

**RESOLUÇÃO Nº 08, DE 29 DE MARÇO DE 2004.**

**O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR**, no exercício da atribuição que lhe confere o § 2º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, e tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal,

**R E S O L V E**, *ad referendum* da Câmara:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2005, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital e Bens de Informática e Telecomunicações, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8410.90.00 (BK)	Ex 006 – Dispositivos hidrodinâmicos para compensação de esforços em turbinas hidráulicas para usinas hidrelétricas, constituídos por membranas imersas em óleo e apoiadas sobre placa de assento
8413.70.90 (BK)	Ex 014 – Bombas centrífugas para polpa a média consistência (8 a 12%), partes em contato com a massa fabricadas em titânio ou aço inoxidável, capacidade igual ou superior a 1.500 toneladas/dia de polpa, não concebidas para comportar dispositivo medidor
8414.80.19 (BK)	Ex 003 – Compressores de ar centrífugos, de simples estágio, capacidade nominal de 24.000Nm³/h, pressão de descarga de 9,2mca, com sistema de lubrificação e painel de controle
8419.39.00 (BK)	Ex 008 – Forradeiras a vapor (secadora) para formação de papelão ondulado com velocidade igual ou superior a 300m/minuto
8420.10.90 (BK)	Ex 010 – Laminadores automáticos a quente de filme fotossensível/fotopolimérico em placas de circuito impresso, com centralizador
8421.29.90 (BK)	Ex 010 – Peneiras rotativas para espessamento de lodo proveniente de efluentes primários de indústria de celulose, dotadas de telas perfuradas em aço inoxidável, com capacidade de 75m³/h
8421.29.90 (BK)	Ex 011 – Roscas desaguadoras de lodo proveniente de efluentes primários de indústria de celulose, dotadas de telas perfuradas em aço inoxidável, com capacidade de 45 toneladas/dia de sólidos secos e taxa de desidratação de 45 a 50%
8421.29.90 (BK)	Ex 020 – Filtros para caustificação de licores (branco e verde) gerados no processo "Kraft" de fabricação de celulose, constituídos de vaso horizontal pressurizado, com discos rotativos divididos em setores de telas filtrantes, operando com diferencial de pressão de 1,5 bar e estocagem na consistência de 30% a 35%
8421.99.99 (BK)	Ex 001 – Racks de aparelhos para tratamento de água por ultrafiltração contínua submersos, com eficiência de remoção de sólidos em suspensão e microorganismos igual ou superior a 99,99% construídos em aço inoxidável 316 L, poliamida e EPDM (borracha de etileno-propileno-dieno não conjugada), com 36 sub-módulos de membranas com 14500 fibras de PVDF (fluoreto de polivinilideno) por elemento, com dimensões mínimas de 2,920m x 0,305m x 1,872m
8422.30.29 (BK)	Ex 010 – Combinação de máquinas para embalagem de resmas de papel "cut-size" em caixas de papelão, constituídas por estação de empilhamento das resmas, mesa de acumulação, estação de formação, enchimento e fechamento das caixas com aplicação de cola "hot-melt", estação formadora e de aplicação da tampa, com capacidade igual ou superior a 25 caixas por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 012 – Máquinas etiquetadoras de pacotes de resmas de papel tipo "cut size", com velocidade igual ou superior a 90 resmas/minuto, com sistema "hotmelt" e controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29 (BK)	Ex 014 – Máquinas automáticas para enchimento e fechamento de tubos (bisnagas) de plástico ou de alumínio, com produtos líquidos ou viscosos, de diâmetro compreendido entre 10 e 50mm e comprimento entre 50 e 250mm, com velocidade máxima compreendida entre 60 e 99 tubos por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 026 – Máquinas automáticas contendo controlador lógico programável (CLP), para embrulhar, em filmes plásticos, pacotes de sabonetes em forma de paralelepípedo, com capacidade igual ou superior a 100

	ciclos/minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 027 – Máquinas automáticas para embalagem de resmas de papel tipo "cut-size", com velocidade igual ou superior a 75 resmas por minuto, para operação com papel de embalagem tipo Bopp, Kraft ou Polietileno, sistema Hot-Melt de selagem e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 102 – Máquinas para moldar, colocar palito e embalar pirulitos, com capacidade máxima igual ou superior a 600 unidades/minuto
8424.89.00 (BK)	Ex 021 – Máquinas para aplicação de adesivos, através de "jato por gravidade", em roscas de parafusos, prisioneiros e outras peças roscadas, de diâmetros situados entre 1,5 e 25mm e comprimentos entre 4 e 125mm, com velocidade compreendida entre 400 e 15.000 peças/hora
8428.39.20 (BK)	Ex 003 – Transportadores automáticos para movimentação de pilhas de papelão ondulado, contendo controlador lógico programável (CLP) e dispositivos para alimentação e retirada das pilhas, com largura igual ou maior que 1800 mm e velocidade igual ou maior que 13 m/min
8428.90.90 (BK)	Ex 015 – Máquinas formadoras de pilhas de caixas de papelão ondulado, desmontadas, com controlador lógico programável (CLP)
8428.90.90 (BK)	Ex 034 – Transportadores aéreos de "cadernos impressos", para serem conectados nas saídas de impressoras rotativas alimentadas por bobina
8437.10.00 (BK)	Ex 001 – Máquinas para limpeza (deslincamento) e secagem de sementes de algodão, utilizando meio químico (ácido sulfúrico diluído a 66° Baumé), com capacidade de 1 tonelada métrica de produto na entrada por hora
8438.80.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para produção de maionese, molhos e "ketchup", compostas por reservatórios, com ou sem agitadores, para armazenagem e preparação dos ingredientes, sistema de dosificação com bombas e contadores de líquidos, máquina para emulsificação contínua, módulo de gelificação/pasteurização de pasta de amido, reservatórios para estocagem, módulo de bombeamento do produto final e sistema integrado de controle, com capacidade de produção máxima igual ou inferior a 7t/h
8439.20.00 (BK)	Ex 004 – Máquinas aplicadoras de cola para onduladeiras empregadas na fabricação de papelão ondulado, com velocidades igual ou maior que 300m/minuto
8439.30.90 (BK)	Ex 009 – Suportes múltiplos de bobinas de papel para alimentação rápida de máquinas cortadeiras transversais e onduladeiras, com capacidade para até 4 bobinas e velocidade máxima igual ou superior a 380m/minuto
8441.30.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas automáticas para cortar e vincar, longitudinalmente, papelão ondulado, com ajuste e posicionamento automáticos e independentes para cada ferramenta, com velocidade de operação superior ou igual a 300m/min
8441.40.00 (BK)	Ex 001 – Máquinas para produção de cones de papel laminado com alumínio, papel couchê ou papel encerado, próprios para embalar sorvetes, com capacidade máxima de 200 cones por minuto
8441.80.00 (BK)	Ex 004 – Máquinas automáticas contínuas para empilhar caixas de papelão ondulado desmontadas e chapas de papelão ondulado
8441.80.00 (BK)	Ex 024 – Máquinas para emenda automática de papel, na fabricação de chapas de papelão ondulado, com velocidade máxima igual ou superior a 200m/min
8442.30.00 (BK)	Ex 008 – Máquinas de exposição a laser para confecção de fotolitos ou matrizes e poliéster por processo digital, com controlador lógico programável interno ou externo
8443.51.00 (BK)	Ex 004 – Máquinas de impressão por jato de tinta piezoelétrico, para produção de telas serigráficas, com 4 ou mais cores, alimentada por folha e/ou bobina, contendo unidade controladora e com ou sem sistema de secagem ou cura de tinta acoplado, de velocidade de impressão igual ou maior que 90 ft <sup>2</sup> /hora
8443.59.90 (BK)	Ex 023 – Máquinas de impressão flexográficas (rotativas), corte e vinco de chapas de papelão ondulado, de dimensões máximas da folha iguais ou superiores a 2.800 X 1.676mm, com velocidade de produção igual ou superior a 8.000 chapas/hora, espessura igual ou superior a 1,5mm
8443.60.10 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas para dobragem de chapas ofsete, com ou sem perfuração, de dimensões iguais ou inferiores a 75 x 60cm
8443.60.10 (BK)	Ex 007 – Dobradoras para acoplamento a impressoras rotativas, alimentadas por bobinas, com velocidade de dobra longitudinal máxima igual ou superior a 9,0m/segundo
8443.60.90 (BK)	Ex 002 – Máquinas de colagem longitudinal e umedecimento de dobras, para cadernos de 8 ou mais páginas, para operar com dobradeiras a serem acopladas em impressoras rotativas alimentadas por bobinas
8443.60.90 (BK)	Ex 012 – Alimentadores de papel em bobinas, com sistema automático de troca de bobinas e emenda do papel, próprios para serem acoplados em impressora ofsete para produção de livros, jornais, tablóides ou revistas
8443.60.90 (BK)	Ex 016 – Folhadeiras para acoplamento a impressoras rotativas alimentadas por bobinas, com velocidade máxima de corte igual ou superior a 9,0m/segundo
8443.60.90 (BK)	Ex 018 – Máquinas refiladoras, rotativas, de cadernos impressos em fluxo escalonado, com esteiras de conexão para correta orientação de corte dos formatos de dobras, para ser conectada na saída de dobradeiras de impressoras rotativas alimentadas por bobina
8443.90.90 (BK)	Ex 003 – Dispositivos automáticos para serem acoplados em impressoras ofsete para limpeza dos cilindros blanqueta ou de impressão por meio de escova e agentes de limpeza
8448.32.19	Ex 001 – Cilindros limpadores e alimentadores de algodão, com capota de aspiração das partículas pegajosas e

(BK)	facas separadoras
8448.32.19 (BK)	Ex 002 – Cilindros transportadores para limpeza de algodão
8451.29.90 (BK)	Ex 001 – Secadores de fios têxteis por rádio frequência, com potência entre 30 a 85 kW, frequência de trabalho de 27,12 MHz, capacidade máxima de evaporação compreendida entre 37,5 a 102 litros/hora e potência total situada entre 48 a 136 Kw
8451.80.00 (BK)	Ex 002 – Máquinas pelucideiras para tecidos, com controle eletrônico e 20 ou mais cilindros felpadores, contendo ou não módulo de navalhagem (tosa)
8454.30.10 (BK)	Ex 005 – Máquinas de fundição sob pressão, para metais não ferrosos, tipo câmara quente, com controlador lógico programável (CLP), força de fechamento igual ou superior a 30 toneladas, com forno acoplado de capacidade de carga para 200 quilos de material
8454.30.10 (BK)	Ex 006 – Máquinas de fundição sob pressão, por injeção de alumínio em câmara fria, horizontais, com força de fechamento igual a 408 toneladas, equipadas com carregador, aplicador de desmoldante e/ou extrator, válvulas proporcionais e controlador lógico programável (CLP)
8460.31.00 (BK)	Ex 012 – Máquinas automáticas para afiar serras circulares de Aço Rápido (HSS) com diâmetro compreendido entre 80 e 560mm, de comando numérico computadorizado (CNC), dotadas de rebolos de nitreto cúbico de boro (CBN)
8461.50.90 (BK)	Ex 002 – Máquinas hidráulicas para corte de tubos, barras e perfis metálicos através de serra circular, rotação de eixo da serra entre 15 e 350rpm, diâmetro de corte, tubo redondo de 10 a 102mm, tubo quadrado de 10 x 10 a 80 x 80mm, tubo retangular de 15 x 10mm a 100 x 80mm, barra cheia de 12 a 40mm, peso máximo de barra igual a 7kg/m, peso máximo das barras carregadas 50kg, carregador automático e separador automático das peças cortadas, com possibilidade de cortar diferentes comprimentos no mesmo ciclo, com controle numérico computadorizado (CNC)
8466.93.50 (BK)	Ex 005 – Sistemas para dressamento de rebolos de retificação, próprios para montagem em máquinas para retificar metais, compostos por mandril de dressamento, sensor para captação de sinais acústicos do contato entre o disco dressador e o rebolo e subsistemas de monitoramento com monitor de cristal líquido (LCD) integrado
8474.80.90 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas para fabricação de peças refratárias de liga cerâmica ou quimicamente ligados, por prensagem, constituídas por 2 prensas hidráulicas com capacidade de 25.000 kN, um conjunto de alimentação automática da massa na forma, sub-sistema de vácuo e um silo de alimentação aquecido
8474.80.90 (BK)	Ex 005 – Máquinas para aglomerar magnésia calcinada em briquetes, por meio de cilindros com cavidades, dotadas de sistema de alimentação por rosca sem-fim, de capacidade máxima igual ou superior a 9 t/h
8475.29.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas para conformação de artigos ocios de vidro por processo de prensagem e sopro, com 12 ou mais estações e capacidade máxima de produção igual ou superior a 90 artigos/minuto
8477.10.91 (BK)	Ex 007 – Máquinas de moldar, por injeção, automáticas, rotativas, de seis ou mais estações de trabalho independentes, para produção de botas em material termoplástico, compacto ou expandido, em uma, duas ou três cores, com altura de até 48cm, força de fechamento vertical de 3.500 kN, força de fechamento horizontal de 10.000kN, dois ou três injetores independentes, volume de injeção entre 1.750 e 3.200cm <sup>3</sup> , capacidade de plastificação igual ou superior a 200kg/h, diâmetro de rosca igual ou maior que 90mm, relação L/D igual a 17, com comando numérico computadorizado (CNC)
8477.80.00 (BK)	Ex 016 – Máquinas cortadeiras-rebobinadeiras, semi-automáticas, para filmes de polipropileno biorientado metalizados, com espessura compreendida entre 12 e 50µm, largura máxima de entrada compreendida entre 500 e 2.500mm e velocidade máxima de 800m/min
8479.81.90 (BK)	Ex 004 – Enroladeiras automáticas de cabos de aço em bobinas com capacidade até 280kg, com controle de tensão de enrolamento e metragem, dispositivo de medição de torção, painel de comando e controle, velocidade máxima de trabalho de 250m/min
8479.81.90 (BK)	Ex 005 – Máquinas automáticas para lavagem, desengraxe e secagem de tubos, com 4 estações de lavagem interna e externa do tubo, por água quente e desengraxante, 3 estações de secagem do tubo, por ar aquecido por meio de resistências elétricas, com transportador interno automático e sistema motorizado para regulação do comprimento do tubo
8479.81.90 (BK)	Ex 006 – Máquinas rebobinadoras de cabos de aço, com dispositivo de controle e ajuste de tensão do enrolamento e torção e desenrolador com capacidade de trabalho para bobinas de até 220 quilos
8479.89.99 (BK)	Ex 053 – Máquinas automáticas para fabricação de tubos flexíveis (bisnagas) de filmes multilaminados de alumínio/plástico, com diâmetro compreendido entre 22 e 50 mm e comprimento compreendido entre 65 e 200 mm
8479.89.99 (BK)	Ex 054 – Trituradores rotativos para pneumáticos, dotados de 4 eixos, com capacidade de produção igual ou superior de 8 toneladas/hora de chips de 2 polegadas
8479.89.99 (BK)	Ex 345 – Máquinas automáticas para produção e acabamento de cartões plásticos magnéticos, cartões (plásticos ou de papel) inteligentes e cartões plásticos magnéticos e inteligentes, contendo módulos de alimentação de folhas, de laminação, de aplicação de tarja magnética (com ou sem circuito integrado - chips) e de acabamento, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 5.000 cartões/hora

Fls. 4 da Resolução nº \_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /2004.

8515.80.10 (BK)	Ex 003 – Máquinas de solda a laser, de comando numérico computadorizado (CNC), providas de painel elétrico, unidade geradora de laser, unidade hidráulica e sistema automático de alimentação e descarga de peças
8517.50.49 (BIT)	Ex 001 – Conformadores e combinadores com múltiplas entradas, de sinais digitais assíncronos em cadeia, com capacidade de tratamento destes sinais (criptação, formatação, codificação, associação) com saída no padrão MPEG-2 (Moving Pictures Expert Group)
9027.30.20 (BK)	Ex 001 – Espectrofotômetros para análise da composição dos gases sulfato de hidrogênio e dióxido sulfúrico, a uma temperatura de processamento de 149°C, pressão 0,15 kgf/cm <sup>2</sup> , pressão barométrica 759 mm/Hg, dotados de abrigo contra corrosão, feitos de material não inflamável
9031.49.90 (BK)	Ex 012 – Combinações de máquinas para medição, marcação e separação automática de feiras de trefilação, composta por um sistema central automático de alimentação de feiras, uma unidade eletro-óptica para medida de parâmetros dimensionais das feiras de trefilação, para áreas de medição entre 0,010 mm e 7,00 mm e com um ou mais software de controle
9031.49.90 (BK)	Ex 013 – Máquinas de medição eletro-ópticas, de parâmetros dimensionais de feiras de trefilação, para áreas de medição entre 0,010 mm e 56,00 mm, com controle eletrônico computadorizado
9032.89.30 (BIT)	Ex 001 – Equipamentos microprocessados para controle de aderência de locomotivas, proteção dos principais componentes e registro de alarmes sobre anormalidades ocorridas com essas locomotivas

Art. 2º Fica prorrogado, até 31/12/2005, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 07, de 25 de abril de 2002, publicada no Diário Oficial da União de 26 de abril de 2002:

NCM	DESCRIÇÃO
8424.30.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas para aplicação de jato de material plástico em elementos de fixação roscados (roscas machos ou fêmeas), para "trava mecânica e máscaras anti-pintura e anti-respingos de solda", com sistema de transporte, por correia, mesa magnética, disco múltiplo ou calha por gravidade, das peças a serem beneficiadas, com velocidade de produção compreendida entre 600 e 18.000 peças com roscas macho/h ou 400 a 12.000 peças com roscas fêmeas/h
8454.30.90 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre com diâmetros de 8,0 a 12,5mm e capacidade máxima de produção igual ou superior a 100kg/h por veio, compostas por forno de fundição com cadinho de grafite, aquecimento por resistências elétricas e atmosfera inerte, estação de fundição contínua vertical de 8 veios, unidade extratora, sistema de carga automática, 8 bobinadores, sistema de resfriamento por água e controlador lógico programável (CLP)
9018.50.90 (BK)	Ex 001 – Aparelho medidor da distância entre o nariz e as pupilas (pupilômetro)
9031.49.90 (BK)	Ex 001 – Centralizadores bloqueadores de lentes para óculos, com interfaces para uma ou mais biseladoras e leitoras digitais

Art. 3º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2005, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI).

§ 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.

(SI-16): Sistema Integrado para produção de folhas de celulose, com capacidade igual ou superior a 500 t/dia, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8441.10.90	712	1 Máquina cortadeira, no sentido transversal, de celulose em folhas
8479.89.99	837	1 Movimentador de folhas de celulose para a constituição de fardos, pré-montados ou não

(SI-77) : Sistema Integrado para enfardamento de celulose, com capacidade igual ou superior a 500 t/dia, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	711	1 subsistema, contendo 1 ou mais encapadoras dos fardos de celulose
8422.40.90	712	1 subsistema, contendo 1 ou mais amarradeiras dos fardos de celulose encapados
8422.40.90	713	1 subsistema, contendo 1 ou mais unidades unitizadoras capazes de unitizar pelo menos 3 fardos de celulose, previamente empilhados
8423.82.00	705	1 subsistema, contendo 1 ou mais balanças seqüenciais para pesagem dos fardos de celulose
8428.39.90	710	1 subsistema, contendo 1 ou mais esteiras, destinado à movimentação de fardos de celulose
8462.91.19	702	1 subsistema, contendo 1 ou mais prensas capazes de compactar fardos de celulose em densidades iguais ou maiores que 900 kg/m <sup>3</sup>
8479.89.99	758	1 subsistema, contendo 1 ou mais máquinas para marcar os fardos de celulose encapados e amarrados (identificadora)
8479.89.99	759	1 subsistema, contendo 1 ou mais empilhadores capazes de empilhar pelo menos 3 fardos de celulose
8479.89.99	789	1 subsistema, contendo 1 ou mais mesas giratórias

(SI-79) : Sistema integrado para fabricação de cadernos espiralados ou cartilhas, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	730	5 unidades de transporte das partes dos cadernos ou cartilhas
8441.10.90	703	1 cortadora transversal rotativa
8441.10.90	704	1 cortadora longitudinal
8441.80.00	703	1 subsistema de desbobinagem, contendo controle de alinhamento, capaz de trabalhar com até duas bobinas de papel, de largura máxima de 1205 mm
8441.80.00	704	2 unidades de perfuração dos cadernos ou cartilhas formadas
8443.30.00	702	1 impressora flexográfica para pautagem dos cadernos ou cartilhas, com largura máxima de impressão de 1200 mm
8479.89.99	790	1 unidade de acumulação das folhas cortadas
8479.89.99	791	2 unidades de alimentação de divisórias nos cadernos com unidades retas de transferência
8479.89.99	792	1 unidade de transferência, no formato de ângulo de 90°
8479.89.99	793	1 unidade de sobreposição
8479.89.99	794	1 unidade de separação
8479.89.99	798	2 alimentadores de capa e contracapa
8479.89.99	799	3 unidades de alimentação de bolsas plásticas ou folhas adicionais na linha de produção
8479.89.99	800	1 unidade de espiralação
8479.89.99	801	1 unidade de giro alternado dos cadernos ou cartilhas
8479.89.99	802	1 estação de canto
8479.89.99	803	1 unidade de saída

(SI-96) : Sistema Integrado para impressão e fabricação de cadernos tipo brochura, a partir de papel em bobinas, com velocidade máxima igual ou superior a 300m/minuto, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.33.00	725	1 esteira transportadora para descarga
8440.10.11	701	1 unidade de costura, grampeamento e dobra
8440.10.90	701	1 unidade de alimentação e posicionamento de capas
8440.10.90	702	1 pressionadora por meio de rolos
8441.10.90	705	1 cortadeira transversal, por meio de faca rotativa
8441.10.90	706	1 cortadeira de bordas para retificar o comprimento
8441.10.90	707	1 cortadeira de bordas para retificar as laterais e separar o produto
8441.80.00	707	1 unidade de coleta, contagem e sobreposição de folhas
8443.30.00	704	1 impressora flexográfica
8479.89.99	804	1 desbobinador com elevador hidráulico e controle de tensão

(SI-264) : Sistema integrado, modular, automático, para preparação de filmes plásticos auto-adesivos, com largura máxima de saída de até 406mm, próprios para utilização em fraldas descartáveis, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8441.10.90	702	1 equipamento para corte do filme
8443.30.00	706	1 impressora flexográfica
8479.89.99	805	1 alinhador com medidor de tensão
8479.89.99	806	1 aplicador de adesivo hot melt
8479.89.99	807	1 inversor do filme
8479.89.99	808	1 rebobinador quádruplo
8479.89.99	814	1 recobridor de silicone
8537.10.20	732	1 painel de controle
9031.80.90	706	1 equipamento para tratamento Corona

(SI-265) : Sistema integrado de processamento de amostras para teste de triagem de doadores de sangue pela metodologia de "detecção de ácidos nucleicos" (NAT), constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.10.00	706	1 bomba de vácuo, com vazão de 201 litros/min e vácuo máximo de 27,6mmHg
8479.82.90	706	2 misturadores-homogeneizadores de movimento orbital (vortex)
8479.89.12	701	2 pipetas multidispensadoras
8516.10.00	701	3 banhos-maria digitais com circulação de água
9027.50.90	701	1 luminômetro
9027.80.90	704	1 sistema de captura do alvo, contendo estação de trabalho, unidade de vácuo e estação de dispensação

(SI-266) : Sistema integrado de "reação de clorato de sódio", utilizado dentro do processo químico de produção de clorato de sódio e hidrogênio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8108.90.00	701	1 "tanque pulmão de eletrólito", construído em titânio, com dimensões de 3.800 x 15.000mm
8413.70.90	725	1 bomba centrífuga de poço para recuperação de eletrólito, construída em polipropileno, com vazão de 10m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	726	1 bomba centrífuga para alimentação do cristalizador, construída em titânio, com vazão de 60m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	727	1 bomba centrífuga para alimentação do sistema de tratamento de eletrólito, construída em titânio, com vazão de 60m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	728	1 bomba centrífuga para circulação de eletrólito, construída em titânio, com vazão de 1000m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	729	1 bomba centrífuga para retorno de eletrólito, construída em titânio, com vazão de 500m <sup>3</sup> /hora
8414.80.90	701	1 insuflador de ar para tanques de reação, construído em aço inoxidável, com dimensões de 1.200 x 2.000 x 2.400mm
8419.50.10	701	1 trocador de calor, do tipo "placas", construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 1.260 x 1.160 x 1.850mm
8419.50.10	702	2 trocadores de calor, do tipo "placas", construídos em titânio e aço carbono, com dimensões de 640 x 700 x 1.900mm
8419.89.99	720	1 reator secundário, construído em titânio, com dimensões de 3.350 x 5.400mm e capacidade de 77m <sup>3</sup>
8419.89.99	721	2 reatores, construídos em titânio, com dimensões de 3.350 x 3.500mm e capacidade de 29m <sup>3</sup>
8479.89.99	815	1 dissolvedor de sal do eletrólito, construído em titânio, com dimensões de 3.660 x 7.720mm

(SI-267) : Sistema integrado de "tratamento de eletrólito e extração de clorato de sódio", utilizado dentro do processo químico de produção de clorato de sódio e hidrogênio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
3925.10.00	701	1 tanque para tratamento de eletrólito, construído em teflon e poliéster reforçado com fibra de vidro, com dimensões de 1.400 x 5.200mm
7309.00.90	701	1 tanque de alimentação da centrífuga, construído em aço inoxidável, com dimensões de 1.000 x 1.700mm

8108.90.00	702	1 tanque de tratamento do eletrólito, construído em titânio, com dimensões de 3.800 x 15.000mm e capacidade de 170m <sup>3</sup>
8108.90.00	703	1 tanque para tratamento de eletrólito, construído em titânio, com dimensões de 3.350 x 5.400mm
8413.70.90	730	1 bomba centrífuga de recirculação do cristalizador, construída em titânio, com vazão de 1.000m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	731	1 bomba centrífuga para águas-mães, construída em titânio, com vazão de 45m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	732	1 bomba centrífuga para cristais de clorato de sódio, construída em titânio, com vazão de 5m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	733	1 bomba centrífuga para resfriamento do sistema de água da bomba de água, construída em aço inoxidável, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	734	1 bomba centrífuga para tratamento eletrólito, construída em titânio, com vazão de 30m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	735	2 bombas centrífugas de poço, construídas em polipropileno, com vazão de 10m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	736	2 bombas centrífugas para lavagem com águas-mães fortes, construídas em titânio, com vazão de 25m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	737	2 bombas centrífugas para tratamento de eletrólito, construídas em titânio, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora
8414.10.00	707	1 bomba de vácuo, construída em aço inoxidável, com vazão de 500Nm <sup>3</sup> /hora
8419.50.10	707	1 trocador de calor, do tipo "placas", para resfriar águas-mães fracas, construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 470 x 530 x 950mm
8419.50.10	708	1 trocador de calor, do tipo "placas", constituído em titânio e aço carbono, com dimensões de 780 x 520 x 2.000mm
8419.50.21	702	1 condensador do cristalizador, construído em titânio, com dimensões de 900 x 7.270mm
8419.89.99	722	1 resfriador para sistema de vácuo, construído em titânio, com dimensões de 250 x 2.900mm
8421.19.90	701	1 centrífuga para extração de clorato de sódio, construída em aço carbono e aço inoxidável, com dimensões de 1.100 x 2.000 x 1.200mm
8421.29.30	705	1 filtro-prensa para tratamento de eletrólito, construído em aço carbono e polipropileno, dimensões de 1.500 x 2.000 x 6.500mm
8479.89.99	816	1 cristalizador, construído em titânio, com dimensões de 1.250 x 6.000mm

(SI-268): Sistema integrado de "evaporação para purificação de sal", empregado no processo químico de produção de clorato de sódio e hidrogênio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7309.00.90	702	1 tanque concentrador de sal, construído em aço inoxidável, com dimensões de 1.000 x 1.700mm
7309.00.90	710	1 tanque de selagem do condensador, construído em aço inoxidável, com dimensões de 900 x 1.600mm
8108.90.00	704	1 tanque de cristais de sal, construído em titânio, com dimensões de 2.150 x 2.450mm
8108.90.00	705	1 tanque para estocagem de salmoura, construído em titânio, com capacidade de 5m <sup>3</sup> e dimensões de 1.100 x 4.000mm
8413.70.90	738	1 bomba centrífuga de cristais de sal, construída em titânio, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	739	1 bomba centrífuga de poço, construída em polipropileno, com capacidade de 10m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	740	1 bomba centrífuga para circulação do evaporador, construída em titânio, com vazão de 500m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	741	1 bomba centrífuga para extração de sal, construída em titânio, com vazão de 12m <sup>3</sup> /hora e inversor de frequência, tipo "Allen Bradley"
8413.70.90	742	1 bomba centrífuga para purga de salmoura, construída em titânio, com vazão de 10m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	743	1 bomba centrífuga para salmoura, construída em aço inoxidável, com vazão de 25m <sup>3</sup> /hora
8414.10.00	708	1 bomba de vácuo, construída em aço inoxidável, com vazão de 500m <sup>3</sup> /hora
8419.50.10	709	1 trocador de calor "água/salmoura", construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 800 x 800 x 2.050mm
8419.50.10	710	1 trocador de calor "vapor/água", construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 800 x 800 x 1.760mm
8419.50.21	703	1 condensador, construído em titânio, com dimensões de 900 x 7.500mm
8419.50.21	704	1 condensador, construído em titânio, dimensões de diâmetro de 800 x 6.650mm
8419.89.40	704	1 tanque evaporador de água, construído em titânio, com dimensões de 1.800 x 6.670mm
8419.89.99	723	1 resfriador para sistema de vácuo, construído em titânio, com dimensões de 200 x 2.570mm
8421.19.90	702	1 centrífuga de sal, construída em aço inoxidável, com capacidade de 3.500kg/hora

(SI-269): Sistema integrado de "reação de dióxido de cloro" (a partir de solução de cloreto de sódio acrescido de ácidos sulfúrico e metanol), constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8108.90.00	706	1 tanque de dreno do reator, construído em titânio, com dimensões de 3.340 x 5.600mm
8413.70.90	744	1 bomba centrífuga para dreno do reator, construída em titânio, com vazão de 35m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	745	1 bomba centrífuga para extração de sais, construída em titânio, com vazão de 30m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	746	1 bomba centrífuga para recirculação do gerador, construída em titânio, vazão de 500m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	747	1 bomba centrífuga para sesquisulfato, construída em aço inoxidável, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora e inversor de frequência
8419.50.10	711	1 trocador de calor, do tipo "placas", construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 810 x 710 x 2.000mm
8419.89.99	724	1 reator de dióxido de cloro, construído em titânio, com dimensões de 3.400 x 9.200mm

(SI-270): Sistema integrado de lavagem de "hidrogênio e gases de processo", empregado no processo químico de produção de clorato de sódio e hidrogênio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8108.90.00	707	1 tanque de reação de hipoclorito, construído em titânio, com dimensões de 2.400 x 1.525mm
8413.50.90	701	1 bomba centrífuga para torre de lavagem com águas-mães, construída em titânio, com vazão de 45m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	748	1 bomba centrífuga para hipoclorito, construída em titânio, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	749	1 bomba centrífuga para torre de lavagem com água, construída em titânio, com vazão de 60m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	750	1 bomba centrífuga para torre de lavagem de gases, construída em titânio, com vazão de 50m <sup>3</sup> /hora
8413.70.90	751	1 bomba de centrífuga para torre de lavagem com soda cáustica, construída em titânio, com vazão de 60m <sup>3</sup> /hora
8414.80.39	701	1 compressor de hidrogênio, construído em ferro fundido, com capacidade de 5.000Nm <sup>3</sup> /hora
8414.80.90	709	1 exaustor de gases, construído em aço carbono e titânio, capacidade de 20.000m <sup>3</sup> /hora
8419.50.90	703	1 trocador de calor da torre de lavagem cáustica, construído em titânio e aço carbono, com dimensões de 200 x 2.800mm
8419.50.90	704	1 trocador de calor da torre de lavagem com água, construída em titânio, com dimensões de 200 x 1.600mm
8479.89.99	817	1 torre de lavagem com água, construída em titânio, com dimensões de 800 x 8.200mm
8479.89.99	818	1 torre de lavagem com águas-mães, construída em titânio, com dimensões de 800 x 8.200mm
8479.89.99	819	1 torre de lavagem com soda cáustica, construída em PVC e poliéster reforçada com fibra de vidro, com dimensões de 760 x 8.200mm
8479.89.99	820	1 torre de lavagem de gases, construída em PVC e poliéster reforçado com fibra de vidro, com dimensões de 760 x 9.050mm

(SI-271): Sistema integrado automático único para produção de filme de polipropileno biorientado, contendo 5 camadas, com razão de estiramento longitudinal de até "6 vezes", razão de estiramento transversal de "8 a 10 vezes" e largura máxima igual ou superior a 8.000mm, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8418.69.99	705	1 subsistema de resfriamento do <i>cast</i> por rolo resfriado de diâmetro de 2.800mm e largura de 1.400mm
8419.89.99	725	1 subsistema de estiramento longitudinal e transversal com velocidade de 450m/min
8428.90.90	716	1 subsistema de regranulação, com capacidade de 1.300kg/h e filtros de proteção contra explosão
8477.20.10	702	1 subsistema de coextrusão, composto de uma extrusora principal, com diâmetros de rosca de 250 e 300mm e L/D de 23,5 e 22,0, e quatro coextrusoras independentes, duas com diâmetro de rosca de 105mm e L/D de 33 e duas com diâmetro de rosca de 120mm e L/D de 33
8477.20.90	705	1 subsistema de formação, composto por uma matriz de extrusão plana ( <i>tenter</i> ), com 1.140mm de largura da abertura e 1,7 a 3,5mm de <i>gap</i> , de cinco camadas
8477.80.00	707	1 subsistema de puxação por rolos
8477.80.00	708	1 subsistema de tratamento superficial por chama com duplo queimador e tratamento corona
8479.89.99	823	1 subsistema de alimentação de resina, desprovido dos silos de aço
8479.89.99	824	1 subsistema de embobinamento e de manuseio de bobinas jumbo, para bobinas com largura de 8.200mm
8537.10.20	737	1 subsistema de controle integrado eletrônico/digital



(SI-272) : Sistema integrado para produção de aro para rodas de caminhão e ônibus, com capacidade igual ou superior a 300 unidades por hora, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8462.29.00	720	1 subsistema composto por estação alimentadora de chapas, conformadora cilíndrica, achatamento, alimentadora de chapas calandradas e ajustadora de aros, com controlador lógico programável (CLP)
8515.21.00	710	1 máquina automática composta por estação de solda "a topo" de resistência, sem centelhamento, de corrente contínua, com controlador lógico programável (CLP)

(SI-273) : Sistema integrado de tração e frenagem para uso metro ferroviário, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8535.21.00	702	4 unidades de disjuntor de corrente contínua unipolar
8535.90.00	701	112 unidades de contatores eletropneumáticos 3.000Vcc, para controle de tração de veículo ferroviário, com sistema de acionamento pneumático por comando elétrico
8535.90.00	702	16 unidades de chave comutadora inversora responsável pela reversão frente-ré e isolamento de grupo de motor elétrico, para veículo ferroviário, tensão nominal 3.000Vcc, corrente nominal em regime contínuo 750A
8535.90.00	703	16 unidades de <i>Shunt</i> para veículo ferroviário, 400/800A, 60mVcc, sensores que fazem parte do sistema de controle de grandezas do veículo
8535.90.00	704	4 unidades de módulo de interface responsável pelo isolamento do sensor e fonte de alimentação, para uso em veículo ferroviário, tensão de alimentação 24Vcc a 110Vcc, corrente de saída 250mAcc, isolamento entre a entrada e a saída 2kV
8543.20.00	701	16 unidades amplificador de isolamento que permite monitorar as correntes no circuito de potência do veículo ferroviário, tensão de entrada +/- 60/90/150mVcc, corrente de saída de +/- 4 a 20mAcc, isolamento de 15kV
8543.20.00	702	16 unidades geradoras de pulso óptico de uso em veículo ferroviário, para gerar sinais necessários as medidas de velocidade, distância e patinagem do veículo, com 1 ou 3 sensores ópticos
8607.19.90	701	4 unidades painel indicador de performance e estados funcionais do veículo ferroviário através de display DT 4 x 20 com tubos de vácuo fluorescentes de alto contraste
9030.90.20	701	4 unidades de controlador mestre responsável pelo comando de tração e frenagem do veículo ferroviário
9030.90.20	702	4 unidades de sensor de tensão de uso em veículo ferroviário, tensão primária nominal de 4.000Vcc e característica de transferência de 4.000Vcc/50mAcc

(SI-274) : Sistema Integrado para acabamento de painéis de madeira, com velocidade de trabalho 25m/min monitorado e comandado por computador "PC", constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	717	1 módulo calibrador multi face, com quatro grupos operadores, para calibragem simultânea dos lados inferior e superior dos painéis, sendo dois rolos calibradores inferiores e dois rolos superiores, patins de reação de entrada e saída seccionados com distância de 120mm entre os grupos de entrada e saída, mesas dotadas de segmentos bipartidos flutuantes confeccionados em aço manganês, de dureza Brinnel 300, instalados em simetria aos rolos calibradores e transporte através de tapete com depressão para sustentação do tapete do módulo calibrador inferior
8465.93.10	705	1 módulo lixador "multi face", com seis grupos operadores para lixamento simultâneo dos lados inferior e superior dos rolos painéis, tendo, na parte inferior, dois rolos lixadores e um patim setoriado (passo de 32mm entre setores) com regulagem pneumática da pressão e contra pressão de lixamento e na parte superior dois rolos calibradores/lixadores e um patim setoriado (passo de 32mm entre setores) com regulagem pneumática da pressão e contra pressão com distância de 120mm entre grupos de entrada e saída, mesas de dureza Brinnel 300, instalados em simetria aos grupos operadores, transporte através de tapete com depressão para sustentação do tapete do módulo calibrador inferior
8465.93.10	706	2 módulos lixadores "mono face", com cinco grupos operadores para lixamento da face superior dos painéis, sendo quatro rolos calibradores/lixadores e um patim setoriado (passo de 32mm entre setores) com regulagem pneumática da pressão e contra pressão de lixamento, patins de reação de entrada e saída seccionados com distância de 120mm entre grupos de entrada e saída, mesas

		dotadas se segmentos bipartidos flutuantes confeccionados em aço manganês, de dureza Brinell 300, instalados em simetria aos grupos operadores e transporte através de tapete
--	--	---

(SI-275): Sistema integrado para recobrimento automático de gomas de mascar, com capacidade de fabricação de 1.000kg/lot e produção de até 4.000kg/dia, controlada por CLP (controlador lógico programável), constituído pelos seguintes componentes automaticamente integrados:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.59.90	702	1 ventilador do coletor de pó do tambor de revestimento
8414.59.90	704	1 ventilador do sistema de condicionamento de ar
8415.83.00	701	1 sistema condicionamento de ar, sem dispositivo de refrigeração
8421.39.90	708	1 filtro manga para coletar pó do tambor de revestimento
8421.39.90	709	1 filtro manga para coletar pó do tambor separador
8428.33.00	707	1 transportador de tira, de aço contínua, para descarga
8428.39.10	705	1 transportador vertical (elevador de canecas, de correntes), com estrutura em aço carbono pintado e canecas em plástico
8428.39.90	703	1 transportador vibratório (calha vibratória) em aço inox
8428.90.90	719	1 armazenador de centros (esteira de plástico rígido, de aço descontínua, montada sobre células de carga para monitoramento e transporte da quantidade alimentada no equipamento)
8438.20.19	701	1 tambor de revestimento de pastilhas, com capacidade de 1.000kg/lot e produção de até 4.000kg/dia
8479.82.90	704	1 tambor separador, rotativo, em aço inox, para soltar os centros de gomas de mascar
8479.89.12	702	1 sistema alimentador de pó, composto por um reservatório vibratório e uma rosca dosadora
8479.89.12	703	1 unidade de dosagem de xarope dupla, constituída por um par de tanques aquecidos, agitadores, bombas e válvulas
8537.10.20	740	1 painel elétrico de comando do tambor de revestimento, com CLP, 440V
8537.10.20	741	1 painel elétrico de comando do tratamento de desumidificação do ar, com CLP, 440V

(SI-276): Sistema integrado para corte de blocos de mármore, granitos e pedras, através de movimentos sincronizados longitudinais e verticais, com velocidade periférica de 33m/seg, exercidos para o mínimo de 10 e máximo de 30 fios diamantados, cortando o mínimo de 57 chapas e máximo de 97 chapas simultaneamente, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
6804.21.19	701	20 fios diamantados com 8 mm, comprimento 65 metros
7302.10.90	701	1 subsistema constituído por 20 metros de trilhos usinados
8413.81.00	701	1 bomba com acionamento pneumático para lubrificação automática do equipamento
8414.80.19	707	1 compressor pneumático de 4CV
8428.20.90	702	1 sistema de transporte porta blocos com redutor e motor de translação
8428.20.90	703	2 subsistemas de transporte porta bloco, para transportar blocos de até 80 toneladas para o corte
8451.30.91	701	1 prensa pneumática utilizada para emenda das pontas dos fios diamantados através de anel metálico
8483.40.90	701	1 unidade de transporte principal em aço eletrosoldado, com 1 polia de diâmetro de 2.300mm e 1 roda guia fios de 800mm, localizada em 1 coluna de aço, com 4 guias em aço inoxidável
8483.40.90	702	1 unidade de transporte secundário em aço eletrosoldado, com 2 rolos guia fios de 800mm, localizada em 1 coluna de aço com 4 guias em aço inoxidável
8483.40.90	703	20 guias de controle para tensionamento dos fios, 1.200mm e suas respectivas barras tensores
8501.40.19	701	1 motor secundário com 5,5kW de potência, monofásico, tipo assíncrono
8501.53.10	701	1 motor principal de 90kW de potência, trifásico, tipo assíncrono, controlado por inversor de potência
8507.80.00	701	1 acumulador para recarga dos sistemas de transporte porta blocos
8537.10.19	702	1 quadro de controle da posição das polias sobre o grupo de tensionamento
8537.10.19	703	1 quadro eletro-eletrônico com vídeo e teclado para programação dos parâmetros de corte com acionador manual a distância para controle dos motores e do carro transportador porta blocos

(SI-277): Sistema integrado de proteção e gerenciamento de cargas reativas série fixa, destinado a sistema de compensação de perdas de potência causadas pela presença de reatâncias indutivas em linhas de transmissão de energia elétrica, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8504.50.00	703	3 Circuitos de amortecimento ("damping") para barramento de 500KV
8535.40.90	701	36 Varistores tipo MOV ("Metal Oxide Varistor"), de óxido metálico, para barramento de 500KV
8535.90.00	705	3 Centelhadores de disparo rápido com 1 eletrodo principal (1 invólucro) para barramento de 500KV ("Spark Gap")
8537.10.20	748	1 Subsistema de comando e controle contendo 1 conjunto de software dedicado, para aplicação em subestações de energia, com 1 oscilógrafo, 1 sistema de sincronização via GPS, 1 interface homem-máquina e 1 conjunto de elementos de conexão

(SI-278): Sistema integrado de proteção e gerenciamento de cargas reativas série fixa, destinado a sistema de compensação de perdas de potência causadas pela presença de reatâncias indutivas em linhas de transmissão de energia elétrica, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8504.50.00	704	3 Circuitos de amortecimento ("damping") para barramento de 500KV
8535.40.90	707	48 Varistores tipo MOV ("Metal Oxide Varistor"), de óxido metálico, para barramento de 500KV
8535.90.00	706	3 Centelhadores de disparo rápido com 2 eletrodos principais (2 invólucros) para barramento de 500KV ("Spark Gap")
8537.10.20	753	1 Subsistema de comando e controle contendo 1 conjunto de software dedicado, para aplicação em subestações de energia, com 1 oscilógrafo, 1 sistema de sincronização via GPS, 1 interface homem-máquina e 1 conjunto de elementos de conexão

(SI-279): Sistema integrado de proteção e gerenciamento de cargas reativas série fixa, destinado a sistema de compensação de perdas de potência causadas pela presença de reatâncias indutivas em linhas de transmissão de energia elétrica, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8504.50.00	705	3 Circuitos de amortecimento ("damping") para barramento de 500KV
8535.40.90	708	57 Varistores tipo MOV ("Metal Oxide Varistor"), de óxido metálico, para barramento de 500KV
8535.90.00	707	3 Centelhadores de disparo rápido com 2 eletrodos principais (2 invólucros) para barramento de 500KV ("Spark Gap")
8537.10.20	750	1 Subsistema de comando e controle contendo 1 conjunto de software dedicado, para aplicação em subestações de energia, com 1 oscilógrafo, 1 sistema de sincronização via GPS, 1 interface homem-máquina e 1 conjunto de elementos de conexão

(SI-280): Sistema integrado de proteção e gerenciamento de cargas reativas série fixa, destinado a sistema de compensação de perdas de potência causadas pela presença de reatâncias indutivas em linhas de transmissão de energia elétrica, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8504.50.00	706	3 Circuitos de amortecimento ("damping") para barramento de 500KV
8535.40.90	709	33 Varistores tipo MOV ("Metal Oxide Varistor"), de óxido metálico, para barramento de 500KV
8535.90.00	708	3 Centelhadores de disparo rápido com 1 eletrodo principal (1 invólucro), para barramento de 500KV ("Spark Gap")
8537.10.20	754	1 Subsistema de comando e controle contendo 1 conjunto de software dedicado, para aplicação em subestações de energia, com 1 oscilógrafo, 1 sistema de sincronização via GPS, 1 interface homem-máquina e 1 conjunto de elementos de conexão

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003:

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 758 – Máquinas envernizadeiras automáticas de folha de flandres, por meio de rolo, sem envernizar a área de solda elétrica, com sistemas de pinças e sistema de faca dupla, capacidade 7.000 folhas por hora, formato máximo da folha 1.150 x 960mm, formato mínimo da folha 710 x 510mm e espessura da folha entre 0,14 até 0,45mm
--------------------	--

Leia-se:

Fls. 12 da Resolução nº \_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /2004.

8479.89.99 (BK)	Ex055 – Máquinas envernizadeiras automáticas de folha de flandres, por meio de rolo,sem envernizar a área de solda elétrica, com sistemas de pinças e sistema de faca dupla,capacidade 7.000 folhas por hora, formato máximo da folha 1.150 x 960mm, formato mínimo da folha 710 x 510mm e espessura da folha entre 0,14 até 0,45mm
--------------------	---

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 759 – Unidades de bombeamento mecânico para elevação artificial de petróleo, com curso de 288 polegadas, capacidade de produção de 3.400 barris por dia a 2.000 pés e 500 barris por dia a 9.000 pés, compostas de base metálica, torre metálica com escadas de acesso e plataformas de inspeção, com reservatório de óleo na base da torre e mecanismo interno de movimentação ascendente e descendente constituído de dispositivo de contra pesos, rodas e corrente metálica e cinta absorvedora de choque
--------------------	---

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	Ex056 – Unidades de bombeamento mecânico para elevação artificial de petróleo, com curso de 288 polegadas, capacidade de produção de 3.400 barris por dia a 2.000 pés e 500 barris por dia a 9.000 pés, compostas de base metálica, torre metálica com escadas de acesso e plataformas de inspeção, com reservatório de óleo na base da torre e mecanismo interno de movimentação ascendente e descendente constituído de dispositivo de contra pesos, rodas e corrente metálica e cinta absorvedora de choque
--------------------	--

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 35, de 27 de novembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 01 de dezembro de 2003:

No Sistema Integrado (SI-245):

Onde se lê:

8479.89.99	743	1 sub-sistema de giro
------------	-----	-----------------------

Leia-se:

8479.89.99	743	2 sub-sistemas de giro
------------	-----	------------------------

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 46, de 24 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 26 de dezembro de 2003:

Onde se lê:

8477.80.00 (BK)	Ex013 – Máquinas cortadeiras-rebobinadeiras semi-automáticas para filmes de polipropileno biorientado de espessura compreendida entre 12 e 50µm, com largura máxima de entrada igual ou superior a 8.000mm, largura máxima de saída compreendida entre 50 e 200mm e velocidade máxima de 1.200m/min
--------------------	---

Leia-se:

8477.80.00 (BK)	Ex013 – Máquinas cortadeiras-rebobinadeiras semi-automáticas para filmes de polipropileno biorientado de espessura compreendida entre 12 e 50µm, com largura máxima de entrada igual ou superior a 8.000mm, largura máxima de saída compreendida entre 350 e 2.500mm e velocidade máxima de 1.200m/min
--------------------	--

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

**LUIZ FERNANDO FURLAN**  
Presidente da Câmara