

RESOLUÇÃO Nº 36, DE 06 DE SETEMBRO DE 2007.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o inciso I do artigo 4º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, ouvidos os respectivos membros, com fundamento no que dispõe o inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e no inciso VI do art. 7º do Anexo da Resolução CAMEX nº 11, de 25 de abril de 2005 e tendo em vista as Decisões nºs 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL e os Decretos nº 5.078, de 11 de maio de 2004, e nº 5.901, de 20 de setembro de 2006,

RESOLVE:

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

NCM	DESCRIÇÃO
8414.80.33	Ex 014 - Compressores centrífugos para propeno, acionados por motor elétrico, com caixa de engrenagem integrada, unidade de lubrificação, unidade de selagem, sistema de monitoramento com controlador lógico programável (CLP), com vazão de operação de 9.256m ³ /h, pressão de sucção de 9,0kgf/cm ² , pressão de descarga de 16,2kgf/cm ² e temperatura de sucção de 17,9°C
8417.10.90	Ex 001 - Combinações de máquinas para a produção nominal de 7.500 toneladas de gusa líquido por dia à temperatura de 1.500°C e pressão interna do alto forno de até 5bar, dotadas de sistema de carregamento tipo topo sem cone, casa de corrida dotada de dois furos de gusa, sistema de refrigeração de carcaça do forno constituído de "staves" de cobre e de ferro fundido, compostas de 1 grupo de estrutura metálica do alto-forno, consistindo de estruturas para a torre inferior, torre intermediária e elevadores; 1 corpo de alto-forno (carcaça metálica do forno), que consiste em 1 carcaça metálica do cadinho, 1 carcaça metálica do anel de ventaneira, 1 carcaça metálica para a rampa, 1 carcaça metálica para o ventre, 1 carcaça metálica para a cuba, 1 carcaça metálica para a goela, 1 carcaça metálica para o fechamento do topo, 4 flanges para conexão das pernas de gás, 1 conjunto de armadura fixa na goela e 1 conjunto de placas de selagem para as placas de refrigeração; dispositivos de equalização e alívio da pressão dos equipamentos do topo do forno; 3 conjuntos de válvulas de alívio de pressão; 1 equipamento de topo sem cone, composto por 1 calha de descarga do transportador de correia, 2 válvulas de selagem superior, 3 conjuntos de invólucros de válvula de selagem inferior e válvula controladora de fluxo, 2 unidades de válvulas de selagem inferior, 2 portas controladoras de fluxo de material, 1 funil de descarga, 1 sistema de compensação de movimento entre os equipamentos do topo e o forno, 1 caixa de engrenagens refrigerada a água, 1 calha de distribuição, 4 estruturas de suportes e fixação para atuação das válvulas, 1 conjunto de equipamento elétrico e instrumentação; sistema de lubrificação do equipamento do topo sem cone constituído de 2 equipamentos mecânicos que consistem em 2 bombas de graxa, 2 chaves de pressão de segurança, 2 válvulas comutadoras, 4 chaves de pressão de fim de linha, 3 conjuntos de distribuidores de graxas, 1 conjunto de tubos flexíveis para conexões, 1 conjunto de tubulação para conexões e 4 válvulas de fechamento de operação manual, e componentes elétricos que consistem em 4 motores e 1 conjunto de painel de energia, caixas de controle local e conjunto de cabos; 1 conjunto de sondas de medição; 1 conjunto de jaquetas duplas para refrigeração da carcaça do cadinho; 1 sistema de refrigeração por placas de refrigeração "staves" de cobre e ferro fundido; 1 conjunto de refratário para sistema de contra tiragem, 1 conjunto de refratário para o anel de vento e 1 conjunto de refratário para tubulação de ar quente; 1 sistema de contra tiragem consistindo em 1 válvula do tipo tampa de pote para contra tiragem e 1 tubulação de contra tiragem; 1 conjunto de telhados e paredes para a casa de corrida; 2 estruturas de plataforma para as ventaneiras e plataforma de conexão; 2 conjuntos de canhões de lama; 2 conjuntos de máquinas perfuratrizes para o furo de corrida,

	sendo cada máquina equipada com conjunto de ferramentas, sistema de refrigeração da broca e caixa de válvulas pneumáticas; 1 sistema de escoamento de gusa e escória; 1 sistema hidráulico do topo sem cone; 1 unidade acumuladora de pressão hidráulica; 01 sistema hidráulico para a casa de corrida, 01 sistema hidráulico para a planta de limpeza de gás que consiste de 01 conjunto de bombas de pressão hidráulica, 01 tanque de óleo hidráulico e unidade de recirculação, quadro de válvulas para válvulas de descarga de poeira (válvulas Gritzko), quadro de válvulas para operação das válvulas da tubulação de água, quadro de válvulas para operação dos elementos reguladores de pressão, unidade acumuladora e elementos de comandos mecânicos para os elementos reguladores de pressão; 1 conjunto de tubulação hidráulica dentro da sala do sistema hidráulico e 01 conjunto de tubulação hidráulica desde a sala do sistema hidráulico até os diversos consumidores; 1 sistema de controle automático de processo; 1 sistema de controle de acionamentos de máquinas rotativas, com supervisão de grandezas elétricas com função de proteção e/ou controle; 1 conjunto de equipamento elétrico; 1 conjunto de dispositivos de aviso, dispositivos de segurança, sistema de vídeo industrial (Monitoramento, Controle e Visualização das áreas) para o alto forno e sistema de detecção de CO (Controle de detecção e visualização das áreas) para o alto forno; 1 conjunto de infra-estrutura de iluminação e instalação
8419.50.10	Ex 007 - Trocadores de calor combinados, de placas de alumínio brasado com aletas internas, constituídos por um trocador ar-óleo e um trocador ar-ar comprimido formando corpo único, para pressão máxima igual ou superior a 13bar
8419.50.90	Ex 001 - Combinações de máquinas para regeneração de calor para a produção de ar quente à temperatura de 1.435°C a ser insuflado em um alto forno a coque com capacidade de produção nominal de 7.500 toneladas de gusa por dia e com a queima dos gases para geração de calor em câmara de combustão externa, compostas de: 3 carcaças metálicas das câmaras de combustão, 3 carcaças metálicas para as câmaras de empilhamento, 3 domos metálicos, 3 suportes hidráulicos para os regeneradores cada um consistindo de 01 câmara hidráulica, 01 junta de expansão e 01 carcaça metálica cônica com janelas e plataformas de inspeção, 1 tanque de óleo com tubulação, 3 conjuntos de câmaras de empilhamento, 1 conjunto de bocais para instrumentação; 1 conjunto de suportes de aço para a câmara de combustão, para as tubulações do lado do ar quente e do lado do ar frio, para as tubulações de ar e gás provenientes do lado do ar frio para o lado do ar quente, para os dispositivos de medição de fluxos, para todas as demais tubulações, para a câmara de mistura, para a estação de ventiladores de ar de combustão, para as plataformas e escadas; 01 conjunto de estruturas de aço para as demais escadas e passarelas, incluindo passarelas dos domos dos regeneradores, para o lado do ar frio, para o lado do ar quente, para a área de combustão, para a câmara de combustão e empilhamento e para as válvulas oculares e os venturis e 1 conjunto de plataformas e escadas metálicas; 2 ventiladores para ar de combustão, 1 silenciador para os ventiladores de ar localizado na sucção, 2 motores elétricos para os ventiladores; 3 sistemas de ignição; 1 conjunto de tubulação metálica de ar quente, 1 conjunto de tubulação metálica de ar frio, 1 conjunto de tubulação metálica de gás de combustão, 1 conjunto de tubulação metálica de ar de combustão, 1 conjunto de tubulação metálica de gás natural para o piloto de ignição, 1 conjunto de tubulação metálica para fumaça, 1 conjunto de câmaras de misturar, 1 conjunto de tubulação metálica para equalização de pressão, 1 conjunto de tubulação metálica para alívio de pressão, 37 juntas de expansão de aço inoxidável, 17 juntas de expansão de material têxtil, 1 silenciador para pressurização e alívio para dentro do canal de fumaça; 1 chaminé metálica; materiais refratários para 1 chaminé metálica; válvulas diversas, que consistem em 3 válvulas duplas de ar frio, 2 válvulas duplas de fechamento da linha de ar frio de mistura, 1 válvula borboleta para controle da vazão de ar de mistura, 3 válvulas excêntricas duplas equalizadoras da pressão de ar frio, 3 válvulas excêntricas duplas aliviadoras de pressão de ar frio, 3 válvulas de ar quente, 1 válvula de ventilação para a linha de ar quente, 1 válvulas de placa corredeira para isolamento do gás de combustão, 3 válvulas controladoras de gás de combustão, 3 válvulas de segurança dupla para o gás de combustão, 3 válvulas duplas de fechamento para o gás de combustão, 3 válvulas de purga para o gás de combustão, 2 válvulas duplas de fechamento para o ventilador de ar de combustão, 3 válvulas borboletas controladoras do fluxo do ar de combustão, 3 válvulas duplas de fechamento para o ar de combustão, 06 válvulas duplas para o gás queimado, 4 válvulas de fechamento de gás natural; materiais refratários para os regeneradores; materiais refratários para tubulação de ar quente; 1 conjunto de instrumentos para monitoramento das diferentes variáveis de processo; 1 sistema de controle automático de processo; 1 sistema de controle de acionamentos de máquinas rotativas, com supervisão de grandezas elétricas com função de proteção e/ou controle; 1 conjunto de Infra-estrutura de iluminação e instalação
8420.10.90	Ex 016 - Laminadores automáticos para trabalhar massas para fabricação de sabonetes, com controlador lógico programável (CLP), com três cilindros horizontais de diâmetro igual ou superior a 400mm e largura igual ou superior a 1.600mm, com acionamentos independentes, com sistema hidráulico de abertura, fechamento e segurança dos cilindros, refrigerados através de água que circula nos anéis espirais internos de cada cilindro
8421.39.90	Ex 003 - Equipamentos de purificação e exaustão de ar, com capacidade de processamento de 28.000Nm ³ /h destes gases, constituídos por 3 câmaras preenchidas com meio cerâmico e configuração tipo colméia auto-regenerativas, temperatura máxima do ar de exaustão 45°C, valor médio de

	aquecimento de 30.000kJ/kg
8436.10.00	Ex 006 - Peletizadoras para produção de ração animal, com capacidade de produção igual ou superior a 40t/h, qualidade de pelete mínimo 85% de PDI, com matriz de diâmetro interno igual ou superior a 900mm, com sistema de tratamento térmico permitindo tempo de retenção de operação de 60 segundos, com dispositivo de alimentação com controle constante da carga peletizadora com sistema de automação integrado, potência elétrica do motor principal igual ou superior a 400kW
8438.10.00	Ex 033 - Máquinas automáticas para fabricação de biscoitos recheados, tipo sanduíche, com 4 ou mais vias de produção máxima igual ou superior a 3.200 sanduíches por minuto
8438.80.90	Ex 019 - Máquinas automáticas para deaeração, porcionamento, enchimento e torcionamento de massas alimentícias secas, pastosas e semifluidas em embalagens plásticas, de fibras e naturais, com capacidade de alimentação igual ou superior a 3.600kg/h e pressão máxima de 72bar, alimentação através de tremonha bi-partida, com dispositivo torcedor integrado, controle de "peso-padrão" com variação máxima de 1,5%, com painel de controle com memória para até 250 receitas, com pré-disposição para detector de metal/grampeadeiras automáticas, balanças eletrônicas, com ou sem sistema de gancheira automática
8441.10.90	Ex 022 - Cortadeiras automáticas de rótulos e etiquetas, por troquelagem contendo unidade de transporte, encintagem e separação de pacotes, com capacidade máxima de processamento igual ou superior a 10 golpes por minuto
8443.39.10	Ex 009 - Máquinas para impressão digital de tecidos por jato de tinta, com 16 cabeças de impressão, largura máxima do tecido compreendida entre 1,85 e 3,40m, resolução máxima de 720dpi (dot per inch), e velocidade máxima de impressão de 33m ² /h a 720dpi (dot per inch)
8448.11.10	Ex 001 - Ratieras (maquinetas) com controle eletrônico padrão, dispositivo de modulação, motor integrado, múltiplas unidades de levantamento para a movimentação do quadro de liços, com acionador de quadros e suporte de adaptação para um tear de telas formadoras, com largura igual ou superior a 5 metros
8451.30.99	Ex 001 - Máquinas automáticas para a colocação de puxadores nas fitas de fechos eclair
8451.30.99	Ex 002 - Máquinas automáticas para passar e alisar as fitas de fechos eclair de metal
8453.10.90	Ex 054 - Máquinas hidráulicas de dividir couros "wet blue", através de faca de aço de 100mm, com cabeçote dividido em seis setores diferenciados, com sistema de afiação da faca por sistema de molas com precisão do corte dos ângulos superior e inferior, com largura útil de 3.250mm
8454.30.10	Ex 009 - Combinações de máquinas destinadas a fundição em molde a baixa pressão, para injeção de rodas de alumínio de até 24 polegadas de diâmetro, com força de fechamento máxima de 130kN, dotadas de sistema de controle, forno de fundição com aquecimento elétrico com capacidade de 800kg, unidades de resfriamento, controle de temperatura para resfriamento do molde, quatro extratores de macho com dispositivos de fixação e válvulas hidráulicas, cilindros de ejeção (extração) com fixação e válvula hidráulica, unidade hidráulica, um tubo de alimentação em cerâmica, dois tubos de cerâmica intermediários e extrator 135° (dispositivo automático de remoção do fundido)
8455.21.90	Ex 003 - Máquinas laminadoras para fabricação de molas parabólicas a quente, para barras de aço com comprimento máximo de entrada 2.000mm, largura de 120mm e espessura de 60mm e dimensões de saída, com comprimento máximo de 2.200mm, largura de 120mm e espessura mínima de 4mm, perfil parabólico com tolerância de 0,2mm, capacidade média de produção de 200 peças por hora, com sistema de carregamento de descarregamento de barras, painel elétrico de comando e controle, com controlador lógico programável (CLP)
8457.10.00	Ex 018 - Centros de usinagem vertical, para metais, de alta precisão, com comando numérico computadorizado (CNC), tipo pórtico, com 05 eixos controlados simultaneamente, para fresar, furar, rosquear e mandrilar, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 1.050 x 800 x 600mm, curso do eixo A (cabeçote basculante) igual a 120° (+10° à -110°), curso do eixo C (rotação da mesa) igual a 360° com 100rpm, mesa fixa com diâmetro 800mm, capacidade de carga sobre a mesa 800kg, rotação máxima do fuso 28.000rpm, velocidade de avanço máxima igual a 90.000mm/min (motores lineares nos 3 eixos X, Y e Z), aceleração igual a 20m/s ² , magazine com capacidade de 30 ferramentas, nariz HSK-A63, potência do fuso igual a 55kW, volante eletrônico para movimento dos eixos da máquina, apalpador eletrônico 3D para zeramento e inspeção da peça e visualizador da usinagem 3D
8458.11.99	Ex 032 - Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), para torneiar, furar, fresar e rosquear, com 2 árvores contrapostas concêntricas, diâmetro torneável de 315mm, cursos em X e Y de 550 e 1.185mm, respectivamente, eixo B programável com amplitude de 240°, eixo C programável, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 40, 24 e 70m/min, respectivamente, torre porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas, magazine para 46 ferramentas e potência de 11,7kW
8460.90.19	Ex 006 - Máquinas lapidadoras de faces, com eixo vertical e rebolo tipo "copo", com precisão de 0,5 micrometro ou melhor, diâmetro máximo usinável de 300mm, altura máxima da peça de 185mm, rotação compreendida entre 75 e 890rpm, com disco de topo segmentado de lapidação circulante e comando numérico (CN)

8460.90.90	Ex 010 - Máquinas automáticas para polir dentes de fechos e cler de metal
8462.21.00	Ex 015 - Máquinas para trabalhar arames de fios de metal, com comando numérico computadorizado (CNC) com quatro ou mais eixos controlados, para enrolamento e dobramento de arames em múltiplos formatos em duas ou três dimensões, com 02 (dois) ou mais cabeçotes, com alimentador automático de arame, com capacidade para trabalhar arames de diâmetro máximo igual ou superior a 8,5mm
8468.20.00	Ex 005 - Máquinas para corte e recorte de perfis metálicos laminados ou soldados com largura máxima de 1.250mm, e altura máxima de 650mm, comprimento máximo de 18.000mm, com 3 estações/posições/lados de corte, duas horizontais opostas e uma vertical, as 3 estações operando por oxicorte e com sistema automático de avanço dos perfis por rolos acionados e controlados por comando numérico computadorizado, com esteiras de entrada e saída
8472.90.30	Ex 004 - Dispositivos periféricos eletros-mecânicos, auxiliares, sem capacidade de operação autônoma, com função exclusiva de aceitar e validar a autenticidade e o valor de cédulas e retê-las em cassete fixo ou removível, com ou sem armazenamento intermediário (escrow), próprios para integração a máquinas de auto-serviço com utilização de papel-moeda, pesando até 22kg, com dimensões máximas de até 75cm de altura, 20cm de largura e 45cm de comprimento
8474.10.00	Ex 016 - Reatores para lixiviação intensiva de ouro, com capacidade nominal para processamento de 2.000kg de concentrado gravítico, massa seca total de 6,5t
8474.20.90	Ex 014 - Britadores com duplo rolo dentado, de baixa velocidade (45rpm) e alto torque (acima de 42.000Nm), para britar minérios e/ou outras substâncias minerais sólidas, com capacidade nominal de alimentação de 150t/h (base úmida)
8474.39.00	Ex 006 - Máquinas e aparelhos misturadores de concreto, com duplo eixo horizontal, com capacidade para britas de tamanho máximo igual ou superior a 90mm e rotação máxima igual ou superior a 48 ciclos por hora
8477.51.00	Ex 010 - Combinações de máquinas para a vulcanização de pneus de engenharia civil de diâmetro do talão entre 24 e 35 polegadas, compostas por: 1 pórtico central com mesa móvel, braços para carregamento e descarregamento de pneumáticos, com dispositivo de abertura e aquecimento do elemento moldante, dispositivo de tratamento membrana; 2 pórticos para transferência dos elementos moldantes entre o carrossel e o pórtico central; 1 carrossel de vulcanização para quinze elementos moldantes com dispositivo de aquecimento; conjunto de ferramentas dimensionais; conjunto de turbinas com dispositivo de aquecimento elétrico e sondas de temperatura; gabaritos pneumáticos de medição com termopares e conjunto de armários elétricos com automação por controlador lógico programável (CLP); painel pneumático; 4 painéis de comando e 1 painel de controle com 3 computadores e quadro de cozimento
8477.51.00	Ex 011 - Máquinas hidráulicas, automáticas, utilizadas para vulcanização de pneus radiais de 13 a 25 polegadas, constituídas por unidades de pós-enchimento e controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90	Ex 102 - Combinações de máquinas para aplicação de PVDC (polímero de cloreto de vinilideno) e "primer", para revestimento e/ou laminação de filmes plásticos, tais como: PVC, BOPP, BOPET, ACLAR, PELD e PELLD, projetadas para aplicação precisa e controlada de PVDC e "primer", com gramatura do revestimento de 2 a 18g/m ² por passagem, com velocidade máxima de até 250 metros por minuto, estabilizada por controle eletrônico, largura final do filme de 800 a 1.600mm, com espessura de 10 a 400micron e atingindo o teor de umidade mínimo do produto menor que 1% compostas de: unidade aplicadora de "primer", através do processo de rotogravura direto, reverso, por contato e rotogravura por "kiss-coat"; unidade aplicadora de PVDC, através do processo de rotogravura reverso por contato e rotogravura por "kiss-coat"; sistema de desbobinamento e bobinamento contínuo para operação sem paradas do equipamento, com sistema de guia de substrato, rolos com células para medição da tensão, rolos dançarinos e detectores de quebra do substrato; estação de laminação e sistema de resfriamento, incluindo uma unidade de desbobinamento, uma unidade de corte e embobinamento de refile do filme; unidade de pré-secagem por infravermelho, para PVDC; três túneis de secagem independentes, ao longo de processo, sendo um para secagem do "primer" e dois para secagem do PVDC; duas unidades de tratamento eletrostático, tipo corona; dois rolos para controle de tensão dos substratos por meio de vácuo; uma unidade com dois rolos para resfriamento do substrato; sistema de gerenciamento de controle e visualização do processo composto de painéis elétricos de controle, mesa de comando central; sistema de estrutura metálica e auxílios operacionais compostos por: quadro metálico com suporte, escadas, passarelas, coberturas, tampas, suportes e consoles de acionamentos
8477.80.90	Ex 103 - Mesas semi-automáticas para pré-laminação das folhas para confecção de cartões de PVC, equipadas com 02 pontos de solda acionada através de pedal, com ajuste de pressão, temperatura e tempo
8477.80.90	Ex 104 - Combinações de máquinas para tratamento superficial de tanques de combustível plásticos por fluoretação (a base de 20% de flúor e 80% de nitrogênio), tipo "offline", com controlador lógico programável (CLP) compostas por: 1 câmara de vácuo com sistema de aquecimento para tratamento dos tanques de combustível (montado em 1 container) com bombas de vácuo (montado em 1 container);1

	câmara para circulação de gás com sistema de controle de válvulas (montado em 1 container); 1 sistema de lavagem dos gases ("scrubber") com carbonato de cálcio (CaCO ³) com liberação de fluoreto de hidrogênio (HF) menor ou igual a 5mg/m ³ (montado em 1 container)
8477.90.00	Ex 012 - Tambores de confecção, utilizados como parte em máquina para fabricação de pneus, com diâmetro de 15 polegadas
8479.40.00	Ex 024 - Máquinas de dupla torção, para fabricação de fios de aço latonado em uma só passagem, incluindo cordas a tensão residual, com uma cabeça de recolhimento, capacidade para 4 + 10 bobinas de alimentação com diâmetro de 188mm, capacidade média de produção 250kg/dia
8479.40.00	Ex 025 - Máquinas de dupla torção, para fabricação de fios de aço latonado em uma só passagem, incluindo cordas a tensão residual, com duas cabeças de recolhimento, capacidade para 4 + 6 bobinas de alimentação com diâmetro de 188mm, capacidade média de produção 650kg/dia
8479.82.90	Ex 028 - Máquinas de peneirar para classificação de cavacos de madeira, utilizados na fabricação de MDF em frações pré-determinadas, com rolos com perfis piramidais revestidos com cromo e nitretados para orientação do cavaco, com dispositivo para homogeneizado do fluxo do material, rotação dos rolos acima de 100rpm, largura de 2.000mm e comprimento de 3.500mm, com capacidade de produção de 225m ³ /h
8479.89.99	Ex 021 - Aparelhos para evacuação e carga de gás refrigerante, para serem utilizados em linha de fabricação de refrigeradores e "freezers" domésticos
8479.89.99	Ex 023 - Equipamentos detectores e extintores de faíscas, compostos de unidade microprocessada para monitoramento, com sensores duplos opostos formando um feixe de raios infravermelhos, com bicos pulverizadores para aspersão de água, para serem instalados em transportadores de materiais sólidos em pó ou em partículas
8479.89.99	Ex 026 - Máquinas para desenrolar bobinas de cabos de aço para pneus de engenharia civil, compostas de: 6 módulos de 80 eixos desenroladores com freios pneumáticos; 1 pórtico de sustentação para talhas de manutenção e manipulação; 4 talhas elétricas sobre trilhos com braços articulados; 1 posto de esvaziamento de bobinas; 1 posto com guias de orientação dos fios com detecção de fio partido; 2 postos de junção de cabos; 1 armário pneumático e 1 armário elétrico
8479.89.99	Ex 027 - Alimentadores automáticos de massa cerâmica para prensa universal de produção de revestimento cerâmica, com capacidade de 7 carregamentos por minuto, sem a necessidade de polimento do produto
8479.89.99	Ex 348 - Máquinas para preparação de lâminas de sangue (esfregaços) para uso em contadores hematológicos
8479.89.99	Ex 385 - Máquinas automáticas para colocação de caixa de pinos no terminal inferior das fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 386 - Máquinas automáticas para colocação de dois pinos no terminal inferior das fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 387 - Máquinas automáticas para colocação de película de plástico no terminal inferior dos fechos ecler para posterior colocação dos pinos de metal
8479.89.99	Ex 388 - Máquinas automáticas para colocação de terminais inferiores nas fitas de fechos ecler de terminal fixo
8479.89.99	Ex 389 - Máquinas automáticas para colocação de terminais superiores nas fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 390 - Máquinas automáticas para cortar fechos ecler de terminais separáveis
8479.89.99	Ex 391 - Máquinas automáticas para cortar fechos ecler de terminais fixos
8479.89.99	Ex 392 - Máquinas automáticas para desdentar (tirar dentes de) fita de fechos ecler de nylon
8479.89.99	Ex 393 - Máquinas automáticas para furar a película do terminal final com a finalidade de dar abertura aos fechos ecler
8479.89.99	Ex 394 - Máquinas automáticas para implantação de dentes de metal na fita dos fechos ecler
8479.89.99	Ex 395 - Máquinas automáticas para junção de duas fitas unilaterais dentadas fechos ecler
8479.89.99	Ex 396 - Máquinas automáticas para tirar os grampos de metal das fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 399 - Máquinas semi-automáticas para colocação de dois pinos nos terminais inferiores das fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 400 - Máquinas semi-automáticas para colocação de terminais superiores nas fitas de fechos ecler
8479.89.99	Ex 401 - Máquinas semi-automáticas para colocação de terminal de caixa dos pinos com a finalidade de dar a abertura ao fecho ecler no terminal inferior
8479.89.99	Ex 402 - Máquinas semi-automáticas para cortar fechos ecler
8483.40.10	Ex 014 - Redutores planetários de dois estágios, para acionar o tambor, suportar o esforço de torque, forças radiais e axiais devido ao peso parcial do tambor em caminhões betoneiras, com 61.200Nm de torque nominal e redução i=111,5:1
8483.40.90	Ex 008 - Conjuntos de transmissão por engrenagens do tipo coroa e pinhão, com acessórios, sendo coroas para montagem por meio de molas planas e eixos-pinhão integrais para montagem do rolamento, engrenagens com dentes helicoidais para transmissão de potência igual ou superior a 600kW por meio de pinhão único, ou superiores a 750kW, através de dois pinhões, coroas com diâmetro igual ou

	superior a 8,5 metros, podendo ser segmentada em duas ou mais partes
8514.10.10	Ex 015 - Fornos elétricos de aquecimento indireto, industriais, para brasagem de trocadores de calor do tipo "placa e barra" de alumínio, com duas bombas de difusão com capacidade para 50.000 litros/s, com uma bomba criogênica e criogelador com capacidade de bombeamento de 100.000 litros/s, com capacidade para brasar até 2.000Kg por ciclo, com ciclo de brasagem máximo de 2 horas, com temperatura máxima de 705°C, equipados com 23 zonas de aquecimento independentes, com variação máxima de temperatura na carga de +/-3°C, compostos por vaso selado, câmara térmica, sistema de aquecimento, sistema de bombeamento, sistema de refrigeração, controlador lógico programável (CLP) com sistema supervisório incluso e sistema automático de manipulação de carga
8515.29.00	Ex 001 - Máquinas elétricas para solda de topo de cabos metálicos, montada sobre rodízios, com conjunto de mordentes de soldagem e revenimento, esmeril para rebarbagem, lupa com iluminação, sistema de teste de tração, sistema de controle de anomalias, armário elétrico de comando
8701.30.00	Ex 003 - Tratores de lagartas de borracha, acionados por motor diesel com potência bruta igual ou superior a 320HP
9018.90.10	Ex 007 - Equipamentos de injeção de contraste em exames de tomografia computadorizada, com cabeça dupla de injeção, permitindo injeção simultânea e/ou seqüencial de meio de contraste e solução salina, com "display" de cristal líquido no próprio equipamento, capacidade de armazenamento de 50 protocolos e controle remoto "touch screen"
9024.80.29	Ex 002 - Equipamentos para controle de medidas reológicas da composição de misturas de borracha flexível, dotados de prensa de corte de amostras de volume constante, posto de medida com sino e com anel flutuante de estanqueidade, conjunto moto redutor, sistema de transmissão, codificador angular, conjunto prato aquecedor inferior com mancal elástico, conjunto prato aquecedor superior com torquímetro e painel de comando com PC e impressora
9024.80.29	Ex 003 - Equipamentos para medir fluidez em amostras de misturas de borracha ("fluidímetro"), dotados de prensa de corte de amostras de volume constante, sistema elétrico de aquecimento de água, posto de medida de fluidez com conjunto marcador matriz, conjunto bomba-acumulador, sensor de deslocamento e conjunto de 12 taras, painel de comando PC nível 1 e nível 2, modo manual ou automático, mostrador dos parâmetros e seleção da tara
9027.30.20	Ex 005 - Espectrofotômetros de absorção atômica, com sistema de análise multi-elementar de forno de grafite, com amostrador automático, sistema ótico com monocromador com 267mm de comprimento focal, grade de difração de 1.800milhas/mm, com alcance compreendido entre 190 à 870Nm e detector de estado sólido, gerenciado por computador não incluso
9027.30.20	Ex 006 - Espectrofotômetros de absorção atômica, com torre para 4 lâmpadas com alinhamento automático e reconhecimento automático de lâmpadas, suporte para lâmpada EDL, com sistema ótico de duplo-feixe, com detector de estado sólido, com queimador para óxido-nitroso/acetileno de fenda única, acompanhados de conjunto de filtro para acetileno, gerenciados por computador não incluso
9027.50.90	Ex 031 - Sistemas para detecção e quantificação, em tempo real, de amostras de ácidos desoxirribonucléicos (DNA) com ciclagem térmica, conjunto óptico para detecção de até 3 ou 5 fluorescências para cada amostra simultaneamente, computador e software específico para análise automatizada dos dados
9027.80.20	Ex 001 - Espectrômetros de massa, triplo-quadrupolo "tandem" de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 3.000 unidades de massa por carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q0 e célula de colisão quadrupolar Q2
9027.80.20	Ex 005 - Espectrômetros de massa, triplo-quadrupolo "tandem" de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 1.250 unidades de massa por carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q0 e célula de colisão quadrupolar Q2
9027.80.99	Ex 005 - Aparelhos automáticos de contagem de células sanguíneas, para análise de até 45 parâmetros, com sistema seqüencial hidrodinâmico duplo (DHSS) para medição do volume da célula e análise de conteúdo em fluxo único
9030.39.90	Ex 009 - Aparelhos para teste de características magnéticas em chapas de aços elétricos, com dispositivo para introdução das lâminas de aço
9030.39.90	Ex 010 - Aparelhos para teste de perda elétrica em chapas de aços elétricos, com dispositivo para contato com as chapas de aço
9031.80.99	Ex 016 - Máquinas de medição dimensional sem toque, computadorizadas, com sistema de visão artificial, por câmeras digitais de estado sólido CCD de alta resolução
9031.80.99	Ex 204 - Equipamentos para carga e recuperação de gás Hélio, para testes em linha de fabricação de refrigeradores e "freezers" domésticos
9031.80.99	Ex 205 - Equipamentos para detecção de rachaduras em componentes e unidades industriais de processos, contendo sensor piezoelétrico e operando pela recepção de emissões acústicas originadas de falhas não superficiais, mesmo acompanhado de guia sonora
9031.80.99	Ex 206 - Equipamentos para diagnóstico preditivo on-line de condições em componentes, equipamentos e plantas das indústrias de processo, baseado na recepção de emissões acústicas originadas de falhas não

	superficiais e na correlação destas com dados de processo e parâmetros de operação, podendo ser operados remotamente via Internet, compostos de unidade de mensuração, unidade de controle e de unidades de detecção de rachaduras (contendo sensores piezoelétricos), mesmo acompanhados de sonoras
9031.80.99	Ex 207 - Equipamentos para medição de nível de material calcinado dentro de forno de redução, através de pulsos de microondas extremamente curtos e de baixa potência, tipo radar, com faixa de medição igual ou inferior a 70m e pressão do processo inferior a 40bar
9031.80.99	Ex 208 - Equipamentos para realização de ensaios não destrutivos através do método de ultra-som, com medição automática e de forma contínua com varredura ao longo de todo o comprimento dos tubos, da espessura da parede, em tubos de aço sem costura com diâmetro igual ou superior a 40mm
9031.80.99	Ex 209 - Máquinas automáticas de medição por contato das dimensões e da forma de virabrequins, eixos de comando de válvula e outras peças cilíndricas, utilizando o método do interferômetro a laser, computadorizadas, com capacidade para receber peças de comprimentos de 508 a 2.667mm, diâmetro máximo da peça permitida igual a 300mm, com precisão radial de 0,25µm, precisão angular de 1 arc segundo e com produção de 12 peças por hora
9031.80.99	Ex 210 - Máquinas de simulação de condições ambientais através de vibração, em laboratório, para testes em mangueiras para indústria automotiva, tipo "Turn-Key", com amplificador de 12.000VA, com vibrador de 1.400lbf, com força máxima de 6.300N, velocidade máxima de 1,7m/s

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

(SI-522) : Sistema integrado de evaporação de caminho curto para concentrar produtos termossensíveis e/ou que possuem pequena diferença entre o ponto de ebulição das impurezas e o produto de interesse (emulsificante), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7311.00.00	703	5 vasos de coleta de condensado
8413.60.11	701	1 bomba de transferência de condensado
8413.70.90	768	1 bomba de transferência de produto
8414.10.00	717	2 bombas de vácuo
8419.50.90	716	1 camada de condensação com serpentina interna
8419.50.90	717	2 subsistemas de transferência de produto, dotados de instrumentação, bomba acionada por motor elétrico, válvulas e condensador
8419.50.90	718	2 subsistemas de fluido térmico
8419.50.90	719	1 subsistema de estabilização do circuito de condensação
8419.89.40	714	1 evaporador de caminho curto (camada delgada)
8419.89.40	715	1 câmara de evaporação à vácuo dotada de recheio (desgaseificador)
8419.90.90	701	1 sistema integrado de controle eletro-eletrônico

(SI-523) : Sistema integrado para produção de perfis de alumínio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.33.00	758	1 combinação de máquinas para manuseio e corte de perfis de alumínio de comprimento útil de 50 metros, composta por: sistema de resfriamento, tracionamento mecânico, mesa de saída e transferência, estiradeira a frio de 25 toneladas com mesa de transferência, mesa de corte e serra de perfis e carros para carga de perfis para envelhecimento
8462.39.90	725	1 tesoura para corte a quente de tarugos de alumínio de diâmetro de 7 polegadas, comprimento compreendido entre 200 e 960mm
8462.99.20	701	1 prensa hidráulica horizontal para extrusão de perfis de alumínio, com capacidade de força de 1.800 toneladas e pressão hidráulica de 257,5kg/cm ²
8537.10.20	859	1 sistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)

(SI-524) : Sistema integrado para produção de perfis de alumínio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.33.00	759	1 combinação de máquinas para manuseio e corte de perfis de alumínio de diâmetro de 127mm e comprimento máximo de 7.000mm, composta por: sistema de resfriamento, tracionamento mecânico, mesa de saída e transferência, estiradeira a frio, com mesa de transferência, mesa de corte e serra de perfis e carros para carga de perfis para

		envelhecimento
8462.39.90	726	1 tesoura quente para corte a quente de tarugos de alumínio de diâmetro de 127mm
8462.99.20	702	1 prensa hidráulica horizontal para extrusão de perfis de alumínio, por fusão, com capacidade de pressão de 880 toneladas e capacidade de extrusão de 260kg/cm ²
8537.10.20	860	1 sistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)

(SI-525) : Sistema Integrado de insensibilização de suínos por gás carbônico (CO²), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7308.30.00	701	1 parede corrediça operada hidráulicamente
7308.30.00	702	1 portão de saída para evacuação dos suínos feridos
7308.30.00	703	1 portão dirigido duplo operado hidráulicamente
7308.90.90	708	1 escada para acesso ao fosso
8428.33.00	760	1 transportador de fita para condução e separação de suínos insensibilizados
8428.39.10	715	1 mesa rolante com roletes e placa divisória
8428.39.10	716	1 equipamento para a pista de rolagem mecânica
8537.10.90	754	1 sistema de controle elétrico
9032.89.90	701	1 "profisafe" (sistema de monitoramento dos dados de funcionalidade do insensibilizador)

(SI-526) : Sistema Integrado para recozimento contínuo de fitas de cobre e suas ligas com largura máxima de 550mm, espessura mínima de 0,3mm e máxima de 1,2mm, velocidade máxima de produção de 70m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.20	706	1 forno de recozimento contínuo com temperatura máxima de 750°C, com sistema de resfriamento
8419.39.00	732	2 sistemas de lavagem com tanque protetivo e aquecedor
8428.39.10	717	1 transportador de fitas
8428.90.90	880	4 carros para carga e descarga de bobinas
8462.39.10	709	2 tesouras para corte de fitas
8463.90.90	733	1 grampeador para emenda de fitas
8479.81.90	722	2 escovadeiras
8479.81.90	723	1 tanque desengraxante
8479.81.90	724	1 tanque de decapagem
8479.89.99	720	1 acumulador de fitas
8479.89.99	721	2 bobinadores com diâmetro de 400 a 1.350mm
8479.89.99	722	2 desbobinadores com diâmetro de 400 a 1.350mm
8479.89.99	723	2 tensionadores de fita
8479.89.99	724	1 tracionador
8481.80.99	725	8 controladores de fluxo de gás GLP
8501.32.20	701	1 gerador de energia
8537.10.90	755	1 painel de gases
8537.10.90	756	8 painéis elétricos
9031.80.99	768	1 medidor de espessura

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

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

Art. 3º Na Resolução CAMEX nº 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006:

Onde se lê:

8460.11.00	Ex 007 - Máquinas para retificar simultaneamente as duas faces da peça a usinar (lapidadora), de comando numérico computadorizado (CNC), com sistema de alimentação de peças, duplo rebolo com
------------	--

	eixos verticais, diâmetro dos rebolos igual a 500mm, espessura máxima da peça igual a 125mm
--	---

Leia-se:

8460.11.00	Ex 007 - Máquinas para retificar simultaneamente as duas faces da peça a usinar (lapidadora), de comando numérico computadorizado (CNC), com sistema de alimentação de peças, duplo rebolo com eixos verticais ou horizontais, diâmetro dos rebolos igual a 500mm, espessura máxima da peça de 80 a 125mm
------------	---

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 17, de 04 de julho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 05 de julho de 2006:

Onde se lê:

8437.80.90	Ex 001 - Descortidores/separadores de sementes de algodão, com dimensões de 4.216 x 2.527 x 1.981mm, peso igual a 4.763kg, consumo de ar igual a 3.200CFM, com capacidade de 200 toneladas métricas por dia
------------	---

Leia-se:

8437.80.90	Ex 001 - Decortidores/separadores de sementes de algodão, com dimensões de 4.216 x 2.527 x 1.981mm, peso igual a 4.763kg, consumo de ar igual a 5.200CFM, com capacidade de 200 toneladas métricas por dia
------------	--

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 32, de 30 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 31 de outubro de 2006:

Onde se lê:

8481.80.97	Ex 001 - Válvulas tipo borboleta utilizadas em turboexpansor, com diâmetro compreendido entre 864 e 1.870mm, com corpo em aço inoxidável com revestimento interno em "stellite", eixo e sede em "inconel" e disco em aço inoxidável, com pressão de projeto de 3,6kgf/cm² e temperatura de projeto de 732°C, dotadas de atuador eletro-hidráulico microprocessado
------------	---

Leia-se:

8481.80.97	Ex 001 - Válvulas tipo borboleta utilizadas em turboexpansor, com diâmetro compreendido entre 864 e 1.870mm, com corpo em aço inoxidável com revestimento interno em "stellite", eixo em "inconel" e disco em aço inoxidável, com pressão de projeto de 3,6kgf/cm² e temperatura de projeto de 732°C, dotadas de atuador eletro-hidráulico microprocessado
------------	--

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 15, de 03 de maio de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 04 de maio de 2007:

Onde se lê:

8460.21.00	Ex 047 - Máquinas retificadoras automáticas de pista interna do anel interno, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas de diâmetro compreendidos entre 14 e 35mm, capacidade igual ou superior a 514 peças por hora, velocidade de até 0,099mm/s e precisão de 0,0999mm ou melhor
------------	--

Leia-se:

8460.21.00	Ex 047 - Máquinas retificadoras automáticas de pista interna do anel interno, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas ou cônicos, de diâmetro compreendidos entre 14 e 55mm, capacidade igual ou superior a 514 peças por hora, velocidade de até 120m/s e precisão igual ou inferior a 0,0999mm
------------	--

Onde se lê:

8460.21.00	Ex 044 - Máquinas retificadoras automáticas de pista externa do anel interno, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas de diâmetro compreendidos entre 30 e 80mm, capacidade igual ou superior a 300 peças por hora, precisão com tolerância no diâmetro da pista de aproximadamente 2µm e circularidade máxima de 1µm
------------	---

Leia-se:

8460.21.00	Ex 044 - Máquinas retificadoras automáticas de pista externa ou flange do anel interno, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas ou cônicos, de diâmetro compreendidos entre 24 e 80mm, capacidade igual ou superior a 300 peças por hora, precisão com tolerância no diâmetro da pista ou largura da flange de até 10µm e circularidade máxima de 1µm
------------	---

Onde se lê:

8460.21.00	Ex 046 - Máquinas retificadoras automáticas de pista interna do anel externo, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas de diâmetro compreendidos entre 26 e 52mm, capacidade igual ou superior a 514 peças por hora, precisão com tolerância no diâmetro da pista de aproximadamente 3µm e circularidade máxima de 1µm
------------	---

Leia-se:

8460.21.00	Ex 046 - Máquinas retificadoras automáticas de pista interna do anel externo, com comando numérico (CN), para rolamentos de esferas ou cônicos, de diâmetro compreendidos entre 26 e 80mm, capacidade igual ou superior a 514 peças por hora, precisão com tolerância no diâmetro da pista entre 3 a 5µm e circularidade máxima entre 1 e 5µm
------------	---

Onde se lê:

8422.30.29	Ex 097 - Combinações de máquinas, com controlador lógico programável (CLP), para envase a frio ou a quente em frascos e estojos com volume de 0,5 até 100ml de produtos líquidos e viscosos para maquiagem de até 4 cores, com capacidade nominal de até 3.600 frascos por hora, com precisão de envase de +/-0,3% do volume, compostas de: 1 alimentador manual de frascos ou estojos; 1 estação de bombas de dosagem de líquidos aquecidos com 2 pares de reservatórios com agitador; 1 sistema de dosagem com troca rápida de formato com dois reservatórios com agitador de cada lado, com 1 dispositivo de movimento espiralado do contentor para o envase; 3 unidades de aquecimento por infravermelho com condensador; 1 túnel de resfriamento com esteira transportadora acionada por servomotor; 1 alimentador e posicionador automático de batoque (aplicador) para frascos dotado de um manipulador pneumático tipo "pick and place", uma estação tipo prensa pneumática para fixação do batoque no frasco; 1 alimentador automático de tampa com aplicador para frascos dotado de um manipulador pneumático tipo "pick and place", duas unidades de rosqueamento de tampa com aplicador acionadas por micro servo-motores com controle de torque da tampa; 1 unidade de transferência de frascos dotada de um manipulador tipo "pick and place", acionada por motor linear; 1 sistema de fechamento de estojos em 2 etapas; 1 unidade de descarregamento dotada de um manipulador pneumático tipo "pick and place"; 1 unidade de descarregamento automático de frascos ou estojos não conformes; 1 sistema de controle de posicionamento por sensores a laser com 4 estações de controle; 1 esteira transportadora de retorno de contentores; 1 painel elétrico de potência e controle; 1 dispositivo de proteção para enclausuramento da combinação de máquinas, dotado de painéis de alumínio anodizado com janelas em vidro temperado; 1 conjunto de kit de formato duplo (contentor) para 240 embalagens e 1 conjunto de kit de formato simples (contentor) para 240 embalagens
------------	---

Leia-se:

8422.30.29	Ex 097 - Combinações de máquinas, com controlador lógico programável (CLP), para envase a frio ou a quente em frascos e estojos com volume de 0,5 até 100ml de produtos líquidos e viscosos para maquiagem de até 4 cores, com capacidade nominal de até 3.600 frascos por hora, com precisão de envase de +/-0,3% do volume, compostas de: 1 alimentador manual de frascos ou estojos; 1 estação de bombas de dosagem de líquidos aquecidos com 2 pares de reservatórios com agitador; 1 sistema de dosagem com troca rápida de formato com dois reservatórios com agitador de cada lado, com 1 dispositivo de movimento espiralado do contentor para o envase; 3 unidades de aquecimento por infravermelho; 2 túneis de resfriamento com esteira transportadora acionada por servo-motor; 1 alimentador e posicionador automático de batoque (aplicador) para frascos dotado de um manipulador pneumático tipo "pick and place", uma estação tipo prensa pneumática para fixação do batoque no frasco; 1 alimentador automático de tampa com aplicador para frascos dotado de um manipulador pneumático tipo "pick and place", duas unidades de rosqueamento de tampa com aplicador acionadas por micro servo-motores com controle de torque da tampa; 1 unidade de transferência de frascos dotada de um manipulador tipo "pick and place", acionada por motor linear; 1 sistema de fechamento de estojos em até 2 etapas; 1 unidade de descarregamento dotada de um manipulador pneumático tipo "pick and place"; 1 unidade de descarregamento automático de frascos ou estojos não conformes; 1 sistema de controle de posicionamento por sensores a laser com 4 estações de controle; 1 sistema de posicionamento e
------------	---

	codificação a laser de embalagem, 1 esteira transportadora de retorno de contentores; 1 painel elétrico de potência e controle; 1 dispositivo de proteção para enclausuramento da combinação de máquinas, dotado de painéis de alumínio anodizado com janelas em vidro temperado; 1 conjunto de kit de formato duplo (contentor) para 240 embalagens e 1 conjunto de kit de formato simples (contentor) para 240 embalagens
--	---

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 22, de 27 de junho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2007:

Onde se lê:

8430.50.00	Ex 007 - Equipamentos autopropelidos, articulados, equipados, com lâmina "bulldozer" e braço articulado com rompedor hidráulico, de 129 libras-pé, para deslocamento de rochas soltas no teto de minas subterrâneas
------------	---

Leia-se:

8430.50.00	Ex 007 - Equipamentos autopropelidos, articulados, equipados, com lâmina "bulldozer" e braço articulado com rompedor hidráulico, para deslocamento de rochas soltas no teto de minas subterrâneas
------------	---

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 28, de 25 de julho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 30 de julho de 2007:

Onde se lê:

8414.90.39	Ex 017 - Barrel composto de cascos, difusores, diafragmas, labirintos, volutas, selos, elementos de fixação e tampas com conexões para suprimento e drenagem do óleo para o balanceamento das pressões, drenos e medições de temperatura e pressão, especialmente desenhado para ser utilizado em compressor centrífugo multiestágio, operando com vazão de 2.074m ³ /h, pressão de sucção de 15,4kgf/cm ² e pressão de descarga de 22,7kgf/cm ²
------------	---

Leia-se:

8414.90.39	Ex 017 - Barrel composto de cascos, difusores, diafragmas, labirintos, volutas, selos, elementos de fixação e tampas com conexões para suprimento e drenagem do óleo para o balanceamento das pressões, drenos e medições de temperatura e pressão, especialmente desenhado para ser utilizado em compressor centrífugo multiestágio, operando com vazão de 2.074m ³ /s, pressão de sucção de 15,4kgf/cm ² e pressão de descarga de 22,7kgf/cm ²
------------	---

Onde se lê:

8414.90.39	Ex 019 - Barrel composto de cascos, difusores, diafragmas, labirintos, volutas, selos, elementos de fixação e tampas com conexões, para suprimento e drenagem do óleo para o balanceamento das pressões, drenos e medições de temperatura e pressão, especialmente desenhado para ser utilizado em compressor centrífugo multiestágio, operando com vazão de 2.975m ³ /h, pressão de sucção de 11,15kgf/cm ² e pressão de descarga de 22,7kgf/cm ²
------------	---

Leia-se:

8414.90.39	Ex 019 - Barrel composto de cascos, difusores, diafragmas, labirintos, volutas, selos, elementos de fixação e tampas com conexões, para suprimento e drenagem do óleo para o balanceamento das pressões, drenos e medições de temperatura e pressão, especialmente desenhado para ser utilizado em compressor centrífugo multiestágio, operando com vazão de 2.975m ³ /s, pressão de sucção de 11,15kgf/cm ² e pressão de descarga de 22,7kgf/cm ²
------------	---

Onde se lê:

8422.40.90	Ex 171 - Máquinas para embalagem através de selagem em três lados (sealpack), com base na tecnologia de fluxo contínuo (flowpack), com capacidade de 200 unidades (stick) por minuto, podendo chegar a uma capacidade efetiva de 320peças/minuto de 5 gomas unitárias limitado a qualidade do filme, controladas por controlador lógico programável (CLP), incluindo esteira e unidade de agrupamento como faixa dupla
------------	--

Leia-se:

8422.40.90	Ex 171 - Máquinas para embalagem através de selagem em três lados (sealpack), com base na tecnologia de fluxo contínuo (flowpack), com capacidade de 200 unidades (stick) por minuto, podendo chegar a uma capacidade efetiva de 320 peças/minuto de 5 gomas unitárias limitado a qualidade do filme, controladas por controlador lógico programável (CLP), incluindo esteira e unidade de agrupamento com faixa dupla
------------	--

Onde se lê:

8457.10.00	Ex 017 - Centros de usinagem horizontal, de comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote retrátil, com 05 eixos controlados, curso vertical de 2.500mm (eixo Y), curso horizontal de 3.000mm (eixo X), curso transversal da coluna de 2.400mm (eixo Z), curso de deslocamento do eixo-árvore de 800mm (eixo W), diâmetro do fuso de 13mm, rotação máxima no eixo-árvore de 3.000rpm, potência no eixo-árvore 37kW, com 02 mesas intercambiáveis de 2.000 x 2.500mm, cabeçote ortogonal automático, cabeçote de fresamento prolongado automático, trasportador de cavacos, trocador de ferramentas automático para 80 posições, apalpadores eletrônicos integrados, cabeçote de faceamento e trocador automático das mesas
------------	---

Leia-se:

8457.10.00	Ex 017 - Centros de usinagem horizontal, de comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote retrátil, com 05 eixos controlados, curso vertical de 2.500mm (eixo Y), curso horizontal de 3.000mm (eixo X), curso transversal da coluna de 2.400mm (eixo Z), curso de deslocamento do eixo-árvore de 800mm (eixo W), diâmetro do fuso de 130mm, rotação máxima no eixo-árvore de 3.000rpm, potência no eixo-árvore 37kW, com 02 mesas intercambiáveis de 2.000 x 2.500mm, cabeçote ortogonal automático, cabeçote de fresamento prolongado automático, trasportador de cavacos, trocador de ferramentas automático para 80 posições, apalpadores eletrônicos integrados, cabeçote de faceamento e trocador automático das mesas
------------	--

Art. 9º A partir de 1º de janeiro de 2009, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas ao novo Regime Comum de Bens de Capital Não Produzidos, de que tratam as Decisões nºs 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL, incorporadas ao ordenamento jurídico nacional pelos Decretos nºs 5.078, de 11 de maio de 2004, e 5.901, de 20 de setembro de 2006, e outros procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

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

MIGUEL JORGE