

RESOLUÇÃO Nº 57 , DE 20 DE NOVEMBRO DE 2007.

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

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

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

| NCM | DESCRIÇÃO |
|------------|---|
| 8408.10.90 | Ex 009 – Motores diesel marítimos, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), quatro tempos, fixação interna ou externa ao casco da embarcação, com 16 cilindros em "V" com potência de 2.000 a 2.547HP, diâmetro do pistão 190mm, com sistema de refrigeração a água com captação externa e injeção direta de combustível e sistema de injeção eletrônica |
| 8408.90.90 | Ex 003 – Motores diesel para locomotivas diesel-elétricas ou diesel hidráulicas, de potência máxima igual ou superior a 800HP |
| 8413.50.90 | Ex 001 – Bombas hidráulicas de pistões axiais, com disco inclinado e deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 40cm ³ /revolução para acionamento hidrostático de motores hidráulicos de pistões axiais |
| 8413.50.90 | Ex 017 – Equipamentos para bombeamento de polpa de minério, compostos de bomba alternativa de deslocamento positivo, com diafragmas de elastômero acionados por meio de pistões, motor elétrico trifásico, redutor de velocidade por engrenagens, inversor de frequência para controle de velocidade, e sistema completo de controle micro-processado, com potência igual ou superior a 2.500CV, vazão de 263 até 300,7m ³ /h e pressão nominal de descarga de 17,38 até 18,28MPa |
| 8414.10.00 | Ex 010 – Bombas de vácuos seca, de três estágios montados na vertical com o estágio intermediário invertido, para processos químicos e farmacêuticos para bombear misturas explosivas, com capacidade nominal de bombeamento entre 60 e 250cfm, vácuo final menor ou igual a 0,25torr, pressão máxima na exaustão de 2,2PSIG, purga total nos selos de 0,7SCFM e refrigerada a água |
| 8414.80.19 | Ex 031 – Compressores centrífugos para ar ou nitrogênio, isentos de óleo, sistema de caixa de engrenagens integralizadas e mancais dos pinhões e os mancais das engrenagens partidos horizontalmente, sistema de resfriamento com trocadores de calor interestágios do tipo tubos aletados com água nos tubos e ar no casco e tubos retos, mancais hidrodinâmicos de 5 pastilhas flutuantes tipo "tilting pad" para os pinhões, mancais hidrodinâmicos para a engrenagem motora principal tipo "bull gear", sistema de selagem do tipo anéis duplos de carbono, com impelidores de curvas invertidas, engrenagens grau AGMA 13, montados em base única tipo "skid", com painel de controle, capacidade de vazão igual ou superior a 23m ³ /min e pressão de operação igual ou superior a 3,1barg |
| 8414.80.19 | Ex 032 – Compressores centrífugos para ar, com acionamento através de motor elétrico trifásico de corrente alternada, com rotor de gaiola, potência de 12.300kW, voltagem de 13,2kV, frequência de 60Hz, sistema de caixa de engrenagens integralizado, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "guides vanes", sistema de selagem a labirinto, com impelidores tridimensionais, pressão de descarga de até 30bar, vazão de até 170.000m ³ /h em condição normal (0°C, 1atm) |
| 8414.80.19 | Ex 033 – Compressores de ar, centrífugos, com 3 estágios de compressão, para vazão máxima de 9.872m ³ /h, com controlador lógico programável (CLP), acionamento principal através de motor elétrico de 1.750HP, dotados de sistema de lubrificação, sistema de resfriamento por água com 2 resfriadores interestágios ("inter-coolers"), 1 pós resfriador ("after-cooler"), drenos automáticos de condensado em cada resfriador, válvula de retenção na descarga de ar, filtro para a condensação da névoa de óleo no carter, sistema de controle de capacidade integrado com "blow-off" silenciado |

| | |
|------------|--|
| 8414.80.33 | Ex 015 – Combinações de máquinas para compressão de gás cloro (99% em peso), montadas em "skid", compostas por: compressor centrífugo de 3 estágios, com vazão de saída (aspiração) de 13.517m ³ /h gás cloro, pressão mínima na aspiração de 0,855bar e máxima de 1,1075bar, temperatura mínima na aspiração de 10°C e máxima de 25°C, pressão mínima de descarga de 2,63bar e máximo de 4,19bar, máxima pressão admissível de operação de 5barg, máxima temperatura admissível de operação de 100°C, com acoplamento por engrenagem tipo planetária; válvula "by pass" para regulagem da pressão na entrada do compressor; 3 trocadores de calor para refrigeração na saída de cada estágio, motor elétrico de média tensão, com potência de 950kW; sistema de pressurização para os selos mecânicos, com injeção de nitrogênio; sistema de lubrificação para os mancais, com um reservatório de óleo e duas bombas (principal e auxiliar); sistema de monitoramento de vibração dos mancais, com os elementos primários e indicações e painel local para controle e indicação das principais variáveis |
| 8414.80.33 | Ex 016 – Compressores centrífugos de 3 estágios, para gás cloro (99% em peso), com acoplamento por caixa de engrenagem planetária, com vazão na saída do compressor (aspiração) de 13.517m ³ /h, pressão mínima na aspiração de 0,855bar e máxima de 1,1075bar, temperatura mínima na aspiração de 10°C e máxima de 25°C, pressão mínima de descarga de 2,63bar e máximo de 4,19bar, máxima pressão admissível de operação de 5barg, máxima temperatura admissível de operação de 100°C |
| 8416.20.90 | Ex 001 – Conjunto de 38 queimadores com capacidade calorífica total de 201,4MW, a óleo pesados dos tipos 2A e/ou 7A ou gás natural, dos tipos a serem montados na câmara de combustão de fornos de pelotização |
| 8417.80.90 | Ex 007 – Fornos automáticos, com controle eletrônico para tratamento térmico pelo sistema de combustão de gases e ar contaminado através de incinerador com "post combustor", com temperaturas compreendidas entre 700 e 900°C |
| 8417.90.00 | Ex 008 – Fornos para queima (ignição) da superfície da camada de mistura de sinter, com queimadores laterais operando com excesso de oxigênio, propagando a queima superficial da mistura até à sua parte inferior em decorrência da exaustão do ar pela parte inferior da esteira, com largura interna de 4.000mm, comprimento interno de 6.000mm, altura interna de 3.700mm, mistura moderada de fluidos de baixo valor calorífico gás BOF 2.098kcal/m ³ (CNTF), gás substituto 1.722kcal/m ³ (CNTF), gás natural 9.135kcal/m ³ (CNTF) |
| 8419.32.00 | Ex 008 – Secadores de papel dotados de câmara de aquecimento do ar, a gás, com velocidade de operação compreendida entre 300 e 1.000m/min, largura do papel compreendida entre 2.030 e 2.400mm e temperatura de 80°C, dotados de ventilador para o ar de combustão, bicos de ar de insuflação tipo "faca de ar" (fendas), dispositivo hidráulico de abertura e fechamento da unidade, filtro de ar, rolo guia-papel, ventiladores para circulação e insuflação do ar quente, instalados no interior da unidade, com fixação tipo "em balanço" e painel de comando |
| 8419.39.00 | Ex 019 – Secadores contínuos para massas alimentícias, com controlador lógico programável (CLP), aquecedor para retirada de umidade, sistema ventilador para resfriamento e três pisos de secagem vertical descarregados através de comportas acionadas por cilindros hidráulicos, para temperatura máxima de operação superior a 100 graus e para capacidade máxima de operação de 12.000kg/h |
| 8419.39.00 | Ex 020 – Secadores verticais para secagem de revestimentos cerâmicos, com largura útil igual ou superior a 1.620mm, temperatura máxima de secagem de 250°C, com teor de umidade na entrada de 7,5% e menor do que 1% na saída, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8419.81.90 | Ex 005 – Fornos para alimentos, de aquecimento por resistência, microondas e convecção forçada de ar, sistema "impingment", conversor catalítico, temperatura de operação compreendida entre 50 e 280°C, potência compreendida entre 3,5 e 5,2kW, painel computadorizado com mais de 64 programas e interface para PC |
| 8419.89.19 | Ex 005 – Autoclaves de esterilização horizontal, para alimentos envasados, com capacidade para 7 carros de esterilização, com corpo cilíndrico com fixação e forro exterior em aço inox polido, porta estática com sistema de fechamento hidráulico, sistema automático de entrada e saída de carros, processo de esterilização através de válvulas de vapor modulantes, controle de nível de água, temperatura e pressão, quadro de controle elétrico, com controlador lógico programável (CLP), dotados de 28 carros de esterilização |
| 8419.89.99 | Ex 037 – Combinações de máquinas para resfriamento de sinter, com temperatura de operação de 500°C, com diâmetro médio de 40m, área de resfriamento de 440m ² , largura da calha de 4.000mm, altura das paredes laterais de 1.600mm, altura da esteira de 1.500mm, consistindo de: 1 calha de resfriamento; 2 estações de motores (para resfriador de sinter); 1 conjunto de trilhos e rodas; 1 conjunto de ancoragem; 1 conjunto de vedação e placas de cobertura; 1 conjunto de células de carga e 1 guia interna do anel do trilho |
| 8420.10.10 | Ex 005 – Calandras para acabamento de papel, com 3 rolos (2 "nips"), sendo rolo central de ferro fundido coquilhado e 2 rolos de abaulamento variável com revestimento, com velocidade máxima de operação 1.200m/min, largura máxima do papel 2.400mm e gramatura máxima do papel 197g/m ² |
| 8421.19.10 | Ex 001 – Centrifugas clínicas e microhematócritos, utilizadas em laboratórios para separação de amostras de fluidos biológicos, sangue, reagentes, através do processo de centrifugação |

| | |
|------------|---|
| 8422.30.29 | Ex 112 – Máquinas automáticas para envasar produtos líquidos em embalagens plásticas de polipropileno com capacidade máxima de 1 litro, utilizando até 10 cabeçotes de enchimento, com mecanismo automático para encher e selar frasco com a tampa, CIP (cleaning in place), ZIP (sterilization in place), câmara de fluxo laminar de ar e com capacidade de produção máxima superior ou igual a 4.000frascos/hora |
| 8422.30.29 | Ex 113 – Máquinas automáticas para prensar e arquear cargas em geral com compressão compreendida entre 8 e 40kN, fazendo arqueações com fita plástica com largura compreendida entre 9 e 19mm compostas de: placa pressora com acionamento elétrico ajustável que abriga um ou dois cabeçotes de arqueação com tração máxima de 5,5kN, com um ou dois desenroladores de fita com acumulador, estrutura com colunas que suportam guias de fita e placa pressora, painel de controle e comando com controlador lógico programável e guias de fita inferiores retráteis, com capacidade máxima para prensar e arquear de 120cargas/hora |
| 8422.40.90 | Ex 180 – Amarradeiras de fardos de celulose encapados, com capacidade máxima de 270fardos/hora amarrados com dois arames, dimensões dos fardos 700 a 900mm x 550 a 800mm x 350 a 650mm (C x L x A) |
| 8422.40.90 | Ex 181 – Combinações de máquinas para embalar e encartuchar tabletes de caldo prensado, compostas por: máquina embaladora automática com alumínio termoselável, embalagem do tipo envelope, largura máxima do material de embalagem 300mm, com capacidade de produção máxima 900tabletes/mim; máquina automática encartuchadeira, com capacidade máxima de produção 250 caixas de papelão/min |
| 8422.40.90 | Ex 182 – Combinações de máquinas para fatiar, descascar e embalar pães de fôrma de peso igual ou superior a 300g, com capacidade de produção igual ou superior a 50pães/min, compostas por: máquina automática para fatiar pão de fôrma por meio de fita; máquina para descascar pão de fôrma por meio de fitas; máquina para embrulhar pão de fôrma em filme plástico; máquinas para ensacar e colocar fecho retorcido, com posicionador, e abertura bi-direcional |
| 8422.40.90 | Ex 183 – Máquinas automáticas para envolver com papel alumínio bombons de chocolates recheados ou não, de formatos esférico, oval e/ou tipo coração, em bombons de diâmetros compreendidos entre 14 e 30mm, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade de produção de 300 unidades por minuto, contendo sistema de alimentação com recipiente de carga, calhas vibratórias com função selecionadora e calibradora, sistema de centralização de impressão de embalagens |
| 8424.30.90 | Ex 018 – Máquinas de jateamento de granalha de aço, do tipo "wire mesh belt" (cinta com malha de arame), com capacidade de 12 toneladas métricas/hora de material fundido, acionadas por 12 turbinas de velocidades variáveis, com sistema de movimentação contínuo através de esteira transportadora em tela de aço-manganês com capacidade de 300lbs/hora e velocidade máxima de 8fpm, com dispositivo de giro contínuo da esteira, recirculação de granalha através de roscas transportadoras e elevadores de canecas, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8424.90.90 | Ex 005 – Gotejadores (Driper) planos de polietileno, com filtro, labirinto para fluxo turbulento em todo comprimento da passagem do líquido, vazão entre 0,5 e 16 litros por hora, para perda de pressão |
| 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 015 – Veículos para transporte, elevação e aplicação de explosivos a granel, acionados por motor diesel, com tração nas 4 rodas, chassi articulado, lança telescópica de elevação máxima igual ou inferior a 6.500mm, com capacidade máxima de carga igual ou inferior a 500kg |
| 8427.90.00 | Ex 001 – Plataformas de elevação para trabalhos aéreos, autopropulsadas, sobre esteiras de borracha, dotadas de braço telescópico com rotação de 360°, com altura máxima de trabalho compreendida entre 12,25 e 13,90m, alcance horizontal máximo de trabalho entre 5,42 e 6,76m e capacidade de carga sobre a plataforma de trabalho compreendida entre 120 e 200kg |
| 8427.90.00 | Ex 002 – Plataformas de elevação para trabalhos aéreos, autopropulsadas, sobre esteiras de borracha, dotadas de braço telescópico com rotação de 360°, com altura máxima de trabalho compreendida entre 17,10 e 18,89m, alcance horizontal máximo de trabalho compreendido entre 4,5 e 6,40m e capacidade de carga sobre a plataforma do trabalho compreendida entre 120 e 200kg |
| 8428.90.90 | Ex 055 – Combinações de máquinas para descarga, movimentação e manuseio de aditivos químicos para alimentação do sistema de dosagem de extrusora de polipropileno, com sistema de troca automática de containeres, dotados de válvulas de descarga cônicas com acionamento pneumático para carregamento das estações de dosagem, em processo semi-automático, compostas por: 5 estações de descargas, 1 estação de carregamento do IBC, 2 estações de descarregamento de sacos (uma para containeres e outra para misturador); estação para descarga de "big bags" de aditivos para containeres, estação de esvaziamento e limpeza de containeres, 2 conjuntos para elevação e conexão dos containeres nas estações de enchimento, 20 containeres, quadro de controlador lógico programável (CLP) |
| 8428.90.90 | Ex 056 – Equipamentos autopropulsados, sobre rodas, acionados por conjunto diesel-elétrico, para transporte e manipulação de lingotes quentes de aço e ligas especiais de até 9 toneladas e temperatura de até 1.270 graus Celsius no processo de forjamento, dotados de conjunto hidráulico para executar movimentos de fixação, laterais, verticais e angulares com momento de carga de até 45tm |

| | |
|------------|---|
| 8428.90.90 | Ex 057 – Equipamentos autopropulsados, sobre rodas, acionados por conjunto diesel-elétrico, para transporte e manipulação de lingotes quentes de aço e ligas especiais de até 14 toneladas e temperatura de até 1.270 graus Celsius no processo de forjamento, dotados de conjunto hidráulico para executar movimentos de fixação, laterais, verticais e angulares com momento de carga de até 70tm |
| 8428.90.90 | Ex 058 – Equipamentos autopropulsados, sobre trilhos, acionados por conjunto eletro-hidráulico, auxiliados por acumuladores de pressão a gás nitrogênio, para manipulação de lingotes quentes de aço e ligas especiais de até 40 toneladas, até 1.600mm de diâmetro e temperatura de até 1.270 graus Celsius no processo de forjamento para produção de barras e peças especiais, dotados de conjunto hidráulico para executar movimentos de fixação, giro, laterais, verticais e angulares com momento de carga de até 80tm e velocidade de giro de até 30rpm, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8428.90.90 | Ex 059 – Manipuladores para de transferência de embalagens de vidro quentes, com 2 ou mais eixos operados por servomotores controlados individualmente por painéis eletrônicos, com capacidade superior ou igual a 12 ciclos por minuto |
| 8428.90.90 | Ex 060 – Máquinas de transporte, contagem, empilhamento com compensação e prensagem de produtos impressos, a serem utilizadas na saída de máquinas de encadernação e/ou embalagem |
| 8430.10.00 | Ex 003 – Martelos vibratórios hidráulicos para empurrar e extrair estacas-pranchas, tubos e estacas de concreto, em construção civil, com momento excêntrico de 46kgm, força centrífuga máxima de 1.250kN, frequência máxima de 1.570rpm, amplitude de até 18mm, dotados de mordente hidráulico e unidade hidráulica de potência de 470HP |
| 8430.49.90 | Ex 001 – Perfuratrizes direcionais hidráulicas horizontais, com capacidade de arraste 500t, dotadas de cabeçote mestre e cabine de controle |
| 8430.61.00 | Ex 001 – Compactadores de placa vibratória reversível, com acionamento por motor a diesel com potência de 10,0HP, capacidade de compactação de até 70cm de profundidade, com rendimento de até 1.400m ² /h, com base medindo 70 x 85cm, com 50kN de força centrífuga, velocidade de avanço 22m/ming. |
| 8430.61.00 | Ex 002 – Compactadores de placa vibratória reversível, com acionamento por motor a diesel com potência de 9,0HP, capacidade de compactação de até 40cm de profundidade, com rendimento de até 900m ² /h, com base medindo 50 x 75cm, com 32kN de força centrífuga, velocidade de avanço 22m/min |
| 8433.59.90 | Ex 004 – Colheitadeiras, autopropulsadas, para milho em forma de espigas, com plataforma equipada com rolos com navalhas afiadas, transmissão hidrostática, tração 4x4 (quatro por quatro), sistema de limpeza de espigas com ventilação forçada, elevador de descarga com esteira condutora de espigas e cabine com ar condicionado |
| 8437.80.10 | Ex 001 – Moinhos de cilindros para micro-moagem em farinha ultrafina, com granulometria inferior a 50µm, a partir de grão ou farelo de soja, com capacidade máxima de 800kg/h |
| 8438.50.00 | Ex 073 – Combinações de máquinas para corte de frangos eviscerados de 800 até 2.400g, com capacidade de 6.500aves/hora, compostas por: transportador aéreo; conjunto de ganchos de porcionamento; lavadora de ganchos; conjunto de portais; estação de pendura; dispositivo de posicionamento de ganchos; módulo esticador de asas; guia do esticador de asas; módulo cortador de pontas de asas; módulo cortador de juntas de asas; módulo cortador de asas; módulo cortador de peito; módulo corta metades dianteiras/traseiras; módulo cortador de sambiquira; módulo cortador de pernas anatômicas; módulo cortador e divisor com lâmina única para separação das metades do dorso; sistema de descarga e painel de comando |
| 8438.50.00 | Ex 074 – Máquinas automáticas para amarrar lingüiças, com servomotor, programador eletrônico para contar peças permitindo quantidade de laço desejada, com comprimento de gomo infinito, capacidade máxima de produção de 180gomos/min |
| 8438.50.00 | Ex 075 – Máquinas extratoras automáticas de papo e traquéia de aves, com 28 conjuntos dotados de dispositivos de remoção com auxílio de vácuo, ajuste de altura para o came por meio de bomba manual hidráulica, com capacidade igual ou superior a 10.000 aves por hora |
| 8438.50.00 | Ex 076 – Máquinas grampeadoras automáticas, para fechamento de embutidos, com duplo grampeamento, sistema de separação e limpeza de tripas, diâmetros dos embutidos compreendidos entre 20 e 140mm, com dispositivo automático de aplicação de laços para sustentação do produto, alimentador de etiquetas, pressão pré-determinada, equipadas com sistema de servo-acionamento por controle integrado via programa SPS |
| 8438.80.90 | Ex 020 – Máquinas automáticas para deaeração, porcionamento, enchimento e torcionamento de massas alimentícias secas, pastosas e semifluidas em embalagens plásticas, de fibras e naturais, com capacidade de alimentação igual ou superior a 3.600kg/h e pressão máxima de 60bar, com dispositivo torcedor integrado, controle de "peso-padrão" com variação máxima de 1,5%, com painel de controle com memória para até 100 receitas, com pré-disposição para detector de metal, grampeadeiras automáticas, balanças eletrônicas, com ou sem sistema de gancheira automática |
| 8439.10.90 | Ex 020 – Depuradores não pressurizados, para depurar e recuperar fibra de celulose e filtrado, com capacidade igual ou superior a 30 toneladas seca ao ar/dia |
| 8439.99.90 | Ex 023 – Camisas de poliamida lisa, com comprimento máximo de 2.440mm, diâmetro externo |

| | |
|------------|--|
| | máximo de 460mm, diâmetro interno máximo de 360mm, utilizadas para revestir rolo de abaulamento variável, hidráulico, utilizado no processo de acabamento do papel |
| 8441.30.90 | Ex 006 – Combinações de máquinas para fabricação de caixas de papelão ondulado, com velocidade máxima de 15.000 caixas por hora, com largura de trabalho de 2.600 x 1.200mm, e largura mínima das chapas compreendida entre 845 x 300mm e largura máxima das chapas de 2.700 x 1.210mm, compostas de: 1 alimentador de chapas de papelão ondulado com vácuo auxiliar; 2 unidades de impressão flexográfica de impressão por baixo e transporte a vácuo entre os módulos sem sistema de secagem de tintas; 1 unidade de "slotter" com três pares motorizados de eixo para cortar e vincar automatizada com registro elétrico lateral e circunferencial e pré-programação dos pedidos; 1 unidade de corte e vinco rotativo com sistema de deslocação lateral; 1 unidade de dobra com aplicador de cola, braços de dobra reforçados com velocidades reguláveis individualmente; 1 unidade para esquadrear, contar e ejetar pacotes com acionamento independente |
| 8441.80.00 | Ex 038 – Bobinadoras contínuas de papel, com velocidade de operação compreendida entre 300 e 1.000m/min, largura do papel compreendida entre 2.030 e 2.400mm, peso da bobina de 5.000kg e diâmetro da bobina compreendido entre 1.000 e 1.500mm, dotadas de dispositivo de emenda e corte da folha do papel, dispositivo de condução da folha de papel e painel de comando/controle |
| 8441.80.00 | Ex 039 – Desbobinadoras contínuas de papel em dois sentidos (passagem da folha no sentido inferior ou superior) com velocidade de operação compreendida entre 300 e 1.000m/min, largura do papel compreendida entre 2.030 e 2.400mm, peso da bobina de 5.000kg e diâmetro da bobina compreendido entre 1.000 e 1.500mm, dotadas de dispositivo de emenda e corte da folha do papel, dispositivo de condução da folha de papel e painel de comando/controle |
| 8443.19.90 | Ex 047 – Máquinas automáticas para impressão por tampografia em até 3 cores em tampas plásticas, com 4 canais de alimentação (lines), alimentador automático, carrossel formado por mandris adaptados às dimensões da tampa, estação apalpadora, estação de impressão, unidades de secagem forçada com ar quente, estação de extração, descarga automática, com capacidade de 240.000 tampas por hora |
| 8443.19.90 | Ex 048 – Máquinas automáticas para lavagem de réguas das máquinas de estampar de cilindro rotativo |
| 8443.19.90 | Ex 049 – Máquinas de impressão rotativa, alimentadas por bobina de largura máxima igual ou superior a 520mm, com troca automática de bobinas na entrada e na saída, para operação em linha e impressão combinada entre os processos ofsete e flexográfico, através da troca de cilindros de formatos variáveis e intercambiáveis, com aplicação de meio corte e retirada de esqueleto, com velocidade máxima igual ou superior a 365m/min bobina a bobina |
| 8443.19.90 | Ex 050 – Reveladoras automáticas de cilindros para estampa têxtil, comprimento máximo do cilindro 2.080mm, para raportes do cilindro de 640-1.018mm, com movimento alternado e elevação pneumática do tubo interno de spray e placa eletrônica para o comando de ciclo |
| 8443.39.10 | Ex 018 – Máquinas para impressão digital de tecidos por jato de tinta, com 24 cabeças de impressão, 8 cores, largura máxima do tecido 1.600mm, resolução máxima de 720 x 720dpi, velocidade máxima de impressão de 34,10mtq/hora a 720dpi, e na resolução mínima 360 x 360dpi com velocidade de 119,0mtq/hora a 360dpi |
| 8451.80.00 | Ex 032 – Vaporizadores e polimerizadores de tecidos em contínuo de laboratório, com capacidade máxima de 20 metros de conteúdo interno, com aquecedor com temperatura máxima de 190°C |
| 8454.20.10 | Ex 007 – Lingoteiras de cobre, formato cônico, com ou sem camisa de aço inoxidável, com circuito para refrigeração forçada a água, para forno elétrico de refusão de lingotes de ligas especiais |
| 8454.30.10 | Ex 014 – Máquinas automáticas de vazar sob pressão, vertical, tipo câmara fria, para fabricação de rotores de motores elétricos, com painel de controle e força máxima de fechamento igual a 500 toneladas |
| 8455.21.90 | Ex 004 – Máquinas laminadoras de metais transversais a quente, com cunhas para peças com diâmetro entre 15 e 50mm e comprimento entre 250 e 400mm |
| 8456.30.19 | Ex 013 – Máquinas-ferramentas para cortar, por eletroerosão a fio, peças metálicas imersas em óleo dielétrico, para cortar, inclusive fora de centro, com velocidade máxima de corte igual a 300mm ² /min, dimensões máximas de corte iguais a 1.200mm de comprimento x 700mm de largura x 400mm de altura, com curso dos eixos X, Y e Z iguais a 550, 350 e 400mm, respectivamente, precisão de posicionamento de 0,0005mm, com 5 eixos, sendo 4 eixos simultâneos e alimentação do fio de corte a cada 2 segundos, com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8458.11.99 | Ex 033 – Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado, para torner, furar, fresar e rosquear, com 02 árvores contrapostas concêntricas, diâmetro torneável de 640mm, comprimento torneável com contra-ponta igual a 1.585mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 550, 220 e 1.585mm, respectivamente, eixo B programável com amplitude de 240°, eixo C programável, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 40, 24 e 70m/min, respectivamente, torre porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas e com magazine para 60 ferramentas, potência de 45kW |
| 8458.11.99 | Ex 034 – Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), de 5 ou mais eixos, para torner, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), diâmetro máximo torneável |

| | |
|------------|--|
| | igual a 630mm, comprimento máximo torneável igual a 900mm, curso dos eixos X, Y e Z iguais a 580, 160 e 935mm, precisão de posicionamento dos eixos X, Y e Z respectivamente de 0,0081, 0,0081 e 0,0127mm, repetibilidade dos eixos X, Y e Z respectivamente de +/- 0,002, +/-0,002 e +/- 0,003mm, eixo B com inclinação máxima 225°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de +/-0,015 graus, repetibilidade de +/-0,005 graus, rotação máxima do fuso igual a 10.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas com magazine de 40 ferramentas, dotados de ferramentas rotativas, potência do motor principal igual a 22kW, potência do motor de acionamento das ferramentas igual a 16kW |
| 8459.21.99 | Ex 007 – Máquinas pantográficas para cortar e furar chapas metálicas de espessura máxima de 80mm, de comando numérico computadorizado (CNC), dotadas de dois cabeçotes de furação de 15Kw cada e rotação de 180 a 3.000rpm e um cabeçote de corte a plasma, sistema de aspiração da fumaça gerada pelo corte, dois magazines de troca de ferramentas, para chapas de dimensões máximas de 5.100 x 12.000mm |
| 8460.21.00 | Ex 051 – Retificas para cames de eixos de comando de válvulas, dotadas de comando numérico computadorizado (CNC), constituídas por um rebolo de CBN (nitreto cúbico de boro) de diâmetro de 450mm montado em um eixo hidrostático paralelo à mesa, com distância entre pontas de 1.200mm, velocidade periférica do rebolo até 140m/s, com compensação automática de desvios dos contornos dos cames através de controle com "learning function", com sistemas automáticos de balanceamento e de dressagem do rebolo, dotadas de eixo "X" com fuso hidrostático e réguas de medição nos 3 eixos |
| 8460.90.90 | Ex 019 – Combinações de máquinas para lixamento de peças metálicas, compostas por: 3 robôs; 6 unidades de lixamento; 2 mesas de carga e descarga; 2 posicionadores de passagem de peças entre robôs, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8460.90.90 | Ex 020 – Máquinas automáticas para lixamento de peças metálicas, com mesa indexada com 5 estações e porta-peças, com 4 unidades duplas de lixamento, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8460.90.90 | Ex 021 – Máquinas de polimento de peças metálicas, com mesa giratória indexada com 6 estações e porta-peças, com 5 unidades duplas de polimento, 3 reservatórios e 7 pistolas para massa de polimento e lustração com controlador lógico programável (CLP) |
| 8460.90.90 | Ex 022 – Máquinas para polimento de peças metálicas, com mesa giratória indexada com 5 estações e porta-peças, com controle programável dos eixos X (rotação), Z (-135 até 210°), 4 unidades de polimento com controle programável dos eixos W (vertical curso 1.000mm), Y (longitudinal curso 600mm), X (transversal curso 700mm), Z (ângulo de rotação 140°), U (perpendicular curso 220mm), 2 reservatórios e 04 pistolas para massa de polimento e lustração, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8462.10.19 | Ex 004 – Máquinas horizontais para forjar por recalque, à quente, peças automotivas através da utilização de ferramentais de dimensões de até 850 x 320 x 1.030mm, com força de prensagem de 2.000 toneladas, capacidade de 25 golpes por minuto e curso de recalque útil de 570mm, com sistemas de resfriamento e de lubrificação |
| 8462.10.90 | Ex 037 – Prensas hidráulicas para ajuste de fechamento de moldes, com capacidade de fechamento de 3.000kN, capacidade máxima de peso no plano inferior de 70.000kg, capacidade máxima de peso no plano superior de 30.000kg, mesas com tamanho de 2.000 x 3.000mm, controle eletrônico de paralelismo entre as placas superior e inferior com desvio máximo de 0,2mm, força máxima de abertura de 800kN, velocidade de trabalho com 8mm/s, unidade de extração hidráulica na mesa inferior (no centro da mesa), controle de funções através de controlador lógico programável (CLP), giro da mesa superior com 100 graus, controle de segurança hidráulico com sistema antiqueda mecânico da mesa superior em todo o curso da prensa |
| 8462.21.00 | Ex 045 – Máquinas automáticas para dobrar painéis metálicos de comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade de dobrar chapas com largura de até 1.500mm, com comprimento de até 2.000mm e com espessura superior ou igual a 0,5mm e inferior ou igual a 3,0mm, com braço manipulador com movimentação no plano horizontal, para rotação e posicionamento da chapa |
| 8462.29.00 | Ex 057 – Combinações de máquinas para produção de tubos de aço inoxidável, por conformação, com uma única costura, soldados longitudinalmente por solda automática, com controlador lógico programável (CLP), para tubos de espessura compreendida entre 6,0 e 60,0mm, diâmetro de formação compreendido entre 200 e 1.220mm, com velocidade de produção de 5tubos/hora, compostas de: 1 máquina para conformação de bordas de tubos; 1 máquina para fechamento e ponteamto com plasma e solda automática; 1 unidade de soldagem longitudinal interna de tubos, com subsistema de fresagem; 2 unidades de solda longitudinal interna e externa para tubos; 2 unidades de soldagem longitudinal externa; 2 máquinas para conformação de tubos |
| 8462.39.90 | Ex 013 – Máquinas de cisalhar barras redondas de aço, a frio, com força máxima de corte de 400 toneladas, potência instalada de 75kW, cadência de ciclos de 28 a 52 por minuto, diâmetros de corte de 30 a 80mm, comprimento das barras de 3 a 6 metros, com alimentador de barras, controle para descarte de pontas e final de barra, regulador de giro transversal hidráulico, regulador de altura hidráulico, sistema de ajuste automático e sistema de pesar e classificar os tarugos cortados |

| | |
|------------|--|
| 8462.49.00 | Ex 007 – Máquinas automáticas para puncionar e dobrar fitas e arame metálico com comando eletrônico para fitas metálicas de largura máxima de 60mm e com endireitador de fita para até 35mm de largura e força de prensagem de 90kN |
| 8462.49.00 | Ex 008 – Máquinas universais para estampar, dobrar, arquear, puncionar e cisalhar fitas e arames metálicos com comando eletrônico para fitas metálicas de largura máxima 80mm, força de prensagem 400kN e com desbobinador motorizado |
| 8463.30.00 | Ex 021 – Máquinas para trefilar fios metálicos, com diâmetro compreendido entre 0,15 e 0,30mm, a partir de fio metálico latonado com diâmetros compreendidos entre 0,85 e 1,80mm, por processo úmido |
| 8464.90.19 | Ex 016 – Máquinas-ferramentas automáticas para biselar lentes oftálmicas de vidro, com comando numérico computadorizado (CNC), aptas a trabalhar também lentes de plástico, com calibração automática, controle estatístico dos cortes realizados, leitura da espessura das lentes antes do corte, visualização da posição das facetadas antes do corte, ajuste de pressão de aperto das lentes de acordo com os materiais |
| 8465.10.00 | Ex 013 – Máquinas-ferramentas para trabalhar madeira, com motores cruzados, cabeçote tipo revólver, com 6 eixos, capaz de fresar, furar, cortar, fazer furos oscilantes em 5 faces, duas mesas que trabalham em concordância com o sistema, com curso de trabalho igual ou superior a 1.800mm (eixos da mesa de trabalho) x 1.600mm (eixo Y - movimento horizontal), 700mm (eixo Z - movimento vertical) e velocidade de deslocamento de 60m/min, com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8465.91.10 | Ex 004 – Serras de fita sem fim, automáticas, para cortar peças curvas e variadas de madeira através de duplo gabarito, com inclinação do ângulo de serra de mais 45° e menos de 45° |
| 8465.91.20 | Ex 010 – Máquinas-ferramentas para serrar madeiras maciças no sentido longitudinal, de comando numérico, com otimizadora eletrônica longitudinal para eliminação de defeitos, como rachaduras, nós e manchas, podendo efetuar cortes tanto no sentido de ida quanto no sentido de volta da serra, para comprimento de corte máximo igual ou superior a 3.000mm |
| 8465.91.90 | Ex 016 – Serras alternativas múltiplas automáticas para corte de tiras de madeira, por meio de movimento oscilatório vai-e-vem, tipo "tico-tico", com precisão igual ou superior a 0,3mm, capacidade de realizar dez ou mais cortes simultâneos e altura de corte compreendida entre 30 e 250mm |
| 8465.92.90 | Ex 003 – Máquinas moldureiras com indicadores digitais eletrônicos duplos e sistema de memória de perfis, para produção automática de molduras e peças estruturais de madeira |
| 8465.94.00 | Ex 012 – Máquinas para revestir painéis de madeira e de seus derivados com lâminas de madeira, PVC ou papel, por sistema de prensagem hidráulica por meio de dupla membrana de borracha aquecida através de óleo, moldando o revestimento ao relevo e bordas do painel, com pressão total máxima de 200 toneladas, pressão específica máxima de 6kg/cm ² e temperaturas de até 150 graus Celsius ajustáveis separadamente para o prato superior e inferior, compostas por 10 cilindros com diâmetro de 95/75mm e curso máximo de 450mm, pratos de 2.500mm de comprimento e 1.300mm de largura, com capacidade para revestir painéis com comprimento máximo de 2.390mm e largura máxima de 1.190mm, em plano ou em pilhas de até 400mm de altura, de dupla face em uma única operação ou moldurados em 3 dimensões, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8474.10.00 | Ex 017 – Máquinas para separação por efeito eletrostático de plástico-plástico (EKS) ou plástico-metal (KWS), de misturas de materiais plásticos (ABS, PP, PS, PVC, PET) ou plásticos com metais não ferrosos (Al, Cu), de mistura de materiais de plásticos com metais em estado granulado, moído ou em forma de flocos (flakes), com capacidade de separação compreendida entre 500 e 1.000kg/h, potência consumida máxima de 10kW |
| 8474.20.90 | Ex 005 – Britadores móveis para minérios de superfície, autopropulsados, com sistema de deslocamento sobre esteiras, com acionamento hidráulico, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 260 toneladas por hora |
| 8474.20.90 | Ex 015 – Combinações de máquinas para estocar, peneirar, moer, secar, filtrar e injetar aproximadamente 120 toneladas de carvão mineral por hora, em dois altos fornos com capacidade de produção de 15.000 toneladas de gusa por dia, compostas por: 01 grupo de tremonhas, consistindo de 01 tremonha de carvão bruto e 04 motores; 01 conjunto de equipamento de carregamento do moinho consistindo de 02 transportadores tipo caneco, 02 motores e 02 juntas de expansão; 01 conjunto de transportador mecânico de carvão consistindo de 02 transportadores tipo helicoidal, 02 alimentadores giratórios, 02 dispositivos manuais de amostragem e 02 contra-pesos para a peneira; 01 unidade pulverizadora de carvão bruto consistindo de 02 moinhos verticais que compõem 02 bases completas de moinhos, 02 corpos completos de moinho, 02 plataformas, 02 revestimentos do corpo, 02 consoles para motores, 02 mesas de moer completas, 02 conjuntos de rolos de moer completos, 02 conjuntos de braços oscilantes completos, 02 conjuntos de sistema de mola completos, 02 caixas de engrenagens para moinhos, 02 conjuntos de acessórios e 02 motores principais; 01 conjunto de ferramentas, 01 dispositivo de balanço, 02 caixas de rejeição e 01 unidade hidráulica de potência e controle; 01 unidade de produção de gás quente consistindo de 02 geradores de gás quente compostos por 02 aquecedores e 02 equipamentos queimadores, e 02 conjuntos de suporte de tubulações; 01 |

| | |
|------------|--|
| | equipamento de processamento e vedação de gás consistindo de 02 ventiladores principais, 02 motores, 02 ventiladores de vedação de ar e 02 ventiladores de ar de combustão; 02 filtros de processo; 02 conjuntos de válvulas de processo acionadas pneumaticamente e 02 conjuntos de válvulas esféricas; tubos de processamento consistindo de 02 conjuntos de dutos de tamanho grande e chaminés, 02 silenciadores e 18 juntas de expansão grandes para tubos de tamanho grande; 01 conjunto de estrutura de aço; 01 silo de armazenamento de carvão pulverizado; 01 conjunto de filtros de manga para o silo de carvão pulverizado consistindo de 01 filtro de manga grande para abastecimento do silo e 02 filtros de manga para despressurização do silo de carvão; 04 vasos de injeção; válvulas de processamento que consistem de 01 conjunto de válvulas especiais para carvão, 02 conjuntos de válvulas de controle do fluxo de carvão (tipo gritzko), 02 conjuntos de válvulas de controle de despressurização, 04 conjuntos de câmaras misturadoras de carvão pulverizado e nitrogênio, 64 conjuntos de ventaneiras de expansão sub-críticas e 64 lanças injetoras; 01 conjunto de tubos de processamento para nitrogênio; 01 conjunto de estrutura de aço que consiste de 01 conjunto de estrutura principal de PCI e 01 estrutura de distribuição; 01 gabinete de análise do gás, 01 chave detectora de carvão e 01 transmissor de vazão de carvão; 01 conjunto de equipamento de controle do motor de MCC 460V; 01 conjunto de instrumentos para monitoramento das diferentes variáveis de processo; 01 sistema de controle automático de processo; 01 sistema de controle de acionamentos de máquinas rotativas; 01 conjunto de infraestrutura de iluminação e instalação |
| 8474.80.90 | Ex 025 – Combinações de máquinas para produção de aglomerados densificados de ferroníquel (FeNi), com sistema de lubrificação automática, com capacidade de produção igual ou superior a 90 toneladas métricas/hora, compostas por: 1 pré-misturador com lâminas em forma de faca ajustáveis, com alimentação de pó e água controladas; 1 sensor de umidade infravermelho para medir a unidade da mistura e fornecer dados para adição de água na próxima etapa; 1 misturador, com monobloco grande e aberto, com uma seção de trado vedador blindado para misturas de alto cisalhamento e desaeração, com caixa de engrenagem e embreagem ativada eletricamente, dotado de sistema de controle automático de adição de água; 1 sistema a vácuo de tanque duplo, com trocador de calor; 1 extrusora com eixo sem fim, câmara de vácuo comum ao misturador, com caixa de engrenagem e embreagem ativada eletricamente, trocador de matrizes hidráulico e uma unidade de força hidráulica |
| 8474.80.90 | Ex 026 – Prensas hidráulicas para produção de pastilhas de porcelana para revestimento, com força máxima de prensagem de 2.450kN, estrutura do corpo com 4 colunas tipo engastadas e distância livre entre colunas de 600mm, com carro alimentador e extrator hidráulico, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8474.80.90 | Ex 027 – Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem igual ou superior a 3.600 toneladas, distâncias livres entre colunas compreendidas entre 1.800 e 2.400mm |
| 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 013 – Máquinas automáticas para moldar garrafas em PET (Politereftalato de etileno) por estiramento e sopro, tipo linear, contendo duas estações de condicionamento térmico, plastificação, injeção em quatro moldes, estiramento e sopro em dois moldes, transportadores de pré-formas, esteiras, extratores de garrafas, com controlador lógico programável (CLP), capacidade de produção horária de 27.000 garrafas de 900ml, silo, bomba e secador para PET |
| 8477.30.90 | Ex 014 – Máquinas de moldagem por insuflação de resinas plásticas de polietileno em moldes de alumínio, próprias para produção de embalagens industriais com volume compreendido entre 200 e 1.000 litros, abertura máxima de 2.200mm, com remoção automática do produto acabado, e controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.59.90 | Ex 001 – Combinações de máquinas, formando corpo único, destinadas a corrugar (sanfonar), compactar e embalar filmes tubulares flexíveis utilizados no embalamento de produtos cárneos e derivados, compostas por bastidor, mordanças para sustentar o mandril, mandril, desbobinador do filme, unidade de corrugação, braço compactador, unidade de fechamento da extremidade dos tubos, unidade de translação dos tubos, empacotadora e armários elétricos |
| 8477.59.90 | Ex 033 – Combinações de máquinas para moldagem de matérias plásticas por compostagem direta (“injection molding compounder”), compostas por extrusora de rosca dupla rosca co-rotante processadora com capacidade compreendida entre 400 e 2.000kg/h dotadas de sistema de dosagem e alimentação, unidade de fechamento, cilindro de injeção de material fundido, acumulador sob pressão contínua de material fundido, válvulas de transferência e painéis de controle |
| 8477.80.90 | Ex 039 – Máquinas automáticas para serrar (por disco diamantado), eliminar aparas por jato de água, |

| | |
|------------|--|
| | secar e acondicionar em bandejas circuitos integrados moldados (encapsulados) em resina termoplástica |
| 8477.80.90 | Ex 107 – Combinações de máquinas para construção de pneumáticos para veículos, composta por: máquina de carcaça, magazine de alimentação de carcaça, máquina de cinta, magazine alimentador de cinta, magazine alimentador de banda de rodagem, estação de conformação, esteira de costura, esteira de transferência, transferência de carcaça, controle elétrico e pneumático |
| 8477.80.90 | Ex 108 – Máquinas cortadeiras-rebobinadeiras de manta de borracha calandrada, para fabricação de pneus de engenharia civil, ônibus e caminhões, compostas por sistema de controle de espessura do calandrado; subconjunto de corte do produto calandrado; com dois desbobinadores da toalha de separação e dois bobinadores tangenciais do produto calandrado; painel de controle do equipamento; chapa de aço utilizada como base; sistema de guias |
| 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). |
| 8479.81.90 | Ex 026 – Combinações de máquinas de esmaltagem vertical para 4 fios de cobre, com seção retangular máxima de 75mm ² e mínima de 3,5mm ² , compostas por: 1 corpo desbobinador para 5 eixos; 2 acumuladores "pulmão" para armazenagem de fios, acompanhados por um conjunto de torres e polias; 2 fornos de recozimento verticais aquecidos eletricamente; 2 aplicadores de esmaltes sobre o fio nu, acompanhados de 4 caixas de alimentação com bombas; 2 fornos verticais para esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador; 2 sistemas de resfriamento por ventilação forçada, do fio esmaltado; 4 bobinadores; 1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.81.90 | Ex 027 – Máquinas automáticas para produção de rolos de arames plastificados ou galvanizados, sem tensão, com cabrestante acionado por satélite, diâmetro nominal das bobinas de 275mm, corte automático do arame sem parar a máquina, bobinas amarradas automaticamente em dois pontos, velocidade máxima de 5m/s, comprimento do arame ajustável para obtenção de bobinas de 500 a 1.000g, bitola máxima de arame de 2,76mm, potência instalada de 7kW, painel de comando com controlador lógico programável (CLP), mesa de agrupamento para 10 bobinas para posterior cintamento, produção de 2bobinas/minuto com 1.000g na bitola de 1,2mm |
| 8479.89.11 | Ex 010 – Máquinas automáticas para estampar sabonetes, com 10 ou mais cavidades (estampas), com sistema de transferência direta "One Touch", com transportador de correia, velocidade máxima de operação entre 55 e 70 golpes por minuto, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.89.11 | Ex 011 – Prensas hidráulicas para compactação de pastilhas para freios automotivos, a quente, com força de fechamento de 100 toneladas (50t/cavidade) e pressão de trabalho de 300bar, dotadas de duas estações ou mais de prensagem individuais, alimentador automático com rosca transportadora, com pesagem e dosagem de material oriundo de um silo acondicionado sobre o equipamento em uma estrutura metálica, com aplicador de desmoldante, com dutos para exaustão, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.89.12 | Ex 025 – Dosadores e aspesores automáticos de líquidos, com bomba volumétrica, controlador lógico programável (CLP) e controlador de vazão, com 20 rotores no máximo e fluxo máximo para cada rotor de 450g/min |
| 8479.89.12 | Ex 026 – Máquinas para dosagem controlada e automática de vazão de pasta de catalisador, utilizadas na produção de polipropileno, com controlador lógico programável (CLP), montadas em base metálica, com vazão precisa e controlada de até 10litros/hora, sem riscos de contaminação, dotadas de cilindros hidráulicos acoplados às seringas de dosagem, bombas dosadoras, sistema de válvulas automáticas e circulação de água gelada, instrumentação |
| 8479.89.12 | Ex 027 – Seringas de dosagem de pasta catalítica com função adicional de carregamento e transferência, acopladas a sistema hidráulico, em processo intermediário na produção de polipropileno, com vazão lenta, compostas por cilindros hidráulicos acoplados às seringas, dotadas de sistema de válvulas solenóides automáticas e circulação de água gelada |
| 8479.89.99 | Ex 038 – Câmaras herméticas para coletar gases evaporados do combustível do tanque em veículo automotivo desligado, para testes em conformidade com normas padronizadas, com revestimento externo em chapas de alumínio soldadas, porta de acesso basculante com vedação de borracha inflável, acionadas por conjunto pneumático com reservatório de ar comprimido, sensores, cilindros pneumáticos para controle da abertura e fechamento, com total isolamento termo-acústico em poliuretano, piso e revestimento interno em aço inoxidável, vedação especial para passagem de dispositivos, válvulas de entrada e saída para purificação do ar interno, local com vedação especial para passagem dos dispositivos elétricos e mecânicos, controle de temperatura através de unidade de resfriamento, aquecedor ambiental, ventilador com rotação variável, ventilador auxiliar, sensores de temperatura, 4 sacos plásticos para controle e renovação do volume interno de ar e manta elétrica para aquecimento do |

| | |
|------------|---|
| | tanque do combustível |
| 8479.89.99 | Ex 039 – Combinações de máquinas para encapsular catalisador em tubo para escapamento de automóveis, compostas por: esteira transformadora para entrada do CAT (cápsula do catalisador), sensor óptico para leitura do diâmetro externo do CAT; garra com movimentos verticais, horizontais e de giro para transferência do CAT para mesa giratória com leitura de código de barras através de raio laser; esteira transportadora para entrada do MAT (manta intermediária de fibra cerâmica que envolve o CAT), com ventosa, sensor de medida de superfície para medir densidade; gabarito de recepção, com 2 braços, para inserção do MAT no CAT; grampo carregador para inserir o conjunto CAT + MAT no CASE (tubo com costura); esteira transportadora do CASE com detector de costura através de alteração de cor, 2 roletas de borracha; guia para empurrar o conjunto CAT + MAT para dentro do CASE; unidade de encolhimento do diâmetro; equipamento para impressão através de pressão pneumática; molde para acabamento de estojo para redução do diâmetro externo da boca do CASE e esteira de saída. |
| 8479.89.99 | Ex 040 – Máquinas automáticas para preparação de matérias primas para produção de misturas utilizadas na fabricação de pneus de engenharia civil, compostas por 20 postos de extração/carregamento de matéria prima, 1 unidade de transporte de sacos recipientes, 5 esteiras de extração controlada para 4 produtos químicos cada, 1 posto de marcação, 1 posto de emenda e verificação, 1 posto de evacuação, 1 conjunto de proteções e controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação com controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.89.99 | Ex 041 – Máquinas para enchimento/provisionamento de caçambas com matérias primas para produção de misturas utilizadas na fabricação de pneus de engenharia civil, compostas por 1 posto de esvaziamento de saco, 1 posto móvel de extração/carregamento de matérias primas, 1 sistema de elevação do palete cheio, 1 conjunto de grades e cercas de proteção, e controle central de automatismos com interface homem/máquina |
| 8479.89.99 | Ex 043 – Máquinas para fratura de mancais de blocos de motores, através de fuso com diâmetro expansível, utilizando unidade a laser para marcação de sulco no direcionamento da fratura, visando agregar as capas dos mancais aos blocos |
| 8479.89.99 | Ex 044 – Máquinas para posicionamento, abertura e aplicação de sacos valvulados de papel "kraft", para sacos com comprimento máximo de 78cm, em ensacadoras rotativas de capacidade igual ou superior a 1.200 sacos por hora |
| 8479.89.99 | Ex 045 – Máquinas para recobrimento de filme de poliéster bi-orientado, com PVDC, disperso em meio aquoso, com estufa de secagem tipo flutuação sem contato do material com os roletes, com largura do filme igual ou superior a 2.100mm |
| 8501.52.90 | Ex 001 – Motores de indução de corrente alternada, trifásicos, refrigerados a água, projetados exclusivamente para uso em veículos elétricos, com potência de 15kW, frequência de 100Hz, tensão nominal de 85V, tensão máxima de 400V, corrente de 185A, torque nominal de 50Nm, velocidade nominal de 2.850rpm, velocidade máxima de 9.000rpm, cosseno fi 0,85, classe de isolamento F, grau de proteção IP54 |
| 8514.30.90 | Ex 001 – Fornos elétricos para difusão de íons e oxidação seletiva a plasma pulsante sob vácuo (nitretação a plasma), com base dupla e retorta interna de 1.000mm de diâmetro e 1.800mm de altura, com 03 (três) zonas de aquecimento, capacidade de carga de até 5.000kg, potência de 237kW, compostos de unidade de pós-oxidação, trocadores de calor, gerador de plasma, bomba de vácuo, "manifold" de gases com eletroválvulas, painel elétrico, instrumentação e mesa computadorizada para controle do processo |
| 8514.90.00 | Ex 006 – Cadinhos para forno de fusão de ligas especiais por indução à vácuo, com largura de 63 polegadas e comprimento de 75 polegadas, com bobina de indução eletromagnética refrigerada à água por circuito fechado |
| 8514.90.00 | Ex 007 – Fontes de alimentação de 1.200kW com circuito fechado de refrigeração à água, com módulo eletrônico de fluxo magnético acoplado, para uso exclusivo em forno de fusão por indução à vácuo de ligas especiais |
| 8514.90.00 | Ex 008 – Fontes de alimentação de 25kA, 3.300Vca de entrada e 70V de saída, monofásica, 60Hz, incluindo conjunto de reatores toroidais, com controle de saturação da corrente de saída da fonte e circuito fechado de refrigeração à água, para uso exclusivo em forno elétrico de refusão de lingotes de ligas especiais |
| 8514.90.00 | Ex 009 – Sistemas computadorizados de alta precisão para controle da imersão de eletrodos de ligas especiais no processo de refusão em fornos elétricos, com mesa de controle computadorizada, painel elétrico e controlador lógico programável (CLP) |
| 8515.80.90 | Ex 003 – Máquinas automáticas para interligar a pastilha de silício (chip) à moldura com terminais (lead frame ou substrato) por meio de fio de ouro, aquecimento e ultra-som |
| 8543.20.00 | Ex 004 – Módulos geradores de sinais de teste para televisão |
| 8543.30.00 | Ex 007 – Equipamentos de geração de cloro-soda cáustica por eletrólise de salmoura, com membranas, com capacidade de até 516,1 toneladas métricas/dia de soda cáustica (base 100%), 457,5 toneladas métricas/dia (base 100%) de gás cloro e 13,21 toneladas métricas/dia de gás hidrogênio (base 100%), |

| | |
|------------|---|
| | compostos de: 6 conjuntos de eletrolisadores cada um composto de: 153 elementos de células com ânodo em titânio e cátodo em níquel, membranas de material termoplástico fluorado, e juntas de vedação em PTFE; 1 cavalete metálico para apoio dos elementos que são prensados uns aos outros formando um conjunto bipolar; coletores individuais de entrada de salmoura, e de católito; coletores individuais de saída de anólito e cloro, e de hidrogênio; membranas de material termoplástico fluorado; 1 filtro para alimentação de salmoura em titânio e 1 filtro para alimentação de soda cáustica em níquel |
| 8604.00.90 | Ex 014 – Veículos ferroviários esmerilhadores, para linha corrida e/ou AMV's e cruzamentos |
| 8604.00.90 | Ex 015 – Veículos ferroviários regularizadores de lastro, para limpeza e regeneração de vias férreas |
| 8709.11.00 | Ex 001 – Carros transportadores elétricos, com plataforma retrátil, comprimento de 4,38 metros e capacidade de carga de 13,5 toneladas, para transporte de chapas de granito |
| 9018.90.10 | Ex 013 – Equipamentos automáticos de injeção de meios de contraste para tomografia computadorizada programável com até 4 fases de injeção, com configuração de volume de seringas para até 125 e 200ml, preenchimento automático da seringa, comando remoto e limite de pressão programável de até 300PSI |
| 9018.90.10 | Ex 014 – Equipamentos automáticos de injeção de meios de contraste para hemodinâmica/angiografia com torre dupla para seringas de 60/150ml, 150/150ml ou 200/200ml, com dispositivo de parada mecânica para segurança de injeção, controle progressivo da injeção de até 9,9 segundos, taxa de fluxo de injeção de 0,3 a 50ml/seg, e armazenamento de protocolos e níveis de pressão de 100 a 1.200PSI |
| 9018.90.10 | Ex 015 – Equipamentos automáticos de injeção de meios de contraste para tomografia computadorizada, programável até 6 fases de injeção, com configuração de volume da seringa de até 200ml, preenchimento automático da seringa, com curva de pressão em tempo real, painel de comando remoto, com armazenamento de protocolos e limite programável de até 325PSI |
| 9018.90.10 | Ex 016 – Equipamentos automáticos de injeção de meios de contraste e solução fisiológica para ressonância magnética de até 3,0Tesla, com seringa dupla com capacidade de até 65ml para meio de contraste e de até 115ml para solução fisiológica, com painel de comando remoto, com sistema de gotejamento de solução fisiológica KVO, até 8 fases programáveis, com armazenamento de protocolos e limite de pressão de 325PSI |
| 9018.90.10 | Ex 017 – Equipamentos automáticos de injeção de meios de contraste e solução fisiológica para tomografia computadorizada com seringa dupla com capacidade de até 200ml cada, permitindo injeção seqüencial de meios de contraste e solução fisiológica, com até 8 fases programáveis, teste de injeção com solução fisiológica pré-contraste, com curva de pressão em tempo real, preenchimento automático das seringas, painel de comando remoto, com armazenamento de protocolos e limite de pressão programável de até 325PSI |
| 9022.90.11 | Ex 001 – Geradores de alta frequência trifásicos, 380/480Vac, de até 150 e 80kW, para equipamentos médicos de diagnósticos por imagem através dos raios-X |
| 9022.90.90 | Ex 002 – Bandejas de fibra de carbono usadas em equipamentos de mamografia, fabricadas com poliacrilonitrila e resina de epóxi, material translúcido de baixas absorção, dispersão e distorção dos raios-X, permitindo maior qualidade das imagens e menor exposição dos pacientes e operadores. Altamente resistente e leve. Projetadas para trabalhar como sistema porta chassi 18 x 24cm |
| 9024.10.90 | Ex 006 – Equipamentos de ensaio hidrostático em tubos de aço de diâmetro externo compreendido entre 60,3 e 244,5mm, com pressão de até 690bar, com sistema hidráulico, sistema de centragem, sistema de transporte para tubos, com controlador lógico programável (CLP) |
| 9027.10.00 | Ex 008 – Equipamentos eletrônicos analisadores de emissão de gases de combustíveis evaporados do tanque de veículo automotivo, para operarem em câmara hermética, computadorizado, montados em gabinete com unidade de controle, com analisadores para medir concentração de hidrocarbonetos e analisador para medir emissões evaporativas de álcool, incluindo válvulas, tubulação de aço inoxidável, mangueiras e medidores de fluxo, com linha de amostragem aquecida e sistema "no break" |
| 9027.50.90 | Ex 032 – Aparelhos para realização de trabalho de cromatografia em camadas delgadas (TLC), ou visualização de géis de agarose ou de poliacrilamida corados com brometo de etídio ou laranja de acridina com comprimento de onda de 254, 312 ou 365nm |
| 9027.80.99 | Ex 051 – Analisadores hematológicos totalmente automatizados para contagem e diferenciação de células sanguíneas, com análise de até 26 parâmetros com a tecnologia DHSS (Sistema Seqüencial Hidrodinâmico Duplo) combinando citoquímica, impedância e citometria de fluxo e sistema múltiplo de distribuição de amostras (MDSS) |
| 9027.80.99 | Ex 052 – Analisadores hematológicos totalmente automatizados para contagem e diferenciação de células sanguíneas, com análise de até 18 parâmetros com metodologia de impedância e fotometria, utilizando volume da amostra de 10µl por teste |
| 9030.84.90 | Ex 002 – Equipamentos para testar transformadores de potência até 550kV, transformadores de distribuição até 36kV e reatores até 550kV, monofásicos e trifásicos, para os testes de tensão suportável de impulso atmosférico pleno e cortado, impulso de manobra contendo gerador de impulsos com tensão de carga igual ou maior a 2.400kV, voltímetro de crista e divisor para medição e registro da tensão suportável à frequência industrial e tensão induzida igual ou maior a 300kVAC, detector de descargas parciais com capacitor de acoplamento com tensão igual ou maior a 50kVCA, ponte de medição de |

| | |
|------------|---|
| | perdas, capacitância, indutância, fator de potência com capacitor padrão igual ou maior a 600kVCA, equipamento digital de registro da tensão de impulso e da corrente de impulso, resolução mínima de 120MS/s e 12bits |
| 9031.20.90 | Ex 018 – Máquinas automáticas para teste de fadiga de componentes semicondutores montados sobre placa de circuito impresso, com temperatura de operação da câmara compreendida entre -10 e 150°C e capacidade máxima igual ou superior a 15.000 testes simultâneos |
| 9031.49.90 | Ex 075 – Máquinas automáticas de inspeção de pasta de solda 3D, por meio de câmera de vídeo digital, computadorizadas, com sistema de funções XY com servomotores, com precisão de 20 microns e resolução de 2,5 microns |
| 9031.80.99 | Ex 024 – Equipamentos para detecção e localização do efeito corona através do imageamento visual de onda da radiação eletromagnética no comprimento ultravioleta, em linhas de alta tensão, subestações, redes de distribuição, microprocessados, com faixa de operação térmica de 40 a 2.000°C |
| 9031.80.99 | Ex 214 – Sistemas pneumáticos/magnéticos para medição de espessura sem contato, para linhas de extrusão de plásticos em filmes, chapas ou folhas em geral, largura máxima útil de 2.700mm, compostos por: 1 sensor, 1 unidade de varredura e 1 painel de instrumentos |

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-201) : Sistema integrado para produção de telas soldadas em painéis duplos com dimensões máximas iguais ou superiores a 7.000 x 760mm, diâmetro dos arames compreendidos entre 6,3 e 10,0mm, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8422.40.90 | 731 | 1 subsistema de empilhamento de painéis de telas |
| 8428.39.10 | 710 | 1 mesa de transporte de barras longitudinais através de correntes |
| 8428.39.90 | 734 | 1 subsistema de alimentação automático de barras longitudinais, através de ímãs permanentes e pinças |
| 8515.21.00 | 712 | 1 máquina de solda com dispositivo de alimentação de arames transversais |

(SI-253) : Sistema integrado para o desbobinamento e bobinamento de arames ovalados com diâmetros de 1,0 a 3,00mm, velocidade máxima de 22,0m/s, para desbobinamento de carretéis de até 2.000kg, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8479.50.00 | 706 | 1 extrator e manipulador automático de rolos (robô) |
| 8479.89.99 | 735 | 1 desbobinador, motorizado, de carretéis ovalados, de aproximadamente 2.000kg |
| 8479.89.99 | 736 | 1 pulmão sincronizador e controlador do arame desbobinado |
| 8479.89.99 | 744 | 1 bobinador automático de rolos de arames ovalados, com dois enroladores de arame montados a 180°, sob eixo de giro único, destinado a produzir rolos de arame ovalado na metragem equivalente ao peso programado |
| 8479.89.99 | 750 | 1 amarrador automático de rolos (cintadeira) |

(SI-254) : Sistema integrado de laminação a frio para produção de ferro chato de aço polido, a partir de arames de aço redondo com bitolas de entrada de diâmetro de 4,0 a 14,0mm e saída de ferro chato com dimensões de largura de 6,0 a 20,0mm e espessura de 1,5 a 5,0mm, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8455.22.90 | 701 | 1 unidade de laminação |
| 8462.29.00 | 716 | 1 unidade de endireitamento |
| 8479.81.90 | 704 | 1 unidade de escovamento |
| 8479.81.90 | 713 | 1 unidade de polimento |
| 8479.89.99 | 751 | 1 desbobinador vertical duplo para bobinas |
| 8479.89.99 | 752 | 1 desbobinador vertical para segunda laminação |
| 8479.89.99 | 760 | 1 unidade de bobinamento |
| 9031.80.99 | 704 | 1 unidade para controle contínuo de dimensões |

§ 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 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8479.89.99 | Ex 445 - Máquinas automáticas para cortar no comprimento, decapar, aplicar, simultaneamente ou não, terminais conectores e selos vedantes em fios e cabos elétricos com secção máxima de 25mm ² , com monitoramento da qualidade da aplicação |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8479.89.99 | Ex 445 - Máquinas automáticas para cortar, decapar e aplicar terminais em fios e cabos elétricos com secção compreendida entre 0,0123 e 6,0mm ² , com corte no comprimento programado, com monitoramento da qualidade da aplicação |
|------------|---|

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 20, de 25 de julho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 27 de julho de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8207.30.00 | Ex 008 - Ferramentas para estampar corpos de latas de alumínio, com capacidade de saída de 14 corpos, com sistema de alimentação |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8207.30.00 | Ex 008 - Ferramentas para estampar corpos de latas de alumínio, com capacidade de saída igual ou superior a 12 corpos, com sistema de alimentação |
|------------|---|

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

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8462.21.00 | Ex 036 - Máquinas automáticas para dobrar painéis metálicos completos, de comando numérico computadorizado (CNC), para largura máxima da chapa de 1.524mm, comprimento máximo da chapa de 2.795mm, espessura mínima da chapa de 0,5mm e máxima de 3,0mm, com braço alimentador e posicionador da peça dotado de medidor de espessura e capacidade de dobrar para cima e para baixo |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8462.21.00 | Ex 036 - Máquinas automáticas para dobrar painéis metálicos completos ou não, de comando numérico computadorizado (CNC), para largura máxima da chapa de 1.524mm, comprimento máximo da chapa de até 3.990mm, espessura mínima da chapa de 0,5mm e máxima de até 3,0mm, com braço alimentador e posicionador da peça dotado de medidor de espessura e capacidade de dobrar para cima e para baixo |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8465.91.90 | Ex 013 - Combinações de máquinas para serrar 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 correntes para a saída do material da serra, transportador de chapas cortadas, lixadeira contínua com velocidade de 60m/min e largura útil de trabalho igual a 1.850mm, transportador de rolos com sistema de ventosas para alimentar esteira rolante e 1 linha de produção de chapas de dimensões iguais a 5.160 x 1.910mm, espessuras compreendidas entre 2,2 a 6mm, capacidade de seccionar 5.000m ² /h e comando numérico computadorizado (CNC) |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8465.91.90 | Ex 013 - Combinações de máquinas para serrar 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, 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 iguais a 6.240 x 2.510mm, capacidade de seccionar 5.000m ² /h e comando numérico computadorizado (CNC) |
|--|--|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8422.40.90 | Ex 162 - Máquinas semi-automáticas para fechamento de embalagens plásticas encolhíveis a vácuo, horizontais com câmaras e suportes rotativos, sistema de pré-furação e corte do excesso de embalagem, sistema de reaproveitamento do vácuo para pré-ventilação das câmaras, válvula de vácuo de múltiplo estágio, braço para descarga de produto e receptáculo para captação de aparas de embalagem, para embalagens plásticas com largura compreendida entre 12 e 44cm e comprimento compreendido entre 20 ou 65cm, com velocidade de 15 a 60 pacotes por minuto, sistema de diagnósticos de falha, lubrificação centralizada e controlador lógico programável (CLP) |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8422.40.90 | Ex 162 - Máquinas automáticas para fechamento de embalagens plásticas encolhíveis a vácuo, horizontais com câmaras e suportes rotativos, sistema de pré-furação e corte do excesso de embalagem, sistema de reaproveitamento do vácuo para pré-ventilação das câmaras, válvula de vácuo de múltiplo estágio, braço para descarga de produto e receptáculo para captação de aparas de embalagem, para embalagens plásticas com largura compreendida entre 12 e 44cm e comprimento compreendido entre 20 e 65cm, com velocidade de 15 a 60 pacotes por minuto, sistema de diagnósticos de falha, lubrificação centralizada e controlador lógico programável (CLP) |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8457.10.00 | Ex 011 - Centros de usinagem horizontal, bifuso, com comando numérico computadorizado (CNC), dotados de 2 revólveres porta-ferramentas com capacidade para 10 ferramentas cada, com interpolação simultânea linear e circular em 4 eixos, operando em ciclo de trabalho com alimentação, reposicionamento e substituição da peça trabalhada por meio de ponte de carregamento giratória, para usinagem, fresagem, furação e acabamento com precisão de 0,001mm, rotação dos cabeçotes de 2.000rpm, curso dos eixos X igual a 2 x 2.100mm, eixo Y igual a 650mm, eixo Z igual a 300mm, curso alfa igual a 180°, com paletizador de alimentação e de armazenamento |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8458.11.99 | Ex 035 - Centros de torneamento horizontais, bifusos, com comando numérico computadorizado (CNC), dotados de 2 revólveres porta-ferramentas com capacidade para 10 ferramentas cada, com interpolação simultânea linear e circular em 4 eixos, operando em ciclo de trabalho com alimentação, reposicionamento e substituição da peça trabalhada por meio de ponte de carregamento giratória, para usinagem, fresagem, furação e acabamento com precisão de 0,001mm, rotação dos cabeçotes de 2.000rpm, curso dos eixos X igual a 2 x 2.100mm, eixo Y igual a 650mm, eixo Z igual a 300mm, curso alfa igual a 180°, com paletizador de alimentação e de armazenamento |
|------------|---|

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 22, de 27 de junho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 9027.80.99 | Ex 048 - Equipamentos compostos por controlador e sensor de condutividade, toroidais, de passagem plena, com conexão ao processo flangeada 3 polegadas, DN80, em aço inoxidável 316, revestimento interno substituível em PEEK, anéis de vedação em borracha de polipropileno-etileno, compensação de temperatura integrável Pt100 |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 9027.80.99 | Ex 048 - Equipamentos compostos por controlador e sensor de condutividade, toroidais, de passagem plena, com conexão ao processo flangeada 3 polegadas, DN80, em aço inoxidável 316, revestimento interno substituível em PEEK e ou alumina, anéis de vedação em borracha de polipropileno-etileno, compensação de temperatura integrável Pt100 |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8436.99.00 | Ex 001 - Cabeçotes florestais para corte, desgalhe, descascamento e cortes sucessivos em comprimentos desejados de árvores plantadas ou de reflorestamento, com diâmetro máximo de 102cm |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8436.80.00 | Ex 001 - Cabeçotes florestais para corte, desgalhe, descascamento e cortes sucessivos em comprimentos desejados de árvores plantadas ou de reflorestamento, com diâmetro máximo de 102cm |
|------------|--|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8459.61.00 | Ex 003 - Fresadoras para corte de chapas de alumínio de espessura compreendida entre 0,4 e 12mm, com comando numérico computadorizado (CNC), com 3 eixos controlados, dotadas de 2 cabeçotes com cursos X, Y e Z iguais a 4.000 x 5.800 x 3mm, com 2 mesas com dimensões de 1.860 x 2.520mm cada, para corte de geometrias de vários modelos e para efetuar diferentes tipos de operações, como furos usinagem de contorno, com velocidade máxima do fuso de 24.000rpm e avanço vertical em chapas de 12mm de 700mm/min, torque 11,9Nm, potência de 12kW/12.000rpm, com magazine de 16 ferramentas, com sistema de sucção de cavaco de alumínio conectado ao cabeçote |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8459.61.00 | Ex 003 - Fresadoras para corte de chapas de alumínio de espessura compreendida entre 0,4 e 12mm, com comando numérico computadorizado (CNC), com 3 eixos controlados, dotadas de 1 cabeçote com cursos X, Y e Z iguais a 4.000 x 5.800 x 3mm, com 2 mesas com dimensões de 1.860 x 2.520mm cada, para corte de geometrias de vários modelos e para efetuar diferentes tipos de operações, como furos usinagem de contorno, com velocidade máxima do fuso de 24.000rpm e avanço vertical em chapas de 12mm de 700mm/min, torque 11,9Nm, potência de 12kW/12.000rpm, com magazine de 16 ferramentas, com sistema de sucção de cavaco de alumínio conectado ao cabeçote |
|------------|--|

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 28, de 25 de julho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 30 de julho de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8462.39.90 | Ex 012 - Combinações de máquinas para corte "scroll" (zig-zag) ou reto de folhas metálicas para fabricação de latas, com espessura máxima de 0,50mm, largura máxima 1.250mm, comprimento máximo de 1.206mm, velocidade de até 137m/min, desvio inferior a 0,18mm, para mais ou para menos, constituída por unidade de carregamento de bobinas de até 13,6 toneladas, unidade de inspeção de material, unidade de aplainamento, máquina de corte, unidade de classificação e empilhamento de chapas com 04 estações, mesa de medições, painel elétrico de controle, console de operação com controlador lógico computadorizado (CLP) |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8462.39.90 | Ex 012 - Combinações de máquinas para corte "scroll" (zig-zag) ou reto de folhas metálicas para fabricação de latas, com espessura máxima de 0,50mm, largura máxima entre 1.000 e 1.250mm, comprimento máximo de 1.206mm, velocidade de até 137m/min, desvio inferior a 0,18mm, para mais ou para menos, constituída por unidade de carregamento de bobinas de até 13,6 toneladas, unidade de inspeção de material, unidade de aplainamento, máquina de corte, unidade de classificação e empilhamento de chapas com 03 ou 04 estações, mesa de medições, painel elétrico de controle, console de operação com controlador lógico computadorizado (CLP) |
|------------|---|

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 36, de 06 de setembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 14 de setembro de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8453.10.90 | Ex 054 - Máquinas hidráulicas de dividir couros "wet blue", através de faca de aço de 100mm, com cabeçote dividido em seis setores diferenciados, com sistema de afiação da faca por sistema de molas com precisão do corte dos ângulos superior e inferior, com largura útil de 3.250mm |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8453.10.90 | Ex 054 - Máquinas hidráulicas de dividir couros "wet blue", através de faca de aço sem fim, com largura de 100mm, com cabeçote dividido em setores diferenciados, com sistema de afiação da faca por meio de rebolos que mantém a precisão dos ângulos de corte superior e inferior da mesma, com largura útil igual ou superior a 3.000mm |
|------------|--|

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 41, de 03 de outubro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 05 de outubro de 2007:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8442.40.90 | Ex 001 - Máquinas automáticas para embalagem a vácuo, para carnes vermelhas frescas, processados cárneos e queijos industrializados, para unidades industriais de grande porte com sistema avançado de controle de vácuo, dupla válvula de vácuo combinada com a bomba aceleradora de reforço com inversão |
|------------|--|

| | |
|--|--|
| | de frequência para otimização do processo, com capacidade máxima de 3,3 ciclos/min, com comprimento máximo de 745mm e altura máxima de 225mm |
|--|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8442.40.90 | Ex 001 - Máquinas automáticas para embalagem a vácuo, para carnes vermelhas frescas ou processadas e queijos industrializados, dotadas de barras de selagem de 1.500mm de comprimento, distância entre as barras de 755mm, utilizando unidade controladora de solda individual, para embalagens de dimensões máximas de 745mm de comprimento e 225mm de altura, com sistema de vácuo com dupla válvula combinada, com remoção de aparas, sensor de presença e sistema de segurança por cortina de luz, com controlador lógico programável (CLP) |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8421.29.30 | Ex 005 - Equipamentos automáticos para filtragem de polpa de caulim, constituídos por 30 filtros prensa tubulares, tipo membrana, com área de filtragem de 3,47m ² , montados em corpo único, dotados de sistema hidráulico de alta pressão, com pressão máxima de 100bar, com controlador lógico programável (CLP), alto grau de separação líquido/sólidos de polpas de partículas finas, torta de filtro compacta, isenta de pó e com teor de unidade residual igual a 18% |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8421.29.30 | Ex 005 - Equipamentos automáticos para filtragem de polpa de caulim, constituídos por 30 filtros prensa tubulares, tipo membrana, com área de filtragem de 3,47m ² , montados em corpo único, dotados de sistema hidráulico de alta pressão, com pressão máxima de 100bar, com controlador lógico programável (CLP), alto grau de separação líquido/sólidos de polpas de partículas finas, torta de filtro compacta, isenta de pó e com teor de umidade residual igual a 18% |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8414.10.00 | Ex 007 - Bombas mecânicas de alto vácuo, tipo pistão rotativo, lubrificado a óleo, com deslocamento volumétrico de 510m ³ /h, vácuo final de 1 x 10 ⁻² Torr (sem gás Ballast), com motor trifásico de transmissão por correia de 10HP |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8414.10.00 | Ex 007 - Bombas mecânicas de alto vácuo, tipo pistão rotativo, lubrificado a óleo, com deslocamento volumétrico de 510m ³ /h, vácuo final de 1 x 10 ⁻² Torr (sem gás Ballast), com motor trifásico de transmissão por correia de 10HP |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 9031.80.99 | Ex 023 - Equipamentos de termografia, microprocessados, para análise e monitoramento de equipamentos e instalações através de radiação infravermelha para detecção, verificação e detecção-verificação das condições térmicas do material inspecionado, com faixa de operação térmica compreendida entre -40 e 2.000°C, linhas P e E |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 9031.80.99 | Ex 023 - Equipamentos de termografia, microprocessados, para análise e monitoramento de equipamentos e instalações através de radiação infravermelha para detecção, verificação e detecção-verificação das condições térmicas do material inspecionado, com faixa de operação térmica compreendida entre -40 e 2.000°C, linhas P e E e SC |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8422.30.21 | Ex 002 - Máquinas ensacadeiras automáticas dotadas de 1 bico de enchimento, para formar, encher e selar sacos plásticos de 25kg (a partir de bobinas), com capacidade máxima igual a 1.800 sacos por hora |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8422.30.21 | Ex 002 - Máquinas ensacadeiras automáticas dotadas de 1 bico de enchimento, para formar, encher e selar sacos plásticos de até 25kg (a partir de bobinas), com capacidade máxima igual ou superior a 1.800 sacos por hora |
|------------|---|

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8443.17.10 | Ex 001 - Máquinas para impressão rotativa automática de rotogravura para fabricação de papéis decorativos, fita de borda, papéis "finish foll" e papéis para piso laminado, constituída por desbobinador e rebobinador com sistema "non stop", 4 estações de impressão, sistema de secagem com insulflamento de ar quente aquecido a gás, sistema de exaustão das câmaras de secagem, exaustores centrífugos, trocador |
|------------|--|

| | |
|--|---|
| | de calor, sistema de vídeo para controle de impressão e imagem sobre o substrato, com largura de impressão mínima de 1.230mm e máxima de 2.230mm, velocidade mecânica máxima de 280m/min, aceita cilindros de impressão com circunferência entre 700 e 1.400mm, e imprime papéis com gramatura entre 30 e 220g/m ² , microprocessada |
|--|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8443.17.10 | Ex 001 - Máquinas para impressão rotativa automática de rotogravura para fabricação de papéis decorativos, "finish foll" e piso laminado de gramaturas de 30 a 120g/m ² , constituídas por: desbobinador e rebobinador com sistema "non stop", 4 (quatro) estações de impressão, sistema de secagem com ar quente aquecido a gás, sistema de exaustão das câmaras de secagem, sistema caracol com ventilador e inversor de frequência, estabilizador de papel por calandras de água fria e quente termo-controlável, com largura máxima do rolo de impressão de 2.300mm, velocidade mecânica de 200m/min, com cilindros de impressão com circunferência de 650 a 1.500mm, com controlador lógico programável (CLP) |
|------------|---|

Art. 10º A partir de 1º de janeiro de 2009, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas ao novo Regime Comum de Bens de Capital Não Produzidos, de que tratam as Decisões n^{os} 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL, incorporadas ao ordenamento jurídico nacional pelos Decretos n^{os} 5.078, de 11 de maio de 2004, e 5.901, de 20 de setembro de 2006, e outros procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 11. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação

MIGUEL JORGE