

RESOLUÇÃO Nº 28, DE 20 DE SETEMBRO DE 2006.

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

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

| NCM | DESCRIÇÃO |
|--------------------|--|
| 8413.70.90 (BK) | Ex 018 - Bombas centrífugas, para alimentação de autoclave, tipo radial, simples voluta, confeccionadas em titânio grau II, com rotação de 3.500rpm e vazão de 28,85m³/h |
| 8414.80.19 (BK) | Ex 023 - Compressores centrífugos para ar, de simples estágio, tipo "turbo-blower", com acionamento através de motor elétrico, sistema multiplicador de velocidade com caixa de engrenagens integral, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "inlet guide vane" e difusor variável na descarga com atuadores, sistema de selagem e labirinto ou similar, com impelidores tridimensionais, pressão de descarga até 3bar, vazão de até 150.000m³/h em condição normal de temperatura e pressão (0°C, 1 atm) painel de controle com controlador lógico programável (CLP) |
| 8414.80.32 (BK) | Ex 002 - Compressores horizontais para monóxido de carbono (CO), tipo parafuso, com acionamento através de motor elétrico, sistema de rotores lubrificados, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "slide valve", lubrificação dos mancais através da pressão do gás, pressão de vazão de 20 até 50bar, vazão de 15.000 até 85.000m³/h em condição normal (0°C, 1atm) |
| 8418.69.99 (BK) | Ex 003 - Túneis contínuos de congelamento rápido individual para pescados, compostos por conjunto de bicos superiores e inferiores para circulação de ar frio, intervalo de tempo para congelamento de 2 a 5 minutos, com variação de temperatura entre 10 e -20°C, com duas esteiras de alimentação |
| 8419.89.40 (BK) | Ex 003 - Combinações de máquinas para reduzir a concentração de álcool e água do produto ditiofosfato de zinco durante o processo de produção de aditivos para óleos lubrificantes, com capacidade de operação de 1.500kg/h, pressão requerida de operação de 36mmHg, compostas por: 1 evaporador de película rotativo, superfície de troca de 6m², com condensador interno de 19m² de superfície de troca, e separador centrífugo interno com lâminas de carbono (grafite), construído em aço inoxidável (lado processo), e aço carbono (lado utilidades), engrenagem redutora de velocidade com motor de 5,6kW (7,5 HP), 440VAC, trifásico, 60Hz, e resfriador a ar para selo mecânico, projetado para pressões de 10barg/vácuo total a 204°C (camisa), 2barg/vácuo total a 204°C (internos) e 10barg/vácuo total a 204°C (lado tubo); 1 vaso horizontal/reservatório de nível de produto e separador de destilado, capacidade de 350 litros, de aço inoxidável, projetado para pressão de 2barg/vácuo total a 204°C, com leito coalescente, contentor e bocais de conexão; 2 bombas tipo alternativas com acoplamento magnético, para destilados pesados e leves, flangeadas, corpo de aço inoxidável, com motor elétrico de 0,37kW (0,5HP), 440VAC, trifásico, 60Hz; 1 vaso coletor de fundo, capacidade de 175 litros, de aço inoxidável, projetado para pressão de 2barg/vácuo total a 204°C, fundo toroidal cônico de 60°, com bocais de conexão; 2 bombas tipo centrífuga para produto de fundo, vazão inferior a 300litros/min, corpo de aço inoxidável, selo mecânico duplo, com motor elétrico de 1,49kW (2HP), 440VAC, trifásico, 60Hz; 1 trocador de calor de fundo, tipo tubular |

| | |
|--------------------|--|
| | metálico, tubos verticais de diâmetro externo de ¾ polegadas dotados de aletas com espessura de parede de 0,065 polegadas, projetado para pressão de 10barg e temperatura compreendida entre -20 e 175°C ; 1 bomba tipo centrífuga para recirculação de água, vazão inferior a 300litros/min, corpo de ferro fundido, com selagem mecânica simples, com motor elétrico de 3,73kW (5HP), 440VAC, trifásico, 60Hz ; 1 bomba de vácuo tipo anel líquido, de dois estágios, com vácuo de 36mmHga, com partes úmidas em aço inoxidável, montada numa base própria, com proteção, movida por motor elétrico de 7,46kW (10HP), 440VAC, trifásico, 60Hz; 1 vaso atmosférico separador de produto, capacidade de 35 litros, de aço inoxidável, finamente soldado, com bocais de conexão; 1 pote atmosférico para transbordo de nível, diâmetro de 4 polegadas, de aço inoxidável; 1 trocador de calor/condensador tipo tubular metálico, para resfriamento do líquido de vácuo, construído de aço inoxidável (lado processo) e aço carbono (lado utilidade), para pressão de projeto de 2barg/pleno vácuo a 100°C (processo) e de 8,5barg a 100°C (utilidades) |
| 8419.89.99 (BK) | Ex 031 - Equipamentos para redução controlada da umidade de folha de papel ou celulose, por meio de aquecimento através de aplicação de vapor, constituídos por caixa de vapor, válvulas e gabinete de controle manual ou automático |
| 8421.29.90 (BK) | Ex 031 - Combinações de máquinas para purificação e desinfecção de água, de uso farmacêutico, compostas de: 1 “rack” de purificação da água, dotado de pré-filtro, abrandador, unidade de osmose reversa, com capacidade de 900t/h, contendo membranas com eficiência igual ou superior a 98%, sistema de eletro-deionização, estágio final de ultrafiltração, com corte molecular de 6.000 Daltons para retenção de pirogênio, painel elétrico de comando e instrumentos; 1 “rack” de desinfecção da água dotado de célula eletrolítica de produção de ozônio através de eletrólise da água purificada, lâmpadas ultra-violeta, sistema de trocador de calor, bomba tipo "buster" com capacidade de 7,5m³/h, analisador para medir a quantidade de material orgânico na água (TOC), portátil, painel elétrico de comando e instrumentos, sistema de limpeza por peróxido de hidrogênio (CIP), com painel elétrico de comando e instrumentos |
| 8422.30.21 (BK) | Ex 008 - Máquinas envasadoras, horizontais e automáticas, de café solúvel em pó, a vácuo, para pacotes de 50 a 500g em embalagens de filmes multicamadas laminadas termoselável, simples ou duplas, em 4 tipos de formatos, constituídas de bancada monobloco de aço, desbobinador de filme contínuo, eixo principal de geração de movimentos, mordças seladoras verticais, arraste do filme, carro de transporte, estação de dosagem estiramento estático, controlador de temperatura, controlador de peso, com capacidade de produção de 90 a 120embalagens/min, para operação duplex e 40 a 45embalagens/min para operação simplex |
| 8422.30.29 (BK) | Ex 083 - Combinações de máquinas automáticas para envase e recravação de latas de leite condensado e doce de leite, com diâmetro igual ou superior a 73mm, volume de enchimento igual ou superior a 190cm³ e velocidade de enchimento de até 24.000 latas/h, compostas por: uma máquina enchedora com 21 grupos dosadores, controle do nível do tanque por meio de sonda com sinal analógico de saída e dispositivo de lavagem CIP ("Clean in Place"); uma recravadora automática com 4 mandris para latas girantes, com regulagem em altura, lubrificação automática progressiva e um controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.30.29 (BK) | Ex 084 - Combinações de máquinas para envase e recravação de latas de leite condensado e doce de leite, com diâmetro compreendido entre 65 e 230mm, altura compreendida entre 27 e 270mm, velocidade máxima de 2.400 latas/h, compostas por: máquina dosadora automática de dupla cabeça, totalmente em aço inoxidável, habilitada para operar com formatos compreendidos entre 1 e 20kg sem substituição de partes mecânicas; uma recravadora automática com base em fundido de aço inoxidável AISI 316, dotada de variador de velocidade eletrônico e controlador lógico programável (CLP) |
| 8422.30.29 (BK) | Ex 085 - Máquinas automáticas rotativas para envase de produtos alimentícios sólidos em embalagens cartonadas autoclaváveis tipo “Tetra Recart”, dotadas de 40 estações de enchimento (cavidades telescópicas), com capacidade igual ou superior a 400 embalagens por minuto |
| 8422.40.90 (BK) | Ex 154 - Máquinas automáticas emblistadoras para formar, encher e selar “blister”, com capacidade de produção de 250 “blisters” por minuto do tipo alumínio-alumínio e 500 “blisters” por minuto do tipo PVC-alumínio, com alimentação dedicada para cápsulas e comprimidos, contendo controlador lógico programável (CLP) |
| 8424.30.10 (BK) | Ex 005 - Máquinas de limpeza por jato de água em alta pressão (acima de 200bar), para telas ou feltros de máquina de fabricação de papel, com cabeçote de limpeza de movimento transversal, unidade hidráulica e gabinete de controle |
| 8424.89.90 (BK) | Ex 040 - Máquinas aplicadoras de verniz na parte interna da lata, com capacidade máxima de produção de 400latas/min, acompanhadas de um aplicador por ponto de tinta não visível a olho nu |
| 8424.90.90 (BK) | Ex 008 - Osciladores eletromecânicos para chuveiros destinados à limpeza e condicionamento de telas e feltros de máquinas para papel, para operar com velocidade igual ou inferior a 130mm/min, para cargas contínuas de até 907kg |
| 8428.20.90 | Ex 011 - Combinações de máquinas para coleta e transporte de rejeitos de folhas de celulose para |

| | |
|--------------------|---|
| (BK) | trabalharem em conjunto com cortadeiras, com capacidade de corte de 2.215 toneladas secas ao ar por dia, constituídas de 2 (dois) decks transportadores pressurizados a ar com superfície em aço inoxidável de comprimentos entre 8 a 9m, 2 (dois) sopradores acionados por moto-variadores de 22,5kW, 2 (dois) defletores e 2 (duas) estruturas de sustentação de 4,8m de comprimento em aço carbono |
| 8428.90.90 (BK) | Ex 046 - Máquinas de extração e transporte de carcaças de pneus de engenharia civil, com plataforma rolante sobre rolos motorizados guiados por trilho, anel cilíndrico com a parte interna concêntrica e regulável em diâmetro para suportar a carcaça, grupo hidráulico, 2 postos de comando e controle central com controlador lógico programável (CLP) |
| 8438.10.00 (BK) | Ex 023 - Combinações de máquinas para extrusão, estratificação e laminação de massa para pastel e massa folhada tipo "puff pastry", com largura útil de trabalho de até 1.100mm, com espessura útil da massa de pastel de 1,2mm, com número máximo de 12 camadas, e capacidade máxima de produção de 1.600kg/h, e para massa folhada tipo "puff pastry", com espessura útil da massa de 4,0mm, número máximo de 243 camadas, compostas por: 1 módulo para extrusão de gordura, incluindo cabeça de extrusão, transportador, bomba de lóbulos, rosca transportadora e grupo de alimentação; 1 módulo de extrusão de massa-gordura e formação do sanduíche, com transportador; 1 módulo estratificador, de formação das camadas de gordura, com transportador; 1 módulo multicilindro para laminação da massa, com transportador; 1 módulo de cilindros calibradores, controle analógico da tensão da lamina, e transportador; 1 unidade de "by-pass" para alimentação da lamina de massa para linhas de formato diferente; e 1 controlador lógico programável (CLP) para gestão e comando da linha |
| 8438.10.00 (BK) | Ex 024 - Dosadores verticais automáticos para injeção de recheios cremosos a temperatura ambiente em produtos alimentícios do tipo de pão de batata, pão de queijo e "puff pastry (massa folheada)", com 6 cilindros de injeção independentes com diâmetro de 20mm, campo de regulagem da quantidade de produto variável de 3 até 30cc, precisão da dosagem de +/-2%, capacidade máxima de produção de até 20 ciclos por minuto com injeção de até 6 produtos por ciclo, com coletor encamisado para resfriamento, sistema elétrico e quadro de comando com controlador lógico programável (CLP) |
| 8438.10.00 (BK) | Ex 025 - Máquinas automáticas para corte e empilhamento massas alimentícias, com colocador (insertor) de folha de polietileno ou papel a prova de gordura de 20 microns, (para separação de massa formada), contendo controlador lógico programável (CLP), com determinação de corte das massas em formato redondo ou quadrado, comprimento do produto compreendido entre 80 e 320mm, largura de trabalho de 1.000mm, com capacidade de 80ciclos/minuto, com velocidade máxima de 20metros/min e dotadas de unidade de ionização |
| 8439.99.90 (BK) | Ex 017 - Cabeçotes onduladores, com sistema de troca rápida de cilindros onduladores (cassete), maciços, com aquecimento periférico, rolo de contato superior (kiss roll), rolo de pressão, com diâmetro de 600mm e largura de trabalho de 2.500mm, e velocidade mecânica máxima de 400m/min |
| 8443.19.90 (BK) | Ex 012 - Impressoras ofsete alimentadas por folhas de formato máximo igual ou superior a 37,5 x 51cm, para uma ou mais cores, com capacidade máxima igual ou superior a 11.000 folhas por hora, com unidade de verniz para acabamento em linha |
| 8443.59.90 (BK) | Ex 032 - Combinações de máquinas para confecção de emblemas e decalques flexíveis tridimensionais a base de plásticos, com comando numérico computadorizado (CNC), compostas por: unidade de dosagem de cor, plataforma para pré-tratamento à vácuo da resina, tanques de tratamento a gás, sistema de preparação de cor, robô cartesiano, sistema de transferência de cores a vácuo |
| 8443.60.90 (BK) | Ex 024 - Combinação de máquinas para intercalação horizontal de papéis planos, com 12 estações divisíveis, que suportam pilhas de papéis variáveis em até 30cm de altura, e dois elevadores de pilhas de papel por estação no formato máximo de 500 x 500mm |
| 8445.19.22 (BK) | Ex 001 - Deslintadeiras de serras para caroços de algodão, para primeiro e segundo corte, com capacidade de 33 toneladas por dia de semente de algodão branca, dotadas de 200 serras iguais de 18 polegadas de diâmetro |
| 8451.80.00 (BK) | Ex 026 - Máquinas para polimerização contínua em tecido, trabalhado em dobras soltas, com capacidade de conteúdo interno de 330 metros, largura da mesa igual ou superior a 220cm, velocidade máxima de trabalho de 80m/min, com aquecedor para temperatura máxima de 190°C |
| 8453.20.00 (BK) | Ex 014 - Máquinas semi-automáticas para pré-fresagem do perímetro de solas de calçados, com salto ou com vira aplicada, dotadas de sistema de fresagem automática e dois eixos porta fresas, potência de 3,5kW, espessura máxima de fresagem de 70mm e peso de 530Kg |
| 8455.30.10 (BK) | Ex 005 - Cilindros laminadores fundidos em aço, pelo processo de fundição centrífuga horizontal, com teor, em peso, de carbono compreendido entre 1,8 e 2,2%, de silício igual ou inferior a 1%, de manganês igual ou inferior a 1% de cromo compreendido entre 12 e 13% de níquel compreendido entre 1 e 2% de molibdênio igual ou inferior a 2%, de diâmetro igual ou superior a 900mm, comprimento total igual ou superior a 4.600mm, dureza compreendida entre 70 e 85Shore C |
| 8455.30.10 (BK) | Ex 006 - Cilindros laminadores fundidos em ferro alto cromo, pelo processo de fundição centrífuga horizontal, com teor, em peso, de carbono compreendido entre 2,6 e 2,9%, de silício igual ou inferior |

| | |
|--------------------|---|
| | a 1%, de manganês igual ou inferior a 1,1% de cromo compreendido entre 17 e 20% de níquel compreendido entre 1 e 2% de molibdênio igual ou inferior a 2%, de diâmetro igual ou superior a 1.000mm, comprimento total igual ou superior a 4.600mm, dureza compreendida entre 80 e 85Shore C |
| 8460.21.00 (BK) | Ex 037 - Retíficas cilíndricas de externos em virabrequins, com comando numérico computadorizado (CNC) e motores lineares, para retificação de munhão ou moente e retificação simultânea de munhão e moente numa única fixação, com correção automática de circularidade, executando o movimento orbital do rebolo e retificação em mergulho com usinagem do ralo, fase e diâmetro, apresentando distância máxima entre pontas de 1.500mm e dotadas de dois rebolos de nitreto cúbico de boro (CBN), montados em eixos paralelos independentes de diâmetro máximo igual a 650mm, com controle de velocidade periférica e balanceamento automático |
| 8460.29.00 (BK) | Ex 006 - Retíficas cilíndricas para roscas com perfis za, zk e zi, para peças de diâmetro máximo de 200mm, distância entre centros de 750mm, diâmetro do rebolo compreendido entre 40 e 300mm e largura do rebolo de 10,20mm |
| 8460.39.00 (BK) | Ex 005 - Retíficas de perfil ótico, de ciclo automático, com controlador lógico programável (CLP), podendo perfilar ferramentas circulares em aços, rebolos “Borazon” e rebolos diamantados com capacidade de raio de até 190°, diâmetro máximo de formatação do rebolo de 410mm, cabeçote porta-peça com 2 eixos e cabeçote porta-ferramenta com 03 eixos |
| 8462.10.90 (BK) | Ex 032 - Máquinas automáticas para conformação de tubos metálicos, por martelamento radial, com controlador lógico programável (CLP), aptas a trabalhar tubos com diâmetro compreendido entre 5,0 e 22,0mm, comprimento compreendido entre 70 e 2.000mm, com ajuste de diâmetro de modelagem de 0,01mm, duplo movimento de moldes e sistema de fechamento e abertura radial de moldes |
| 8462.29.00 (BK) | Ex 049 - Combinações de máquinas para recravação automática longitudinal de silenciadores, compostas por: sistema de moldagem com carro de recravação e sistema de movimentação por motor elétrico, com sistema de intercâmbio rápido dos mandris |
| 8462.29.00 (BK) | Ex 050 - Máquinas automáticas formadoras de anéis duplos para encadernação de folhas soltas, trabalhando de bobina a bobina, velocidade máxima de 250m de arame ou 2.500 anéis duplos por minuto, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8462.29.00 (BK) | Ex 051 - Máquinas flangeadoras verticais de perfis, com cabeçote a rolos, utilizadas na fabricação de silenciadores, para perfis de seções redondas de diâmetro compreendido entre 80 a 300mm, seções ovais/poligonais de diâmetro compreendido entre 60 e 300mm, com sistema superior de borda regulável em função do comprimento do corpo, com tempo de ciclo da operação de 18 segundos, com sistema de semi-borda em automático no início do ciclo e movimento de fechamento com joelho pneumático |
| 8465.91.90 (BK) | Ex 010 - Combinações de máquinas para refilamento de tábuas, compostas por: transportadores longitudinais e transversais para tábuas, utilizadores de tábuas em "S", guias de posicionamento para tábuas, mesa de alimentação do refilador, refilador com motor e duas serras móveis, separador de refilos, serra de desdobro com uma serra móvel e motor, transportador e redutor de velocidade, unidades hidráulicas, sistema eletrônico de controle e comando composto por painéis de controle, controladores lógicos programáveis (CLP's) e cadeira (console) de operação, sistemas integrados de mapeamento - scanner e sistema eletrônico de otimização |
| 8465.91.90 (BK) | Ex 011 - Combinações de máquinas para classificação, destopo e empilhamento automático e otimizado de tábuas verdes, compostas por: transportadores, singularizadores, posicionadores, sistemas de mapeamento, serras de destopo, boxes de classificação com mecanismo de alimentação, descarga amortecida/suavizada dos boxes, mecanismo de empilhamento e formação de pacotes, insensores de espaçadores (tabiques), unidades hidráulicas, sistema eletrônico de controle composto por controladores lógicos programáveis (CLP's) e consoles de operação e sistema eletrônico de otimização. |
| 8474.10.00 (BK) | Ex 011 - Combinação de máquinas para recuperação de diamantes aluvionares, com capacidade máxima de 100 toneladas de cascalho por hora, compostas por: 1 unidade de lavagem e classificação granulométrica de cascalho dotada de tremonha de alimentação, alimentador vibratório tipo “grizzly” com dois níveis, panela de alimentação, calha de alimentação do “scrubber”, tambor de desagregação, lavagem e fluidização do cascalho (“scrubber”) e peneira classificadora com dois níveis dotada de telas de poliuretano; unidade de separação densitométrica de minerais pesados dotada de peneira com telas modulares de poliuretano, tremonha integrada para alimentação de bomba de ciclone, bomba para polpa, tipo 6 x 4, medição eletrônica de densidade da polpa, ciclone para recuperação de diamantes, peneira para recuperação de produtos “sink” e “float” e classificação dos produtos “sink” em frações prontas para tratamento em máquina de raio-X, bomba de transferência das frações “sink”, sistema de limpeza e densificação com separador magnético e densificador, sistema de recuperação do meio denso caído no piso e painel de controle; unidade de recuperação final, montada em contêiner dotada de peneira de desaguamento de concentrados e tremonha de armazenagem, máquina de raio-X tipo “flowsort single pass” dotada de alimentador, sistema de recirculação de material |

| | |
|--------------------|--|
| | rejeitado, sistema de recuperação secundária, sistema de secagem do concentrado, painel de controle, capela de exaustão e sistema de testes |
| 8474.10.00 (BK) | Ex 012 - Separadores de materiais através de sistema pneumático, com detecção de materiais por sensores óticos de alta resolução ou sensor de indução magnética conjugada, com sistema de alimentação e unidade de processamento central (CPU) |
| 8474.20.90 (BK) | Ex 008 - Caçambas trituradoras, de mandíbulas, uma fixa e outra móvel, para granulometria do material triturado, compreendida entre 20 a 130mm, capacidade máxima de 40m³/h, para trabalhos com rochas, pedras e concretos |
| 8477.20.10 (BK) | Ex 025 - Combinações de máquinas para produção de chapa e perfil alveolares de compostos de polipropileno (com 25 a 50%) e resíduo de madeira (até 75%) com espessura entre 6 e 60mm e largura compreendida entre 300 e 600mm, com capacidade de produção máxima de 400kg/h, compostas por: extrusora de dupla rosca contra-rotante de diâmetro de 90mm (L/D na razão 36:1) e máxima rotação de 50rpm; cabeçote de extrusão; painel de comando elétrico; banho à vácuo; unidade de resfriamento; unidade de estiramento e guia de rolos; máquina de corte para chapas (serra tipo circular); unidade de empilhamento; misturador; secador e alimentador automático |
| 8477.59.90 (BK) | Ex 025 - Combinações de máquinas automáticas para moldar preservativos masculinos por imersão em banho de látex natural, contendo câmaras de pré e pós-vulcanização, com produção igual ou superior a 80unidades/min |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 058 - Combinação de máquinas para corte de tiras de tecido emborrachado para fabricação de pneus, constituídas por: 1 desbobinador; 1 acumulador; 1 máquina de corte; 1 máquina “emenda e transportadora”; 1 pulmão; 1 sistema de corte em tiras; 2 bobinadores de tecido; 1 painel de comando elétrico |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 059 - Combinações de máquinas para corte de lonas metálicas, utilizadas na construção de pneus para veículos de engenharia civil, compostas por: posto de desenrolagem motorizado de rolos de lonas metálicas, com capacidade máxima para rolos de diâmetro de 1.000mm e com peso máximo de 1.500kg; fosso de compensação para não tensionamento da lona; mesa de rolos motorizados, com sistema de aplicação de solvente para ativar o colante da borracha, módulo de alinhamento e regulagem de avanço da lona para ser cortada; posto de corte, com capacidade para cortar lonas metálicas com largura máxima de 800mm com regulagem do ângulo entre 5° e 15°; mesa de evacuação das lonas metálicas da cabeça de corte até o posto de emenda; posto de emenda; com carro para realizar a emenda das lonas com guagem linear motorizada; posto de enrolagem da lona em rolos com sistema de centragem; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 060 - Combinações de máquinas para corte de lonas metálicas, utilizada na construção de pneus para veículos de engenharia civil, compostas por: posto de desenrolagem motorizado de rolos de lonas metálicas, com capacidade máxima para rolos de diâmetro de 1.000mm e com peso máximo de 1.500kg; fosso de compensação para não tensionamento da lona; mesa de rolos motorizados, com sistema de aplicação de solvente para ativar o colante da borracha, módulo de alinhamento e regulagem de avanço da lona para ser cortada; posto de corte, com capacidade para cortar lonas metálicas com largura máxima de 800mm com regulagem do ângulo entre 15° e 65°; mesa de evacuação das lonas metálicas da cabeça de corte até o posto de emenda; mesa escamoteável permitindo o operador intervir sobre o produto; posto de emenda; com carro para realizar a emenda das lonas com guagem linear motorizada; mesa de evacuação do posto de emenda; posto de enrolagem da lona rolos com sistema de centragem; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 061 - Combinações de máquinas para fabricação da primeira etapa de carcaças de pneus de engenharia civil de diâmetro entre 35 e 51 polegadas, compostas por: cabeçote de sustentação e de sistema de giro do tambor; contra ponta de sustentação do tambor; conjunto de spots laser; plataforma com regulagem ergonômica para o operador com interface homem-máquina; posto de colocação da lona metálica; carro de guagem da mesa giratória; mesa giratória com 8 postos de colocação de produtos planos; sistema de roletas simétrico e central; plataforma de produtos de borracha perfilada; plataforma de acesso a parte traseira; conjunto de proteções; tambor de confecção de carcaças; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação com controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 062 - Combinações de máquinas para fabricação da segunda etapa de carcaças de pneus de engenharia civil de diâmetro entre 35 e 51 polegadas, compostas por: cabeçote de sustentação e de sistema de giro do tambor; contra ponta de sustentação do tambor; conjunto de spots laser; plataforma com regulagem ergonômica para o operador com interface homem-máquina; plataforma de acesso; posto de colocação de lonas metálicas de topo; posto de colocação de pequenos produtos; conjunto de roletas e de medição da circunferência do pneu; conjunto de roletas da lateral da carcaça; posto de colocação de banda perfilada; conjunto de proteções; tambor de acabamento; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação com controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.80.90 | Ex 063 - Combinações de máquinas para fabricação de aros metálicos recobertos com borracha não |

| | |
|--------------------|--|
| (BK) | endurecida, utilizados na construção de pneus para veículos de engenharia civil de diâmetro entre 25 e 49 polegadas compostas por: sistema duplo de desenrolagem de bobinas de fio metálico; sistema de desenrolagem de banda de borracha; posto de solda para emendar os fios metálicos, sistema de recobrimento do fio metálico por extrusão de borracha; compensador por roldanas para armazenar no máximo 90m de fio recoberto com sistema de verificação do diâmetro do fio recoberto; confeccionadora para fabricação do aro unitário; módulo de extração do aro; módulo de evacuação de aro para carro de armazenamento; módulo manual de verificação de qualidade do aro; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 064 - Combinações de máquinas utilizadas pós-calandra para produção de filmes de PVC de até 2,00m de largura, compostas por: sistema de extração e estiramento com 17 cilindros com diâmetro de 85mm; sistema de resfriamento com 12 cilindros com diâmetro de 260mm; controle de tensão; unidade de gravação e grupos de controle de temperatura e painéis de comando |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 065 - Combinações de máquinas para aplicação de zíper transversal à película de embalagem plástica de PEBD (polietileno de baixa densidade) ou PP (polipropileno) "cast interno", através de sistema "Inno-lok", com abertura frontal em uma janela picotada, compostas por: desbobinador de filmes laminados, máquinas para a instalação do zíper, rebobinador, picotador e desbobinador |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 066 - Equipamentos híbridos para fabricação de lentes intra-oculares, produzidas a partir de placas de polímero flúor carbono, compostos por torno de comando numérico computadorizado (CNC) de dois eixos, sustentados por rolamentos tipo colchão de ar, controlados por motores lineares axiais, sem escovas, codificadores de posição com retro-alimentação e resolução de 10 nanômetros, com controle de velocidade contínua e micro-fresa de comando numérico computadorizado (CNC), horizontal, em fuso de colchão de ar, refrigerado a água, impulsionada por motor de alta frequência, codificadores de posição com retro-alimentação e resolução de 10 nanômetros, com rotação programável máxima de 160.000rpm e controle de velocidade contínua |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 067 - Fresadoras do tipo pórtico, com comando numérico computadorizado, próprias para trabalhar matérias macias (plásticos, poliestireno e resinas), com 6 + 4 eixos controlados de movimento simultâneo, velocidade máxima dos eixos X, Y e Z de 50, 50, 20m/min respectivamente, 2 cabeçotes com velocidade máxima de 24.000 rpm, lubrificação automática, mesa de trabalho de 18 x 6,5 x 2,75m. |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 068 - Fresadoras do tipo pórtico, com comando numérico computadorizado, próprias para trabalhar matérias macias (plásticos, poliestireno e resinas), utilizadas na fabricação de modelos de grandes dimensões, com 3 + 2 eixos controlados de movimento simultâneo, eixos X, Y e Z de respectivamente 5.000mm, 2.600mm e 1.250mm, potência do motor de 4,5kW, velocidade máxima dos eixos X, Y e Z de 40, 40 e 20m/min respectivamente, dotadas de lubrificação automática |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 069 - Máquinas automáticas para fabricação, em corpo único, de pneumáticos radiais com diâmetro de aro compreendido entre 13 e 18 polegadas, compostas por módulos de confecção, vulcanização e resfriamento/evacuação, munidas de armazéns em estrutura em aço para acondicionamento de cabos metálicos e têxteis, com acessórios mecânicos para extrusão de borracha, pórtico com desenroladores de borracha, aplicadores de cabos, conjunto de proteção, com unidade central de comando e controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 070 - Máquinas automáticas para fabricação, em corpo único, de pneumáticos radiais com diâmetro do aro compreendido entre 15 e 20 polegadas, compostas por módulos de confecção, vulcanização e resfriamento/evacuação, munidas de armazéns em estrutura em aço para acondicionamento de cabos metálicos e têxteis, com acessórios mecânicos para extrusão de borracha, pórtico com desenroladores de borracha, aplicadores de cabos, conjunto de proteção, com unidade central de comando e controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 071 - Máquinas para fabricação de tubos laminados de plástico, executando solda e corte no filme para confecção do tubo da bisnaga e solda entre o tubo e o ombro (bico com rosca) através de sistema de selagem por indução eletromagnética com rosqueamento da tampa, diâmetro do tubo compreendido entre 16 e 50mm e comprimento do tubo entre 90 e 200mm, com capacidade nominal de 55tubos/min e controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.82.10 (BK) | Ex 019 - Combinações de máquinas para distribuição e agitação de polpa de celulose para torre de estocagem de média consistência, com capacidade projetada de 1.500 a 3.100t/dia, para operação contínua em processos da indústria de papel e celulose; compostas de: 1 distribuidor de polpa de celulose, de topo de torre, com velocidade variável, acionado por moto-redutor; 1 pilar central para fundo de torre com aletas de fixação, composto de placas de aço inoxidável, pré-fabricadas e subdivididas em seções; 3 agitadores com hélices de quatro pás com ângulos ajustáveis, de 1.600mm de diâmetro, cones de diluição integrados ao anel do costado e vedação do eixo por selo mecânico duplo |
| 8479.82.90 (BK) | Ex 025 - Desaeradores contínuos à vácuo, para remoção de gases retidos em adesivo de alta viscosidade que será aplicado sobre papel ou filme que forma a fita adesiva, compostos de tanque à vácuo, disco de distribuição com rotação variável, bomba de vácuo e sistemas de controle de nível e |

| | |
|--------------------|--|
| | vácuo, com vazão máxima de 23 litros/min |
| 8479.82.90 (BK) | Ex 026 - Moinhos coloidais para obtenção de suspensão de dissulfeto de molibdênio em óleo lubrificante de baixa viscosidade, com capacidade de processamento de emulsões de até 600 libras/hora |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 469 - Unidades de tratamento de esgoto doméstico, de aplicação naval, por processo físico-químico, com células eletrocatalíticas, capacidade de tratamento compreendida entre 18.925 e 56.775 litros/dia |
| 8481.80.99 (BK) | Ex 009 - Dispositivos de acionamento e controle de descarga (conjunto de válvulas) para bacias sanitárias a vácuo, com vazão de 1,2 litros de água por acionamento, vácuo de operação de -37 a -71kPa e pressão de água de 100 a 600kPa |
| 8483.90.00 (BK) | Ex 001 - Cremalheiras utilizadas para movimentação linear com precisão de movimento com dentes helicoidais (curvos) retificados, módulo 2,5mm, passo 8mm, ângulo de inclinação da hélice de 10 graus 57 minutos e 50 segundos; com dimensões de 30 x 45 x 909mm, em aço cromado-molibdênio ACIER 42CRMo4 temperado com dureza de 58 a 60 HRC |
| 8514.10.10 (BK) | Ex 014 - Combinações de máquinas para temperar vidros planos com dupla direção, nas dimensões de até 2.440 x 360mm para espessuras compreendidas entre 4 e 19mm, com duas sessões de carregamento e descarregamento com rolos de borracha, compostas por: uma prensa para a fabricação de vidros curvos temperados com dimensões de 2.440 x 3.600mm para espessuras compreendidas entre 5 e 19mm, raio mínimo de 950mm e capacidade de 15 cargas por hora para vidros de 5mm; uma prensa para fabricação de vidros curvos temperados, com dimensão de 1.200 x 2.440mm para espessuras compreendidas entre 4 e 12mm, raio mínimo de 600mm e 30 cargas por hora para vidros em 5mm; uma sessão de aquecimento, por resistência elétrica, com controladores automáticos de temperatura e velocidade, dividida entre parte superior e inferior; um módulo de resfriamento térmico do vidro e tempera plana com sistema de ventilação controlado por comando numérico computadorizado (CNC); inversor; válvula de ar para vidros planos; coletor de ar e canais de ar para prancha superior e inferior, com sistema (baterias alimentadas por sistemas elétrico) para possíveis blecautes elétricos; e programa para controle e parametrização dos ajustes da máquina |
| 8514.90.00 (BK) | Ex 004 - Braços de suporte e movimentação de eletrodos, por “servo drive”, com diâmetro maior ou igual a 640mm, peso máximo igual ou superior a 8.400kg, curso máximo do cabeçote igual ou superior a 1.270mm, para forno de refusão de aços de ligas especiais, por arco, com mesa de controle eletrônico |
| 8515.19.00 (BK) | Ex 001 - Máquinas de solda por costura ultrassônica, com gerador de frequência de 20kHz, para soldar aletas de cobre em tubos que compõem internamente coletores solares, contendo conversor piezoelétrico e “booster” duplo, tipo 60 x 40, sonotrodo com meia amplitude de 60 microns, com ajustes de velocidade de solda de 0 a 12m/min e velocidade de retorno de 0 a 12m/min, mesa deslizante de solda de 2.000mm de comprimento, conjunto de grampos de fixação, controlador lógico programável (CLP) para controle do ciclo da soldagem, com manômetro de precisão, incluindo desbobinadeira e controle de agrupamento e gravação das aletas |
| 8515.31.90 (BK) | Ex 009 - Equipamento de comando numérico para soldagem e revestimento duro em moldes para vidro por meio de processo de arco transferido por plasma (PTA), com nove eixos de interpolação do maçarico, alimentador de pó com sistema venturi, mesa pivô giratória e painel de comando |
| 8515.80.90 (BK) | Ex 016 - Máquinas automáticas para soldar contatos de prata em suportes de cobre ou latão, por eletro-fusão vertical, com capacidade de soldar 45 contatos por minuto, dotadas de sistema alimentador dos contatos e comando elétrico |
| 9007.20.99 (BK) | Ex 001 - Projetores cinematográficos digitais com unidade de processamento digital dedicada e definição de 2.078 x 1.080 pixels |
| 9018.50.90 (BK) | Ex 021 - Aparelhos a laser de femtosegundos para cirurgia oftalmológica, compostos por console do laser, microscópio de operação, painel de visualização e teclado, interruptor de pé, conector de intertoque e fonte de alimentação elétrica ininterrupta (sistema UPS) |
| 9022.90.19 (BK) | Ex 001 - Aparelhos para serem acoplados em mamógrafos visando a realização de biopsias, em esterotaxia (localização espacial de tumores e nódulos em mama) |
| 9022.90.80 (BK) | Ex 001 - Grades anti-difusora para equipamentos de raios-X |
| 9027.50.10 (BK) | Ex 007 - Aparelhos computadorizados para medir em fluidos biológicos, os teores de substratos, enzimas, proteínas e eletrólitos por meio de absorvância e turbidimetria, com velocidade máxima igual ou superior a 180 testes/hora e capacidade de 18 ou mais testes por amostra |
| 9027.80.90 (BK) | Ex 029 - Analisadores imunodiagnóstico de sangue, com tecnologia de detecção por quimioluminescência amplificada, computadorizados, com controles das funções do tipo “touch screen” e gerenciados por programa dedicado |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 060 - Máquinas de inspeção de defeitos em embalagens de vidro (diâmetro interno/externo da boca, verticalidade, altura, inspeção boca/corpo/fundo/talão, ovalização, espessura, leitura do número de molde, acabamento), modular de alta velocidade, combinando 6 estações (teste e medição, altura, |

| | |
|--------------------|--|
| | inspeção na boca e no corpo, medida de espessura a laser e leitor do número de molde, inspeção na boca/fundo/talão, ovalização sem contato) podendo integrar até 21 funções de inspeção, destinada à área fria e com sistema de rejeito, composta de um rack de controle e um rack com os postos de inspeção |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 061 - Máquinas de inspeção de defeitos em embalagens de vidro (defeitos visuais e de tensão de corpo, dimensionais), de alta velocidade, por 4 ou mais câmeras e respectivas fontes de luz, até 550 garrafas por minuto, combinando com até 3 diferentes estações de inspeção, destinada à área fria e com sistema de rejeito, composta de um gabinete compostos de inspeção e cabos de conexão |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 062 - Máquinas de inspeção de defeitos em embalagens de vidro, para controle da espessura por câmera sem contato, utilizando feixe laser de medida contínua (em linha) da espessura através de 3 cabeças de medição, com a integração a máquinas rotativas, destinada à área fria e composta de um "rack" de controle, três cabeças laser e cabos de conexão |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 063 - Máquinas de inspeção visual, por meio de câmeras de vídeo digitais, automáticas, computadorizadas, para controle de solda e de componentes na montagem de placas eletrônicas, com sistema de funções XY com motores lineares e "encoders", repetibilidade menor que 6 microns e resolução do "encoder" de 0,5 microns |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 064 - Máquinas para inspeção de defeitos em embalagens de vidro (base, tensão de base, acabamento de boca, leitura de número de molde), de alta velocidade por câmera, até 600 garrafas por minuto, combinando com até 7 diferentes estações de inspeção, destinada à área fria e com sistema de rejeito, composta de um gabinete com postos de inspeção e cabos de conexão |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 169 - Combinações de máquinas para controle e verificação de falhas de conformidade de aspecto em pneus de engenharia civil, compostas de: carro de transferência de pneu; módulo para suportar o pneu, posto de verificação e conjunto de pilotagem dos eixos da máquina com quadro de comando (interface homem-máquina) e de comunicação com o sistema de gestão da oficina verificação do computador |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 170 - Combinações de máquinas para verificação e controle por laser de falhas de conformidade de arquitetura (espessura) em pneus de engenharia civil; contendo carro de transferência do pneu, módulo para suportar o pneu, módulo de medição com manipuladores, sensor laser interior e sensor laser exterior, conjunto de pilotagem dos sensores e do tratamento do sinal de medição por microcomputador |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 171 - Equipamentos para detecção de defeitos na flange e corpo da lata através da incidência de luz no seu interior, com capacidade de inspecionar 2.400 latas/min |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 172 - Máquinas automáticas para teste de preservativos masculinos por imersão em banho condutivo, contendo 5 cabeçotes com sistema de elevação e imersão automáticos, com capacidade de produção igual ou superior a 10unidades/min |

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

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

| (SI-451) : Sistema integrado para ativação de catalisador à base de cromo III suportado em sílica, utilizado no processo de produção de polietileno de alta e baixa densidade, por processo de contato do catalisador com ar seco quente, constituído por: | | |
|--|-----|--|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 7309.00.90 | 717 | 1 vaso acumulador de nitrogênio para o sistema de limpeza das mangas dos filtros, capacidade máxima de 1.200m ³ |

| | | |
|------------|-----|--|
| 7309.00.90 | 718 | 1 vaso acumulador de nitrogênio para limpeza das mangas dos filtros, capacidade máxima de 225m ³ |
| 8414.59.90 | 724 | 1 ventilador de ar de combustão com silenciador e filtro, com capacidade de projeto de 5.800Nm ³ /h, acionado por motor elétrico de 22,5kW (30HP), para operação em conjunto com câmara de combustão e queimador, com dutos de ar de 8m de comprimento |
| 8416.20.10 | 702 | 1 queimador de gás natural completo com sistema de chama piloto (gás-elétrico) e transformador de ignição |
| 8419.50.21 | 719 | 1 pós-resfriador para o ar de fluidização, tipo duplo tubo |
| 8419.89.99 | 795 | 1 ativador de catalisador composto de vaso interno removível, construído em aço liga, vaso externo aquecido a ar quente e revestido com refratário, construído de chapa de aço com espessura de 6mm, válvula de descarga com atuador, mangueiras e tubos para injeção de mistura de ar e nitrogênio a partir da serpentina do pré-aquecedor de ar, fibra cerâmica e cliques fixadores de refratários |
| 8419.89.99 | 796 | 1 aquecedor de ar composto de câmara de combustão tipo cilíndrica horizontal, fabricada em chapa de aço carbono com 6mm de espessura, dotada de transição flangeada para conexão com o pré-aquecedor de ar, revestimento interno da câmara com concreto refratário (200mm), para trabalhar em temperatura máxima de 1.260°C e com revestimento das paredes internas com concreto refratário (200mm) e paredes externas revestidas com concreto refratário (100mm) para suportar temperatura de até 1.370°C |
| 8419.89.99 | 797 | 1 pré-aquecedor de mistura de ar seco/nitrogênio, fabricado de chapa de aço carbono com 10mm de espessura, revestido internamente com concreto refratário (100mm) e fibra cerâmica, com serpentina interna fabricada de liga de níquel |
| 8419.90.40 | 705 | 1 chaminé de exaustão de gases quentes do ativador de catalisador, em seções, fabricado de chapa de aço carbono com 6mm de espessura, revestido com concreto refratário de 100mm de espessura, cliques fixadores |
| 8421.39.90 | 730 | 1 filtro interno do catalisador, corpo e espelho fabricado de liga de níquel, dotado de sistema de limpeza automático através de fluxo reverso com nitrogênio, com tubulação (“manifold”) do sistema de limpeza, válvulas, e tanque acumulador de limpeza |
| 8421.39.90 | 731 | 1 separador de líquidos (“K.O Pot”) para drenagem de condensado antes da entrada no filtro de mangas de alta eficiência |
| 8421.39.90 | 732 | 1 filtro de mangas para retenção do catalisador bruto durante o carregamento do vaso de alimentação do ativador de catalisador |
| 8421.39.90 | 733 | 2 filtros mangas de alta eficiência (HEPA) com elementos filtrantes |
| 8428.90.90 | 848 | 1 edutor para carregamento do vaso de carga, com capacidade de transporte de 200kg/h de catalisador |
| 8479.89.99 | 739 | 1 vaso de carregamento do catalisador com vibrador, lubrificador e válvula de bloqueio |
| 8479.89.99 | 740 | 1 aspirador de pó, de alta eficiência, do tipo portátil |
| 8481.80.99 | 705 | 4 painéis de válvulas e instrumentos (“Valve Skid e/ou Pipe Skid) para controle de injeção de gás no queimador, controle do pré-aquecedor, controle do carregamento do vaso, e controle do vaso acumulador |
| 8537.10.90 | 744 | 1 painel de controle da chama, micro processado, para proteção e intertravamento projetado para o seqüenciamento seguro da partida do queimador, supervisão e monitoramento da chama, tensão de trabalho não superior a 1.000V |

(SI-452) : Sistema integrado para montagem de motores verticais a combustão de baixa potência, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8422.40.90 | 755 | 1 máquina automática para aplicação de filme plástico em motores embalados |
| 8428.20.90 | 717 | 1 transportador de taliscas com estrutura em aço, dividido em 2 seções, com “drivers” para tracionamento da esteira, equipado com sistema elétrico com controlador lógico programável (CLP), botoeiras e 2 inversores de frequência para ajuste da velocidade, módulos de suporte ferramental nas estações manuais de trabalho, equipados com parafusadeiras, prensas e marteletes pneumáticos |
| 8443.59.90 | 702 | 2 unidades de impressão de etiquetas por termotransferência, para imprimir identificação e número de série |
| 8462.99.90 | 702 | 1 unidade para montagem da alavanca do governador no cilindro, através de prensa de bancada pneumática |
| 8462.99.90 | 703 | 1 unidade de inserção do retentor de óleo no cilindro, através de prensa pneumática montada sobre bancada |
| 8462.99.90 | 704 | 1 unidade de inserção do retentor na flange, através de prensa pneumática montada sobre mesa indexada e alimentadores vibratórios |
| 8462.99.90 | 705 | 1 unidade para montagem do governador na flange, através de prensa pneumática de bancada |

| | | |
|------------|-----|--|
| 8462.99.90 | 706 | 1 prensa pneumática de bancada para montagem da tampa do tanque de combustível do motor |
| 8467.29.92 | 701 | 1 estação com parafusadeira múltipla para torquar flange ao cilindro, com 6 fusos, sustentação por balancim pneumático e botoeiras |
| 8467.29.92 | 702 | 1 estação com parafusadeira elétrica angular com sistema de controle dedicado para torque da ventoinha |
| 8467.29.92 | 703 | 1 estação com parafusadeira múltipla para torque dos parafusos do cabeçote, com 8 fusos e sustentação por balancim pneumático |
| 8479.89.99 | 717 | 1 estação de drenagem de combustível do motor, com parafusadeira, dispositivo de coleta e sucção do combustível, reservatório e painel elétrico |
| 8479.89.99 | 718 | 2 estações tipo bancada para magnetizar a ventoinha, com dispositivos para posicionar a peça, com indutor |
| 8479.89.99 | 719 | 1 estação para dosagem e carga de óleo em motores |
| 8479.89.99 | 732 | 2 bancadas de montagem do dispositivo de partida no eixo de comando de válvulas |
| 8479.89.99 | 733 | 1 estação de bancada para ajuste da altura do dispositivo de partida no eixo de comando de válvulas |
| 9031.20.10 | 701 | 1 subsistema para teste funcional a quente de motores, com 2 estações duplas de carga e descarga de peças, 1 estação dupla para conexões do motor, 1 estação dupla para monitoramento e ajuste da RPM, estação dupla de drenagem do combustível, com mesa giratória indexada de 16 posições com dispositivos dedicados para fixação das peças, dois transportadores paletizados fabricados em perfil de alumínio, em loop fechado, com esteira de tracionamento de plástico e pallets retangulares com suporte de alumínio |
| 9031.20.90 | 702 | 1 dispositivo para teste de ignição eletrônica, com unidade de tracionamento do eixo do motor, com motor elétrico de passo com sustentação por balancim pneumático |
| 9031.20.90 | 703 | 1 estação para teste funcional a quente tipo bancada para inspeção do motor, com dispositivo de indexação da peça |
| 9031.20.90 | 704 | 1 equipamento para teste do sistema de partida elétrica do motor |

(SI-453) : Sistema integrado para fabricação de blocos e laminados de espuma, em formato retangular em poliuretano expandido, com capacidade de produção de 72t/dia, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8413.70.90 | 764 | 48 conjuntos de bombas de alta precisão, para dosagem de líquido viscoso, com motor redutor trifásico, inversor de frequência e base de apoio |
| 8426.19.00 | 706 | 1 unidade de carregamento, composta de trole de movimentação e sistema especial de elevação de blocos de espuma, com pega especial |
| 8428.33.00 | 747 | 1 subsistema de esteiras transportadoras de correias com guias laterais |
| 8428.33.00 | 748 | 1 subsistema tipo portal pra alimentação e saída do armazenador de blocos, com sistema de correias transportadoras |
| 8428.33.00 | 749 | 1 subsistema de transporte com correias transportadoras para bloco de espuma de 65m de comprimento |
| 8428.33.00 | 750 | 1 subsistema de correias transportadoras para transporte de bloco de espuma para o setor de corte |
| 8428.33.00 | 751 | 1 subsistema tipo portal para acabamento de produto final, com sistema de correias transportadoras |
| 8428.39.90 | 708 | 2 transportadores automáticos, tipo mesa, por sistema de roletes, para transporte transversal |
| 8428.39.90 | 709 | 2 transportadores automáticos, tipo mesa, por sistema de roletes inclinados, não motorizados |
| 8428.39.90 | 710 | 1 transportador automático, tipo mesa, por sistema de roletes, motorizada, intermediária |
| 8428.39.90 | 711 | 1 transportador automático, tipo mesa, por sistema de roletes não inclinados, não motorizado |
| 8428.90.20 | 713 | 1 subsistema de transporte composto de 8 estações de recepção de blocos de 65m, microprocessado com controlador lógico programável (CLP) |
| 8447.90.90 | 702 | 1 subsistema automático fixo, combinado para corte final do bloco de espumas, com alinhador escamoteável e CLP |
| 8471.49.15 | 702 | 1 subsistema automático digital, para processamento de dados para controle da gestão da movimentação de produtos no setor de cura e estoque, via sistema (CLP) |
| 8477.10.99 | 701 | 1 máquina automática contínua, tipo "Quadro Flex", de alta pressão, para fabricação de blocos de espuma nas dimensões máximas de 60,0 x 2,40 x 1,30m, constituída de plataforma de espumação, cabeçote misturador, dispositivo para injeção, conjunto de dosagem, câmara de pressão e comandos informatizados |
| 8477.80.90 | 750 | 1 máquinas para corte e laminação de espuma, com alimentador, conjunto de corte transversal, alimentador de papel microprocessada com controlador lógico programável |

| | | |
|------------|-----|--|
| | | (CLP) e desbobinador |
| 8477.80.90 | 751 | 2 sistemas automáticos móveis e fixos, combinados para corte horizontal, vertical e transversal, do tipo esquadadora, com alinhador escamoteável e controlador lógico programável (CLP) |
| 8477.80.90 | 752 | 1 máquina para corte e laminação longitudinal de espuma, com alimentador, conjunto de corte longitudinal, microprocessada com controlador lógico programável (CLP) para cortes de 1 a 50mm |
| 8526.92.00 | 701 | 1 subsistema de controle remoto para unidade de carregamento e elevação de bloco de espuma, via aparelho de radiotelecomando |

(SI-454) : Sistema integrado para produção de dióxido de cloro (ClO²), a partir de clorato de sódio, com capacidade de produção de 5 a 60 toneladas por dia, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8413.70.90 | 765 | 1 subsistema de bombeamento com uma ou mais bombas centrífugas, com corpos e internos construídos em titânio ou aço inoxidável |
| 8413.81.00 | 709 | 1 bomba axial de circulação de ClO ² com corpo e interno em titânio |
| 8414.59.90 | 725 | 1 subsistema de ventilação com um ou mais ventiladores construídos com carcaça plástica e rotor em titânio |
| 8419.50.21 | 720 | 1 reaquecedor tipo casco e tubo, construído em aço carbono com tubulações em titânio |
| 8419.50.21 | 721 | 1 (um) condensador de gases de ClO ² , tipo casco e tubo, construído em aço inoxidável com tubos em titânio |
| 8419.50.21 | 722 | 1 condensador tipo casco e tubo, construído em aço inox com tubos em titânio |
| 8421.29.90 | 718 | 1 subsistema de filtragem com um ou mais filtros, com ou sem tanque reator de metátesis, com um ou mais tanques separadores, todos construídos em titânio |
| 8479.89.99 | 734 | 1 gerador de produção de dióxido de cloro, construído em titânio com alimentação axial |
| 8479.89.99 | 737 | 1 ejetor de processo construído em titânio |
| 8479.89.99 | 738 | 1 subsistema de ejeção dos filtros com um ou mais ejetores construídos em titânio |

§ 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 No art. 4º da Resolução CAMEX nº 25, de 22 de agosto de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 25 de agosto de 2006, a renumeração do Ex 739 para Ex 742 da NCM 8537.10.90 refere-se à descrição de “1 painel elétrico” do Sistema Integrado (SI-442), publicado no art. 2º da Resolução CAMEX nº 20, de 25 de julho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 27 de julho de 2006.

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 9031.80.99 | Ex 131 – Medidores de superfície com análise dimensional de forma, ondulação e rugosidade, com capacidade de medição vertical maior ou igual a 8,0mm, campo de medição do apalpador de 12,5mm e resolução do apalpador de 0,8m |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 9031.80.99 | Ex 131 – Medidores de superfície com análise dimensional de forma, ondulação e rugosidade, com capacidade de medição vertical maior ou igual a 8,0mm, campo de medição do apalpador de 12,5mm e resolução do apalpador de 0,8nm |
|------------|---|

Art. 5º 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:

| | |
|------------|---|
| 9013.20.00 | Ex 001 – Lâseres pulsados de dióxido de carbono, excitados por rádio frequência, com cavidade óptica construída em alumínio, capaz de pulsar a frequência de 100kHz com potências de pico superiores a 250W |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 9013.20.00 | Ex 001 – Lâseres pulsados de dióxido de carbono, excitados por rádio frequência, com cavidade óptica construída em alumínio, capaz de pulsar a frequência de 100kHz com potência de pico superior a 250W |
|------------|--|

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 09, de 04 de maio de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 05 de maio de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8479.89.99 | Ex 458 – Fresadoras automáticas, de comando numérico (CN), próprias para moldes ou pequenos lotes, podendo ou não conter função de digitalização da peça-mãe através de "scanner" integrado ao corpo do equipamento, com dimensões de trabalho compreendido entre 203,2mm x 152,4mm x 60,5mm e 650mm x 450mm x 155mm, peso máximo inferior ou igual a 120kg, potência do motor principal inferior ou igual a 400W, para trabalhar resinas, "ABS", "cibatool", cera de modelagem, acrílico, alumínio, cobre e latão |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8479.89.99 | Ex 458 – Fresadoras automáticas, de comando numérico (CN), próprias para moldes ou pequenos lotes, podendo ou não conter função de digitalização da peça-mãe através de "scanner" integrado ao corpo do equipamento, com dimensões de trabalho compreendido entre 152,4mm x 101,6mm x 60,5mm e 650mm x 450mm x 155mm, peso máximo inferior ou igual a 120kg, potência do motor principal inferior ou igual a 400W, para trabalhar resinas, "ABS", "cibatool", cera de modelagem, acrílico, alumínio, cobre e latão |
|------------|--|

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8414.80.19 | Ex 019 – Compressores de ar centrífugos de multi-estágios (soprador), com capacidade de 200 a 600m3/min, pressão de operação absoluta de 1,5 a 2,0bar, máxima temperatura de entrada de 40°C, temperatura de saída de 120 a 140°C, isento de óleo, com motor elétrico e painel de controle montado sobre a base |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8414.80.19 | Ex 019 – Compressores de ar centrífugos de multi-estágios (soprador), com capacidade de 200 a 600m3/min, pressão de operação absoluta de 1,5 a 2,0bar, máxima temperatura de entrada de 41°C, temperatura de saída de 110 a 140°C, isento de óleo, com motor elétrico e painel de controle montado sobre a base |
|------------|---|

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 11, de 08 de junho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 09 de junho de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|--|
| 8458.11.99 | Ex 019 - Tornos horizontais de comando numérico computadorizado (CNC), de cabeçote móvel e sistema de bucha de guia "swiss type", com pelo menos um revólver de 6 estações |
|------------|--|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8458.11.99 | Ex 019 - Tornos horizontais de comando numérico computadorizado (CNC), de cabeçote móvel e sistema de bucha de guia "swiss type", com pelo menos um revólver de 6 estações no mínimo |
|------------|--|

Art. 8º 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:

| | |
|------------|---|
| 8461.90.90 | Ex 008 - Máquinas automáticas para acabamento de tubos de base de alumínio (aerosóis), com função de acabamento no comprimento, roscas, bocal e escovação dos ombros dos tubos, com capacidade de produção máxima de 200 peças por minuto e diâmetro compreendido entre 35 e 60mm |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|---|
| 8461.90.90 | Ex 008 - Máquinas automáticas para acabamento de tubos de base de alumínio (aerosóis), com função de acabamento no comprimento, roscas, bocal e escovação dos ombros dos tubos, com capacidade de produção máxima de 200 peças por minuto e diâmetro compreendido entre 35 e 66mm |
|------------|---|

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 25, de 22 de agosto de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 25 de agosto de 2006:

Onde se lê:

| | |
|------------|---|
| 8422.40.90 | Ex 148 - Máquinas automáticas para embalagem de porções quadradas de queijo processado em papel cartão, formando caixinhas com 6 porções cada, com tipo de abertura similar à caixa de fósforo ("spray and sleeve"), com capacidade máxima de 150 porções por minuto e controlador lógico programável (CLP) |
|------------|---|

Leia-se:

| | |
|------------|--|
| 8422.40.90 | Ex 148 - Máquinas automáticas para embalagem de porções quadradas de queijo processado em papel cartão, formando caixinhas com 6 porções cada, com tipo de abertura similar à caixa de fósforo ("tray and sleeve"), com capacidade máxima de 150 porções por minuto e controlador lógico programável (CLP) |
|------------|--|

No Sistema Integrado (SI-450):

Onde se lê:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8417.10.90 | 702 | 2 fornos circulares de sinterização contínua de minério de ferro, com área efetiva de 25m ² cada um, leito de sinterização de 7.500mm de diâmetro médio cada um e capacidade de produção do conjunto de 800.000t/ano de ferro gusa |

Leia-se:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8417.10.90 | 702 | 2 fornos circulares de sinterização contínua de minério de ferro, com área efetiva de 25m ² cada um, leito de sinterização de 7.500mm de diâmetro médio cada um e capacidade de produção do conjunto de 800.000t/ano de sinter de minério de ferro |

Art. 10º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN