinas para eletrólise por processo de célula de membrana para produção de cloro/soda
8602.90.00	Ex 001 - Locomotivas com acionamento diesel-hidráulico, dotadas de conversor catalítico, filtro de partículas e lavador de gases para redução de emissões de gases, usadas para rebocar vagões de carga e pessoal dentro de túneis em construção, com velocidade máxima de 32km/h, potência do motor de 184kW a 2.300rpm
9022.90.90	Ex 001 - Impressoras à laser para filmes de tecnologia foto-termográfica para imagens de diagnósticos, destinadas especificamente para impressão a seco de filmes e utilizada em aparelhos de diagnóstico médico
9027.80.20	Ex 010 - Aparelhos de detecção de traços de explosivos e narcóticos (Espectrômetros de Massa) por mobilidade de íons (IMS DUAL) com sensibilidade na ordem de picograma
9031.80.99	Ex 185 - Equipamentos para simulação impactos frontais e traseiros em veículos e componentes, compostos de plataforma móvel, trilhos guia, atuador pneumático, compressores de ar e óleo, tanques para ar comprimido, servo freios hidráulicos para controle da curva de aceleração e controle computadorizado

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

(SI-191) : Sistema integrado para trefilar e aplicar revestimento protetor em arames, com bitolas de entrada entre 1,8 e 2,5mm e saída entre 0,8 e 1,2mm e velocidade máxima igual ou superior a 25m/s, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.30.00	701	1 alisador
8463.30.00	702	1 trefiladeira a seco
8479.89.99	981	1 puxador
8479.89.99	701	1 bobinador

8479.89.99	702	1 desbobinador
8479.89.99	703	1 tanque para revestimento protetor

(SI-327) : Sistema integrado para granulação de compostos de polipropileno com capacidade de produção igual ou superior a 2.400kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.20.10	706	1 extrusora (processadora) de dupla rosca, com diâmetro igual ou maior 65mm, contendo rosca sem fim, sistema de refrigeração, sistema de retirada de oligômeros por vácuo e redutor de velocidade com sistema de lubrificação
8479.82.90	712	1 subsistema de classificação de grânulos de 3,5 x 2,5 x 2,5mm, por peneiras tipo duplo deck
8479.89.12	710	1 subsistema com 07 doseadores gravimétricos por célula de carga digital, interligados por rede, de funcionamento pelo princípio de cordas vibrantes, com formato trapezoidal para montagem em carrossel
8479.89.99	876	1 subsistema de peletização tipo corte sob água, com encosto automático das facas, separador de água, secagem por centrifugação, trocador de calor e soprador de ar
8537.10.90	715	2 painéis de controle, com sistema de partida local e controlador lógico programável

(SI-465) : Sistema integrado para reciclagem de sucatas de cobre e suas ligas, com capacidade de produção entre 3.500 e 7.000kg/hora, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8421.39.90	737	1 sistema de filtragem de ar, por sucção, com ventilador de capacidade superior ou igual a 45.000m³/h e potência superior ou igual a 90kW
8428.32.00	752	3 transportadores de elevação de caçambas, com potência superior ou igual a 4kW
8428.33.00	752	3 transportadores de correia, totalmente fechados lateralmente, com potência superior ou igual a 1,5kW
8428.39.90	768	9 transportadores de rosca, com potência superior ou igual a 2,2kW
8428.90.90	852	1 alimentador automático de silo, com motor de 1.000rpm e potência superior ou igual a 7,5kW
8462.39.90	713	1 máquina de pré-corte para cobre e suas ligas e para placas de alumínio, com diâmetro inferior ou igual a 15mm
8474.10.00	701	3 extratores vibratórios, com potência superior ou igual a 3kW
8474.10.00	702	1 mesa de separação magnética, capaz de retirar 90% do conteúdo ferroso
8474.10.00	703	1 polia de separação magnética, com imã permanente na saída do extrato vibratório e potência de 0,25kW
8474.10.00	704	3 mesas de separação de densidade e de ar, trabalhando com princípio de sopro de ar, com potência de 14kW
8474.10.00	705	5 peneiras vibratórias, com potência superior ou igual a 0,75kW
8474.20.90	701	2 granuladoras, com motor de 1.000rpm rotor de 380rpm e 56 lâminas
8537.10.90	746	1 painel de controle elétrico central

(SI-466) : Sistema integrado para processar e beneficiar ladrilhos e biselados de mármore e afins, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	720	1 forno de secagem, utilizado para a preparação de tiras de mármore e granito no ciclo de resinagem epoxídica, com gerador especial com reciclo de ar alimentado a gás, com largura útil de trabalho de 820mm
8464.20.90	701	1 máquina polidora para o polimento de tiras de mármore, com esteira antideslizante com cobertura de borracha e largura máxima de polimento útil de 820mm
8464.90.90	703	6 mesas de roletes motorizadas com avanço automático e largura de 820mm
8464.90.90	704	1 mesa de roletes motorizada com avanço automático e largura de 820mm
8464.90.90	705	1 máquina faceadora para esquadrear tiras de mármore, com corte útil de 800mm
8464.90.90	706	1 calibrador/levigador de mármore, para calibragem e levigação de tiras de mármore, com largura de trabalho útil máxima de 820mm
8464.90.90	707	1 máquina retificadora de tiras de mármore ou granito, utilizando discos diamantados arrefecidos a água e acionados por motores mandril, com largura útil de corte máxima de 810mm
8464.90.90	708	1 faceadora múltipla para corte de tiras de mármore e granito em ladrilhos mediante discos diamantados independentes, resfriados a água com largura útil de corte máxima de 820mm

8464.90.90	709	1 biseladora de mármore para acabamento/biselamento de ladrilhos de mármore mediante pratos abrasivos colocados em movimento por motores - mandril com dimensões de trabalho útil compreendido entre 200 e 820mm, com grupo de acabamento para a secagem, limpeza e escovação de ladrilhos, composto por ventiladores de ar quente e limpeza mediante escovas com feltro e banco para selecionar ladrilhos quanto ao nível de acabamento
------------	-----	--

(SI-467) : Sistema integrado para processamento de batatas pré-fritas, congeladas, com taxa de entrada da linha de 4.500kg/h e taxa de saída da linha de 2.000kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8418.69.99	716	1 subsistema de resfriamento e congelamento composto de um túnel de resfriamento e um túnel de congelamento
8419.39.00	716	1 subsistema de imersão, secagem, composto de um secador com vibrador desaguador
8419.81.90	714	1 subsistema de fritura e retirada de gordura, composto de um fritador com vibrador alimentador , filtro de esteira, trocador de calor externo a vapor, sistema de circulação de óleo, temperatura do óleo de 180°C e um vibrador desengordurador
8438.60.00	706	1 subsistema de corte, classificação, seleção e branqueamento, composto de um removedor de palitos curtos (“length grader”), dotada de peneiras vibratórias perfuradas, removedor de aparas (“sliver remover”) dotado de roletes giratórios, picador de batatas, mecânico e branqueador (“screw blancher”) para pré-aquecimento dos palitos de batata, com sistema de circulação cruzada de água, dotado de rosca sem fim

(SI-468) : Sistema integrado automático, de recepção e atordoamento a gás de aves vivas, acondicionadas em gaiolas plásticas, dispostas individualmente em níveis dentro de módulos de aço inoxidável, tendo como limite de processamento 21.000kg por hora, com estações interligadas por esteiras transportadoras de ação contínua, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8424.30.90	712	1 estação lavadora e higienizadora de gaiolas
8428.39.10	712	1 estação transportadora da entrada do módulo com as gaiolas
8428.39.10	713	1 estação de saída dos módulos com gaiolas vazias e higienizadas
8479.89.99	800	1 estação separadora das gaiolas do módulo (empurrador de gaiolas)
8479.89.99	801	1 estação lavadora de módulos
8479.89.99	802	1 estação atordoadora a gás de aves vivas em gaiolas (virador de gaiolas)
8479.89.99	803	1 túnel de imersão para limpeza das gaiolas
8479.89.99	804	1 estação agrupadora de gaiolas ao módulo (empurradora de gaiola)
8537.10.20	843	1 painel elétrico de comando de controlador lógico programável

(SI-469) : Sistema integrado para fabricação de revestimentos vinílicos, flexíveis, marmorizados, coloridos, com carga de quartzo, quadrados ou retangulares, espessuras de 2,0, 2,5 ou 3,2mm, flexão em mandril de 25mm sem se romper e tolerâncias de esquadro e planura das superfícies inferiores a 0,10mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	800	1 máquina para alívio das tensões internas da manta, por tratamento térmico
8420.10.90	712	1 laminador de acabamento de primeiro estágio, de rolos aquecidos a vapor
8420.10.90	713	1 laminador de acabamento de segundo estágio, de rolos aquecidos à óleo térmico
8420.10.90	714	2 máquinas alisadoras horizontais de acabamento da superfície da manta
8428.33.00	752	1 transportador de correia para a mistura
8428.33.00	754	1 transportador de correias para saída das placas
8428.39.90	769	2 transportadores de resfriamento da manta plástica
8477.59.11	701	1 prensa hidráulica para corte da manta plástica
8477.80.90	755	2 plastificadores hidráulicos horizontais, de rolos aquecidos a vapor
8479.82.10	718	1 misturador a seco horizontal de matérias primas
8537.10.90	747	1 subsistema de comando e controle de painéis elétricos

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

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

Art. 3º Na Resolução CAMEX nº 28, de 20 de setembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 22 de setembro de 2006:

No Sistema Integrado (SI-072):

Onde se lê:

(SI-072) : Sistema integrado para fabricação de cabos retangulares transtostos (entrelaçados) para enrolamento de transformadores elétricos, a partir de condutores elétricos de cobre envernizados de seção transversal retangular, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	701	1 máquina para tracionar o cabo transtosto
8479.81.90	718	3 máquinas para envolver o cabo transtosto com papel isolante
8479.89.99	767	1 combinação de máquinas para formação do cabo transtosto, composta de 1 desbobinador de condutor central, 7 gaiolas desbobinadoras dos condutores elétricos, com capacidade de 6 bobinas em cada gaiola, e 1 cabeça para transposição (entrelaçamento) dos condutores
8479.89.99	726	1 bobinador do cabo transtosto
8483.10.90	702	1 eixo de transmissão
8537.10.20	721	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

Leia-se:

(SI-072) : Sistema integrado para fabricação de cabos retangulares transtostos (entrelaçados) para enrolamento de transformadores elétricos, a partir de condutores elétricos de cobre envernizados de seção transversal retangular, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	701	1 máquina para tracionar o cabo transtosto
8479.81.90	718	4 máquinas para envolver o cabo transtosto com papel isolante
8479.89.99	726	1 bobinador do cabo transtosto
8479.89.99	767	1 combinação de máquinas para formação do cabo transtosto, composta de 1 desbobinador de condutor central, 7 gaiolas desbobinadoras dos condutores elétricos, com capacidade de 6 bobinas em cada gaiola, e 1 cabeça para transposição (entrelaçamento) dos condutores
8483.10.90	702	1 eixo de transmissão
8537.10.20	721	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)
8537.10.90	746	1 sistema eletrônico de controle de continuidade de isolamento entre condutores

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 40, de 06 de dezembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 07 de dezembro de 2006:

Onde se lê:

8477.20.90	Ex 030 - Combinações de máquinas para extrusão em média vazão de borracha não endurecida, utilizadas na construção de pneus para veículos e camionetes, compostas de unidade de corte de placas ou bandas em "wig-wag", unidade de aquecimento/ resfriamento, unidade de extrusão de goma, unidade de filtragem de goma, unidade de perfilagem de goma, transportador com identificador do perfil de borracha, tanque de resfriamento da goma, unidades de enrolagem, painel de armário, painel de supervisão e unidade de tratamento da goma
------------	---

Leia-se:

8477.20.90	Ex 030 - Combinações de máquinas para extrusão em média vazão de borracha não endurecida, utilizadas na construção de pneus para veículos e camionetes, compostas de unidade de corte de placas ou bandas em "wig-wag", unidade de aquecimento/ resfriamento, unidade de extrusão de goma, unidade de filtragem de goma, unidade de perfilagem de goma, transportador com identificador do perfil de borracha, tanque de resfriamento da goma, transportador com soprador de ar, túnel de secagem com transportador, unidades de enrolagem, painel de armário, painel de supervisão e unidade de tratamento da goma
------------	---

Onde se lê:

8438.50.00	Ex 044 - Máquinas para embutir produtos cárneos, com capacidade de 9.000kg/h, para músculos inteiros, bombeamento da carne através de dois cilindros hidráulicos com acionamento alternativo e por controlador lógico programável (CLP), dotadas de sistema de porcionamento fino para aumentar a precisão na dosificação, com desvio padrão de 30g, posicionador volumétrico, para alimentação de porções de até 7,5kg em termoformadoras sem estreitamento, diminuição ou rotação
------------	---

Leia-se:

8438.50.00	Ex 044 - Máquinas para embutir produtos cárneos, com capacidade de 9.000kg/h, para músculos inteiros, bombeamento da carne através de dois cilindros hidráulicos com acionamento alternativo e por controlador lógico programável (CLP), dotadas de sistema de porcionamento fino para aumentar a precisão na dosificação, com desvio padrão de +/-30g, porcionador volumétrico, para alimentação de porções de até 7,5kg em termoformadoras sem estreitamento, diminuição ou rotação
------------	---

Onde se lê:

8443.59.10	Ex 010 – Combinações de máquinas para impressão a duas cores para folhas de flandres, de espessura compreendida entre 0,12 e 0,40mm, através do processo de cura e secagem pelo processo ultravioleta (UV), compostas por: 1 unidade de alimentação automática com transportador de rolete; 2 unidades de impressão com velocidade máxima de 10.000folhas/h, com troca de chapa automática e lavagem de cilindro; 2 unidades de secagem ultra violeta (UV); 1 unidade de empilhamento duplo
------------	---

Leia-se:

8443.19.10	Ex 010 – Combinações de máquinas para impressão a duas cores para folhas de flandres, de espessura compreendida entre 0,12 e 0,40mm, através do processo de cura e secagem pelo processo ultravioleta (UV), compostas por: 1 unidade de alimentação automática com transportador de rolete; 2 unidades de impressão com velocidade máxima de 10.000folhas/h, com troca de chapa automática e lavagem de cilindro; 2 unidades de secagem ultra violeta (UV); 1 unidade de empilhamento duplo
------------	---

Art. 5º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN