

RESOLUÇÃO Nº 73, DE 20 DE DEZEMBRO DE 2007.

(Publicada no D.O.U. de 24/12/2007)

**O CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR**, conforme deliberado na reunião de 20 de dezembro de 2007, com fundamento no que dispõe o inciso XIV do art. 2º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, 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
8407.29.90	Ex 005 – Motores marítimos de pistão, alternativo, de ignição por centelha (ciclo Otto), de fixação interna ao casco da embarcação, dotados de sistema de refrigeração a água com captação externa, injeção eletrônica, cilindrada de 496 polegadas cúbicas (8,1 litros), com 8 cilindros em "V" e reversor de transmissão para pé de galinha, com potência igual a 450HP
8408.90.90	Ex 004 – Motores diesel para locomotivas diesel-elétricas, 4 tempos com ignição por compressão, com 12 cilindros em "V", potência igual ou superior a 3.250HP
8414.10.00	Ex 011 – Bombas de pistões radiais de alta pressão (a vácuo), com volume geométrico de 750cm <sup>3</sup> /revolução, com pressão de trabalho de 350bar, com pressão máxima admissível de 450bar, com 11 pistões balanceados para minimização de pulsações e nível de ruído, com controle de vazão e pressão e possibilidade de inversão de direção de vazão
8414.10.00	Ex 012 – Combinações de máquinas para geração de vácuo, montadas em "skid", para processo de secagem de transformadores, compostas de: 1 pré-condensador com capacidade de condensação de 120 litros por hora, 1 bomba de vácuo tipo "roots", com velocidade de bombeamento nominal de 8.000m <sup>3</sup> /h, 1 condensador intermediário com capacidade de condensação de 60 litros por hora, 1 bomba de vácuo de palhetas rotativas de único estágio, 1 unidade de controle com controlador lógico programável (CLP)
8417.80.90	Ex 008 – Conjuntos de conversão de forno a gás natural, para cura do verniz interno de latas de alumínio alterando o volume máximo de trabalho das latas para 473ml, constituídos por conjunto de rolos de entrada com mancais, fabricados em aço, conjunto de rolos de saída com calços e correia dentada, fabricados em aço revestidos de neoprene, ambos com diâmetro de 15,24cm, espaçadores, suportes de esteira fabricados em fibra de vidro com 2,54m de largura e 25,4cm de comprimento, esteira do transportador fabricada em fibras de vidro com revestimento lateral em borracha PTFE com 2,438cm de largura
8419.32.00	Ex 002 – Secadores de partículas de madeira com capacidade de evaporação de água igual ou maior que 18 toneladas por hora, com vazão de partículas de madeira igual ou superior a 17.500kg/h, umidade inicial das partículas na entrada do secador de 105%atmo, umidade final de 2+/-0,5%
8419.39.00	Ex 021 – Secadores para couros de ação contínua, composto de unidade de desumificação, aquecimento e sistema de injeção de ar quente a alta pressão, com programação eletrônica no ciclo de secagem
8419.50.90	Ex 002 – Trocadores de calor verticais, tipo placas de aço inoxidável ocas para passagem de água até 7bar de pressão, para o resfriamento de minérios lateríticos de níquel particulado, com densidade igual ou superior a 800kg/m <sup>3</sup> , com dois ou mais blocos de placas refrigeradoras, com descarga do particulado controlada por alimentador vibratório, com fluxo de material igual ou superior a 39,466kg/h, temperatura de entrada igual ou superior a 185°C e vazão de água igual ou superior a 149m <sup>3</sup> /h

8421.19.90	Ex 021 – Centrífugas separadoras com sistema de ejeção de sólidos parcial temporizado ("solids-ejecting"), bomba centrípeta embutida ("paring disc"), eixo axial com sistema duplo de selagem, adequada para descarga de sólidos em processos de clarificação, capaz de remover sólidos suspensos com tamanhos de partículas de aproximadamente 0,5 a 500 microns contidas em líquidos com peso específico menor do que a dos sólidos, capacidade hidráulica máxima de 10m <sup>3</sup> /h
8422.30.29	Ex 114 – Combinações de máquinas automáticas para dosagem de medicamentos, colocação de dosadores e tampas em frasco de plástico ou de vidro, com capacidade máxima de 250frascos/min e faixa de dosagem até 500ml, compostas de 08 bicos de enchimento, pistões dosadores com válvula rotativa, fabricados em cerâmica, uma unidade rotativa destinada a introdução do dosador no frasco com 8 cabeçotes que captam os dosadores através de vácuo e uma unidade rotativa destinada ao rosqueamento da tampa com 8 cabeçotes com pinças, um sistema magnético de controle de torque, sensores para inspeção de presença de dosador e tampa no frasco e descarte na ausência de dosador e tampa, com programa para parada automática em caso de erros consecutivos, posicionador digital de ferramentais, controlada eletronicamente por um único (CLP). um único painel de controle com informações de produtividade, modos de produção e alarme
8422.30.29	Ex 115 – Máquinas automáticas de envase e tamponamento contínuo por meio de carrossel dedicado, em sistema fechado para soro, com capacidade nominal de 9.000 frascos plásticos por hora no volume de 500ml e apta a envasar em volumes de 100, 250 e 1.000ml, tecnologia "time/pressure" de dosagem e tamponamento termo-hermético no "sistema fechado", sistema de controle por controlador lógico programável (CLP) e de higienização por CIP e/ou SIP, automáticos programáveis, sistema de auto-diagnóstico de operação, manutenção e controle de processo
8422.30.29	Ex 116 – Máquinas automáticas para aplicação de lacre de segurança nas abas de cartuchos de medicamentos, com capacidade máxima de selagem de 300 cartuchos por minuto, com sensores que detectam a presença do lacre no cartucho e unidade de rejeito para os cartuchos sem lacre de segurança, automatismo realizado por intermédio do controlador lógico programável (CLP) e interface de operação com display para que o operador possa estabelecer ou modificar parâmetros de processo, observar as condições de operação, alarmes ativos, introduzir receitas e definir modo manual ou automático de operação
8422.30.29	Ex 117 – Máquinas automáticas para aplicação de selos de segurança auto-adesivos, nas duas extremidades de cartuchos de medicamentos de vários tamanhos, capacidade máxima para selagem de 350 cartuchos por minuto, sensor de presença do selo no cartucho, unidade de rejeito de cartuchos sem selos de segurança, controlada por controlador lógico programável (CLP) e micro processador que realiza o monitoramento contínuo das características do produto com interface de operação, com sensores que identificam luminescência ultravioleta (UV)
8422.30.29	Ex 118 – Máquinas automáticas para encaixotar cartuchos de cartão ou micro-ondulado dobrados (vazios), diretamente em caixas de transporte, operando com velocidade máxima igual ou superior a 200.000cartuchos/hora
8422.30.29	Ex 119 – Máquinas automáticas para seleção e posicionamento de frascos através de sistema rotativo, para frasco com altura compreendida entre 40 e 180mm e diâmetro compreendido entre 20 e 90mm, com dois discos concêntricos e motorização independente, sistema de canecas apropriado para cada formato de frasco, esteira de saída com sistema de vácuo, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de 250frascos/minuto
8422.30.29	Ex 120 – Máquinas rotativas para rotular garrafas cilíndricas de espumante de diâmetro compreendido entre 40 e 130mm e altura entre 150 e 400mm em uma só passagem com até três diferentes etiquetas auto-adesivas de comprimento entre 10 e 250mm centralizadas por orientação óptica aplicadas através de três estações independentes podendo cada uma ser posicionada nos três eixos (horizontal, vertical e inclinado) cada uma com controlador lógico programável (CLP) próprio, com mesa porta-garrafa de 720mm de diâmetro
8422.30.29	Ex 121 – Combinações de máquinas para embalar medicamentos com envase em embalagem primária tipo "blister", de PVC, PVDC e preparada para alumínio-alumínio e polipropileno, e em embalagem secundária em cartuchos com bula, com capacidade de produção máxima de 400blisteres/minuto, com sistema de controle eletrônico com controlador lógico programável (CLP), com unidade central de controle, compostas de: uma estação de formação de blister com pranchas de aquecimento vertical com sistema de pré-aquecimento pneumático durante a partida da máquina e separação durante a parada; uma estação dosadora com alimentação de comprimidos com zona de movimento contínuo; uma estação de selagem e corte com ferramenta em forma de rolos cilíndricos, uma estação posicionadora de blister, com colocador de bula e abertura de cartucho com sistema de marcação de números de lotes, datas de fabricação e validade; uma estação de encartuchamento e fechamento, com capacidade máxima de até 300cartuchos/minuto, com sistema de inspeção através de campo magnético de presença do comprimido na cartela e sistema digital de leitura de posicionamento e monitoração de comprimido, blister, bula, cartucho e marcação
8422.40.90	Ex 013 – Combinações de máquinas para encapsular medicamentos, com capacidade máxima superior

	ou igual a 70.000 cápsulas por hora, compostas por máquina de enchimento automático de cápsulas, máquina de polimento e de retirada de pó com unidade de deslocamento de ar, sistema de transporte de produtos, equipamento de checagem de peso, mini-separador de cápsulas
8422.40.90	Ex 185 – Combinações de máquinas para encartuchar frascos e seringas dosadoras, com capacidade máxima de 250cartuchos/min, operando automaticamente para a armação dos cartuchos, dobra e inserção da bula, fechamento do cartuchos, gravação e inspeção de textos e posicionamento e dispensa da seringa dosadora na esteira de transporte de produtos
8422.40.90	Ex 186 – Máquinas automáticas para enfiar (empacotamento) condensadores elétricos, com dispositivos de descarga automática em caixas do material enfiado.
8422.40.90	Ex 187 – Máquinas de embalagem automática para acondicionar arames de solda em tambores de 100 a 500kg, com velocidade máxima de 35m/s, dotadas de desenrolador com capacidade máxima de 1.300kg
8422.40.90	Ex 188 – Máquinas envasadoras horizontais contínuas e automáticas para refresco em pó, com dosagem volumétrica para 35g, para embalagem "tipo sachet 4 soldas", com largura de 90mm e altura variável entre 90 a 120mm, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 embalagens por minuto, desbobinador com duas bobinas para troca rápida e com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 189 – Máquinas envasadoras rotativas automáticas utilizadas para enchimento de produtos em pó em recipientes rígidos, com 12 a 42 cabeçotes de movimento contínuo tipo "caneca" e sistema de dosagem por meio de dois dosadores de rosca com movimento contínuo, velocidade de envase de 400recipientes/min para embalagens de 54 x 68mm com 100g e 180recipientes/min para embalagens de 54 x 130mm com 250g, com software já desenvolvido para feedback das balanças checadoras de peso, com correção do mesmo e rejeito dos frascos fora do peso especificado, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 190 – Máquinas envasadoras verticais contínuas e automáticas para refresco em pó, com dosagem volumétrica para 35 e 25g, cinco pistas com selagem vertical e horizontal feita por mordentes rotativos e faca rotativa, ambos com movimento contínuo, para embalagem "tipo sachet 4 soldas", com largura de 90mm e altura variável entre 90 a 120mm, com capacidade de produção igual ou superior a 450 embalagens por minuto e com controlador lógico programável (CLP)
8424.30.90	Ex 019 – Combinações de máquinas para aplicação de adesivos em plaquetas metálicas destinadas à produção de pastilhas de freio, compostas por: 1 estação de jateamento da superfície, para limpeza superficial da plaqueta; 1 sistema de aspiração de resíduo; 1 estação de aplicação de adesivos em forma líquida; 1 estação de controle visual automática, composta de cerâmicas; 1 estação de secagem de adesivo, com temperatura máxima de 120°C; com controlador lógico programável (CLP)
8424.30.90	Ex 020 – Máquinas para limpeza automática de componentes de motores, com robô de 6 eixos e uma única câmara multifuncional, para limpeza de precisão através de jato de alta pressão de até 500bar para rebarbação, lavagem por injeção submersa, secagem a vácuo e refrigeração para futuro teste de estanqueidade
8424.30.90	Ex 021 – Máquinas para limpeza de blocos de motores através de imersão em câmara hermética com alta turbulência do fluxo de limpeza, assegurado por bomba de alta pressão, resultando em limpeza interna e externa por um processo de cavitação, provocado por bicos especialmente projetados, e secagem com jato de ar a alta velocidade, para peças com medidas de até 1200mm de comprimento, 625mm de largura, 520mm de altura e peso de até 500kg, e capacidade de produção de até 6 peças por hora
8424.89.90	Ex 015 – Máquinas automáticas para envernizar fundo externo de latas de alumínio, facilitando seu deslocamento suave ao longo das operações de enchimento, com capacidade máxima de 2.000 latas por minuto
8426.20.00	Ex 002 – Guindastes de torre (grua), com acionamento elétrico, com lança móvel de 40 metros de comprimento e com torre de 30 metros de altura, capacidade de carga 8 toneladas
8426.99.00	Ex 001 – Guindastes flutuantes, com acionamento diesel-elétrico, lança treliçada com ponto de articulação em torre vertical e cabine do operador suspensa na torre, com capacidade máxima igual ou superior a 63 toneladas
8427.20.90	Ex 016 – Veículos autopropulsados sobre pneumáticos, acionados por motor diesel, chassi articulado e rebaixado, com plataforma de elevação para trabalhos aéreos, tipo tesoura, com elevação máxima da base da plataforma em relação ao solo igual a 3.870mm e guindaste de 2,5 toneladas, utilizado em minas subterrâneas
8427.20.90	Ex 017 – Veículos autopropulsados sobre pneumáticos, acionados por motor diesel, chassi articulado e rebaixado, com plataforma de elevação para trabalhos aéreos, tipo tesoura, com elevação máxima da base da plataforma em relação ao solo igual a 3.870mm, capacidade de carga de 3,0 toneladas, guindaste de 2,7 toneladas, utilizados em minas subterrâneas
8428.39.10	Ex 003 – Combinações de máquinas para transporte, classificação e tombamento de caixas plásticas, com capacidade de 600 caixas por hora, compostas de: 9 segmentos de esteiras, 1 unidade de alimentação de tombadores, 14 unidades de tombadores, 8 unidades de dispositivos cônicos para

	receptação de restos de alimentos, 2 painéis de controle contendo 15 botoeiras, inclui também elemento de parada de emergência e balança eletrônica com capacidade de pesagem dinâmica de até 1.800 caixas por hora
8428.60.00	Ex 001 – Teleféricos para transporte de toras, com torre de escamoteável por cilindro hidráulico (baixar e levantar), com cabine de comando para operador, sem cabo de aço com carro transportador teleférico tipo “trolley”, para ser instalado sobre veículo (caminhão ou carreta rebocável), possível de ser armado em terrenos montanhosos, com recurso para tracionar, soltar, erguer e baixar cargas, operados por sistema hidráulico/mecânico, embreagens externas para o tambor do cabo de tração e do cabo principal acionadas por ar comprimido, travamento do tambor do cabo principal através de freios a disco comandado por mola prato liberada com pressão de ar, freio do tambor do cabo de tração acionado por ar comprimido possibilitando paradas e retomadas em qualquer ponto de seu curso ao longo do cabo principal, engrenagem principal cônica de pinhão e coroa imersa em óleo, motor diesel 06 cilindros de 138kW/185HP e transmissão automática acoplada ao motor
8428.90.90	Ex 061 – Máquinas automáticas para carga e descarga de "cestones" para peças de revestimento cerâmico queimado ou cru, com preparador de fila, elevador com capacidade de 2 "cestones" dispostos lateralmente, com capacidade de 15.000m <sup>2</sup> /dia
8428.90.90	Ex 062 – Máquinas automáticas para manuseio e arrumação de recipientes plásticos para produtos intravenosos, em contêineres plásticos individuais, para ampolas com capacidade compreendida entre 100 e 500ml
8433.59.90	Ex 005 – Colheitadeiras de tomate, com selecionador eletrônico de 40 canais agitador rotativo a raios vibratórios com movimento alternado para separação dos frutos com rampa de descarregamento, capacidade de colher 40 toneladas por hora de frutos
8433.90.90	Ex 002 – Unidades de colheita (tambores), utilizados em colhedoras de algodão, compreendendo chassi e engrenagens de aço, barras de alumínio, esponjas e desfibradores de poliuretano e divisores de plásticos, com a finalidade específica da separação das fibras de algodão do restante da planta
8438.50.00	Ex 077 – Máquinas para preparação de carne denominadas “formadoras alimentícias para produtos cárneos”, tridimensionais, com placa de molde, produtividade de 2.000kg/hora ou 80 operações por minuto, tendo conjunto formador em aço inox com capacidade de corte de músculos íntegros; formação de peças de produtos finais a partir de massa obtida de mistura de músculos animais íntegros e emulsão, e formação por injeção hidráulica para porções consistentes com pesos acurados, com área utilizável do molde de 26 x 6 polegadas, espessura do molde de 3/16 até 2 5/8 polegadas, com totalizador de dados de produção, operações e com monitoramento de dados de temperatura do produto, pressão de enchimento, velocidade da máquina e produtividade
8439.10.30	Ex 008 – Desfibradoras auto-pressurizadas para a produção de fibras, a partir de cavacos de madeira, com roscas cônicas de alimentação e descarga, com pré-aquecedor digestor, com válvula bi-direcional, com diâmetro de discos de 1.143,0 até 1.244,6mm, com pressão de projeto máxima superior ou igual a 12kgf/cm <sup>2</sup>
8439.30.20	Ex 004 – Equipamentos aplicadores (impregnadores) de solução aquosa na face da folha do papel para alterar as suas características físicas durante o processo de secagem, com velocidade de operação compreendida entre 300 e 1.000m/min, largura do papel compreendida entre 2.030 e 2.400mm, com painel de comando/controle
8439.30.20	Ex 005 – Equipamentos aplicadores (impregnadores) de tinta para revestimentos da superfície de papéis especiais, dotados de viga raspadora dosadora e viga aplicadora de tinta, com velocidade de operação compreendida entre 300 e 1.000m/min, largura do papel compreendida entre 2.030 e 2.400mm, com painel de comando/controle automático com interface
8441.80.00	Ex 040 – Combinações de máquinas para produção de rolos de fitas adesivas com larguras de 12, 45 e 50mm, a partir de bobinas (jumbos) de diâmetro 1.000mm e largura de 2.000mm com velocidade de produção 600m/min, compostas de: desenroladeira; alimentador de arruelas; facas tipo lâminas para corte longitudinal; rebobinador; sistema de corte transversal; descarregador de rolo e acumuladora de rolos
8442.30.90	Ex 013 – Máquinas automáticas para colar e descolar anéis de cilindros de estampa têxtil
8443.19.10	Ex 015 – Combinações de máquinas para impressão serigráfica de substratos, para substratos de até 10mm de espessura, para quatro ou mais cores, formato máximo de impressão igual ou superior a 1.600 x 2.100mm, composta por: 1 unidade de alimentação; 4 unidades de impressão serigráfica; 3 estações de cura ultravioleta intermediárias; 1 estação de cura ultra-violeta final; 1 unidade de empilhamento na saída
8443.19.90	Ex 051 – Máquinas para lavar e secar quadros de estampa, com armazenamento automático, carregamento dos quadros com sistema contínuo, armazenamento automático dos quadros em carrinhos controlados independentes da esteira, controle eletrônico dos tubos de lavagem com spray pressurizado, lavagem com alta precisão, escovação do quadro, secagem do quadro com ventilação centrífuga, controlada por controlador lógico programável (CLP), potência de 12kW
8454.20.10	Ex 008 – Combinações de máquinas para transformação de gusa líquido em placas de aço, por meio de

	lingotamento contínuo, compostas de: 2 convertedores, cada qual com capacidade de 330 toneladas por corrida, para transformação de gusa líquido e sólido em aço líquido via sopro de oxigênio, com uma previsão de produção de até 32 corridas por dia por convertedor; equipamento de aluminotermia (AHF) para aquecimento químico do aço líquido via injeção de alumínio; equipamento principal para desgaseificação a vácuo do aço líquido (RH), correção de carbono via injeção de oxigênio, correção de ligas, produção de aços especiais IF e ULC e correção de temperatura do aço via aluminotermia; 2 unidades de lingotamento contínuo de dois veios cada, com capacidade de produção de até 15 mil toneladas de placas de aço por dia; equipamento para tratamento secundário de gases quentes e poeiras geradas em diferentes unidades, capaz de coletar e resfriar os gases de combustão e coletar os particulados; equipamento para automação e controle composto de automação, equipamento de medição, painéis de controle, instrumentação, equipamento de processamento elétrico, sistema de abastecimento e distribuição de energia, cabos, material de instalação e ferramentas para automação
8454.30.10	Ex 015 – Máquinas automáticas de vaziar sob pressão, vertical, tipo câmara fria, para fabricação de rotores de motores elétricos, com painel de controle e força máxima de fechamento igual a 100 toneladas
8454.30.90	Ex 009 – Combinações de máquinas para fundição contínua com velocidade variável de grades para acumuladores, composta de: sistema de alimentação de chumbo, forno de fundição tipo cadinho, molde tipo tambor giratório, sistema de refrigeração, sistema de lavagem e bobinamento, unidade empastadeira e aplicadora de papel, cortadeira rotativa, estufa de secagem e cura, com controlador lógico programável (CLP)
8454.30.90	Ex 010 – Máquinas (mesas) para vazamento vertical de tarugos de alumínio de 6 metros de comprimento, para vazamento de 70 tarugos de 101,6mm de diâmetro (4 polegadas), 70 tarugos de 152,4mm de diâmetro (6 polegadas) e 50 tarugos de 178mm de diâmetro (7 polegadas)
8455.21.90	Ex 005 – Máquinas laminadoras (laminadores) transversais a quente de metais, para produção de preformas de forjados e conformação de peças cilíndricas, a partir de tarugos com comprimento máximo de 350mm e diâmetro entre 20 e 55mm, com comprimento máximo das peças acabadas de 450mm, utilizando ferramentas do tipo cunha ("Cross Edge Rolling Machine"), com controlador lógico programável (CLP)
8456.10.90	Ex 004 – Máquinas para micro-usinagem por corte a laser guiado por jato de água, equipada com câmera CCD para inspeção e alinhamento automático, com monitor para controle, com precisão de +/-3 microns, área de processamento de 300 x 300mm, velocidade máxima dos eixos igual a 1.000mm/s, com comando numérico computadorizado (CNC)
8456.30.19	Ex 014 – Máquinas-ferramentas para cortar peças metálicas, por eletroerosão a fio, com inserção manual do fio, reservatório do dielétrico de 150 litros com unidade de filtração, curso dos eixos X, Y e Z iguais a 350 x 250 x 220mm respectivamente, mesa de trabalho com dimensões de 740 x 400mm, para peças com dimensões máximas de 800 x 500 x 220mm, velocidade máxima de corte igual a 170mm <sup>2</sup> /min, para peças de peso máximo igual a 350kg
8457.10.00	Ex 019 – Centros de usinagem, para furar e recortar peças aeronáuticas em compósitos com comando numérico computadorizado (CNC), cinco eixos tipo portal (gantry) com comprimento máximo de trabalho de 6.840mm para o eixo X, 3.340mm para o eixo Y e 1.772mm para o eixo Z, aceleração dos eixos lineares de 5m/s <sup>2</sup> velocidade de posicionamento do eixo X de 55m/min, eixo Y de 80m/min, eixo Z de 42m/min, deslocamento do eixo de rotação C de +/-300 graus e eixo A de +/-110 graus, velocidade de posicionamento dos eixos de rotação A e C de 9.000graus/min, aceleração dos eixos de rotação de 500graus/S <sup>2</sup> , potência do cabeçote de 15kW a 1.200rpm, velocidade máxima de rotação do porta ferramentas de 24.000rpm, torque de 12,2Nm, trocador automático de ferramentas com capacidade para trinta posições e dispositivo de sucção de pó para remoção de partículas com capacidade de extração de 30.000m <sup>3</sup> /h
8458.11.99	Ex 004 – Tornos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), monofusos, com cabeçote principal móvel, do tipo "Swiss Type", para alimentação simultânea de peças com carro superior porta-ferramentas múltiplo, para ferramentas acionadas ou não, tipo "gang", e fuso traseiro
8458.11.99	Ex 036 – Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado, para torrear, furar, fresar e rosquear, com 02 árvores contrapostas concêntricas, diâmetro torneável de 640mm, comprimento torneável com contra-ponta igual a 1.585mm, cursos dos eixos X, Y, Z, iguais a 550, 220 e 1.585mm, respectivamente, eixo B programável com amplitude de 240°, eixo C programável, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 40, 24 e 70m/min, respectivamente, torre porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas e com magazine para 60 ferramentas, potência de 45kW
8458.11.99	Ex 037 – Tornos horizontais frontais bifusos, de comando numérico computadorizado (CNC), com duas árvores paralelas, diâmetro máximo torneável de 200mm, distância entre fusos de 350mm, 2 torres porta-ferramentas móveis com 12 estações para operação simultânea e independente em cada um dos eixos-árvore, com precisão de repetibilidade no eixo X de +/-0,002mm, eixo Z de +/-0,003 e precisão de posicionamento no eixo X de 0,0010mm, eixo Z de 0,0015mm, curso de sistema de

	alimentação e extração da peça igual a 2.558mm no eixo X, curso de movimentação do eixo Y de 500mm, e curso do eixo Z de 210mm, com sistema integrado e automático de carga no primeiro eixo-árvore, transferência do primeiro eixo-árvore para o segundo e descarga do segundo eixo-árvore
8458.91.00	Ex 014 – Centro de torneamento vertical, com comando numérico computadorizado (CNC), curso do eixo X igual a 2.120mm, curso do eixo Z igual a 1.750mm, diâmetro de torneamento 1.700mm, diâmetro da mesa 1.200mm, peso máximo admissível sobre a mesa de 36.400kg, altura do travessão de 2.500mm, velocidade máxima de giro da mesa 400rpm, avanço rápido de 20m/min, precisão de posicionamento 0,015mm, repetibilidade de 0,010mm, magazine com capacidade para 25 ferramentas, refrigeração pelo centro do eixo-árvore de 70bar, cabeçotes vertical e angular com acionamento da ferramenta (rotação máxima de 4.000rpm), para fresamento e furação, medição eletrônica
8459.70.00	Ex 003 – Máquinas automáticas para rosquear porcas redondas flangeadas, tubos roscados e peças poligonais de diâmetro externo máximo de 60mm e bitolas máximas de até 35mm, com capacidade de produção máxima de 30 peças por minuto
8459.70.00	Ex 004 – Máquinas automáticas para rosquear porcas sextavadas, quadradas, redondas, flangeadas, com roscas passantes e não passantes, de diâmetro máximo de 50mm, bitolas máximas de 32mm, com capacidade de produção máxima de 20 peças por minuto
8462.10.90	Ex 038 – Combinações de máquinas, com controle lógico programável, para fabricação de corpos de latas metálicas, por estiramento, de diâmetros de 52, 65 e 73mm, constituída de prensa mecânica horizontal de dupla ação, com curso duplo de deslocamentos de 22 e 26 polegadas, matrizes redutoras e matriz formadora da base da lata, virabrequim balanceado, embreagem e freio hidráulico, sistema rotativo de descarga motorizada, sistema de lubrificação automática, velocidade de produção igual ou superior a 390latas/min. para deslocamento de 22 polegadas, velocidade igual ou superior a 320latas/min. para deslocamento de 26 polegadas, aparadora (trimmer) de 4 estações horizontais rotativas, com velocidade igual ou superior a 550latas/min, torre de alimentação a vácuo, torre principal, sistema à vácuo para sucção e descarte das aparas das latas, torre de descarga, trilhos guias, dispositivos para detecção automática de falha e unidade de lubrificação
8462.10.90	Ex 039 – Máquinas para estampar, do tipo universal, destinadas à produção de parafusos, porcas e produtos semelhantes na linha de fixadores metálicos, contendo 3 ou mais estações de conformação, sistema de lubrificação e painel de controle
8462.10.90	Ex 040 – Máquinas-ferramentas para fabricação de roletes cilíndricos e cônicos, de aço, a partir de arames de aço, por estampagem com um martelo e uma matriz de batida única, com alimentação contínua, com velocidade de 470 peças por minuto, com sistema de extrator ajustável de 8 a 18mm e capacidade de corte de até 8mm, com endireitador de arame, destinada à produção de rolamentos
8462.10.90	Ex 041 – Combinações de máquinas, com controle lógico programável, para fabricação de corpos de latas metálicas, por estiramento, de diâmetros de 52, 65 e 73mm, compostas por prensa mecânica horizontal de dupla ação, com curso duplo de deslocamentos de 22 e 26 polegadas, matrizes redutoras e matriz formadora da base da lata, virabrequim balanceado, embreagem e freio hidráulico, sistema rotativo de descarga motorizada, sistema de lubrificação automática, velocidade de produção igual ou superior a 390latas/min. para deslocamento de 22 polegadas, velocidade igual ou superior a 320latas/min. para deslocamento de 26 polegadas, aparadora (trimmer) de 4 estações horizontais rotativas, com velocidade igual ou superior a 550latas/min., torre de alimentação a vácuo, torre principal, sistema a vácuo para sucção e descarte das aparas das latas, torre de descarga, trilhos guias, dispositivos para detecção automática de falha e unidade de lubrificação
8462.21.00	Ex 046 – Calandras hidráulicas de três rolos, de comando numérico computadorizado (CNC), com rolos inferiores de 350mm de diâmetro e rolo superior de 400mm de diâmetro, largura máxima de trabalho da chapa calandrada igual a 6.000mm e espessura máxima de calandragem de 35mm
8462.21.00	Ex 047 – Calandras hidráulicas dotadas de três rolos conformadores com comando numérico computadorizado (CNC) e movimentados por 6 motores hidráulicos sincronizados para conformar linhas de sistemas de geometrias variadas com raios de diferentes valores em uma única peça, obtendo formas cônicas ou cilíndricas e calandar chapas metálicas de até 8,0mm de espessura, comprimento útil dos rolos de 8.000mm, diâmetro do rolo superior de 200mm, diâmetro do rolo inferior de 100mm de diâmetro, com velocidade de conformação de até 5.000mm/minuto
8462.21.00	Ex 048 – Calandras hidráulicas, dotadas de quatro rolos conformadores com comando numérico, com sincronização eletrônica de paralelismo (sistema EPS), por controle numérico; com comprimento útil de rolos de 2,0m, diâmetro do rolo superior de 490mm, rolo inferior (pinçador) de 470mm e rolos laterais de 370mm, contendo suporte lateral hidráulico para 3.000kg e dispositivo para calandragem de cones, controlados por comando numérico, para calandar chapas metálica
8462.21.00	Ex 049 – Combinações de máquinas para fabricação de aros metálicos cônicos com até 6 camadas de fios, a partir de até 10 bobinas de fios metálicos de seção retangular, compostas por: conjunto desenrolador de bobinas, posto de guiagem dos fios, posto puxa-fios com sistema de corte automático, mesa giratória motorizada com três mandris com seus respectivos moldes de enrolagem com servo-

	motorizações independentes, posto de enrolagem, posto de agrafagem (grampeamento) com solda, posto de evacuação de aros, conjunto de carros de evacuação, carro de manutenção de bobinas, com controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 050 – Máquinas para cortar e dobras chapas de aços silício, para fabricação de núcleos utilizados em transformadores elétricos de 500VA a 1.500kVA, controlados por microcomputador, com capacidade entre 12 e 45 toneladas de núcleos por mês, produzindo chapas para núcleos com massa de 1,5 a 1.300kg, acompanhadas por desenrolador alimentador
8462.21.00	Ex 051 – Máquinas para enrolar molas helicoidais, a frio, a partir de arames com diâmetro dentro da faixa de 8,0 até 16mm, diâmetro máximo da mola igual a 250mm, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos controlados para enrolamento automático do arame, em múltiplos formatos, com até 03 tipos de corte (straight cut, twist cut e swing cut), capacidade produtiva para até 20 peças por minuto
8462.29.00	Ex 058 – Máquinas para produção de tubos de aço, transformando bobinas sólidas de 67 x 0,65mm em tubos espirais de material expandido com diâmetros entre 75 a 600mm e comprimentos de 250 a 1.270mm, capacidade de produção média de 470 tubos por hora, com unidade de expansão, unidade de formação e corte do tubo, dispositivos formadores de diâmetro, com desbobinador vertical e controle computadorizado
8462.99.20	Ex 007 – Prensas hidráulicas automáticas para extrusão de alumínio, com capacidade para até 854 toneladas, com pressão de trabalho de 210kgf/cm <sup>2</sup> , velocidade máxima do cilindro principal de 12mm/s, com curso máximo do cilindro principal de 1.200mm, com sistema hidráulico para troca rápida de matrizes, com sistema hidráulico para corte do talão (sobra do “billet” extrudado), sistema operacional automático com controlador lógico programável (CLP)
8464.10.00	Ex 005 – Equipamentos (máquinas-ferramentas) de rompimento de concreto para demolição controlada, com capacidade de rompimento de 265 toneladas, sem central hidráulica
8464.10.00	Ex 006 – Equipamentos (máquinas-ferramentas) para corte de paredes, pisos, lajes e blocos de concreto com aço, para trabalhos de demolição controlada, com a utilização de serras de corte diamantadas com diâmetro máximo de 1.600mm para profundidades de corte de até 710mm, sem central hidráulica
8464.90.90	Ex 002 – Combinações de máquinas para esquadrear e biselar revestimentos cerâmicos, compostas de: 2 unidades de esquadramento-biseladora; 1 correia de conexão giratória; 1 transportador de correia e quadros elétricos
8464.90.90	Ex 003 – Equipamentos (máquinas-ferramentas) para corte de peças robustas de concreto com aço, tais como lajes, pilares e paredes de pontes, através de fios diamantados de 11mm de diâmetro, capacidade de armazenagem do fio de 5,3m, sem central hidráulica
8464.90.90	Ex 004 – Máquinas para retificar pastilhas de freio, com velocidade dos rebolos diamantados de 3.200rpm, com operações de retífica, escatamento e acabamento chanfrado, com capacidade de produção de até 20peças/minuto, acompanhadas de cabeçote porta-rebolos vertical, estação de controle de qualidade dimensional, com controlador lógico programável (CLP)
8464.90.90	Ex 005 – Máquinas-ferramentas extratoras de corpos de prova, para uso com coroas diamantadas de diâmetro de 250mm e profundidade de 860mm, sem central hidráulica
8464.90.90	Ex 006 – Máquinas-ferramentas para desbastar e calibrar placas de revestimentos cerâmicos, para formatos de 300 x 300mm e 600 x 600mm, dotadas de 3 cabeçotes de rolos e 1 cabeçote radial e velocidade de avanço compreendida entre 2 e 10m/min
8465.91.90	Ex 017 – Combinações de máquinas para corte de painéis de fibras de madeira, com capacidade de produção de 400m <sup>3</sup> /dia, dimensões finais do painéis 2.750 x 1.850 x 600mm (altura), com controlador lógico programável (CLP), compostas de: transportador de rolos com balança acoplada para medição do peso dos painéis; resfriador giratório; serra longitudinal; serra transversal; seção de empilhamento; mesa hidráulica de elevação; transportador de rolos para pilhas; transportador de rolos para empilhadeira; dispositivo de descarga de chapas com defeito; mesa hidráulica de elevação
8466.94.20	Ex 003 – Conjuntos de conversão de prensa mecânica horizontal, para estiramento de corpos de latas de alumínio de 2 peças, alterando o volume máximo de trabalho das latas para 473ml, com deslocamento máximo de 26 polegadas, constituídos por conjunto para a alavanca oscilante de titânio, para o girabrequim, para a porta do domo, para o berço, para o repuxo e o estiramento, para os transportadores de latas, para o alimentador, para conversão de energia, haste de punção e haste flangeada
8468.20.00	Ex 006 – Máquinas automáticas para corte de tubos metálicos, por processo oxiacetilênico ou plasma, de comando numérico computadorizado (CNC), para diâmetro externo compreendido entre 48 e 815mm e comprimento máximo de 6.000mm
8468.80.90	Ex 002 – Máquinas para solda por brasagem com estação dupla de trabalho, pinça de refrigeração à água (direito), conjunto de maçaricos, alimentadores inteligentes e circuito fechado de refrigeração à água, com controlador lógico programável (CLP)
8474.80.10	Ex 012 – Combinações de máquinas para banho (imersão) de moldes de areia em cerâmica para fundição, em lama refratária, partindo de moldes em cera, compostas por: robô de 06 eixos constituído de braço mecânico com movimentação orbitais e capacidade superior a 200kg; módulo de movimento

	de passagem (7 eixos e percurso de 3,72m), painel de controle para interface do robô e transportador; 5 sistemas transportadores (com suportes); 3 câmaras de areia; 3 detectores de nível para a câmara de areia; alimentador para câmara de areia; 5 estações de transferência de peças; 136 suportes de fixação até 250kg, 136 acopladores; 2 sistemas de carregamento e descarregamento; 3 sistemas de controle de nível nos tanques; com sistema central de controle
8474.80.10	Ex 013 – Combinações de máquinas para retirada, rebarbação, pintura, colagem e montagem de machos de areia, com garantia de precisão dimensional de 0,2mm, compostas de: 02 robôs com capacidade de 150kg; sistema de rebarbação; dispositivo automático de aplicação de tinta refratária por spray; sistema automático de aplicação de cola quente e dispositivo de montagem dos machos de areia
8474.80.10	Ex 014 – Máquinas sopradoras de machos de areia em processo caixa fria com partição vertical, horizontal e transversal simultâneas do ferramental com dimensões máximas de 1.200 x 1.200 x 800mm, com capacidade para ferramentais de 4 toneladas, com sistema automático de troca de ferramentais
8474.80.90	Ex 028 – Prensas vibratórias automáticas para fabricação de pisos de concreto para pavimentação intertravada em duas camadas, com sistema automático de paletização sobreposta, esteiras introdutora e extratora de “pallets”, unidade hidráulica, painéis de controle, oito jogos de moldes, largura de moldagem de 1.240mm, comprimento de moldagem de 1.000mm, altura mínima da peça superior ou igual a 40mm, altura máxima da peça inferior ou igual a 500mm
8474.90.00	Ex 002 – Coroas de engrenagem de aço fundido, com diâmetro compreendido entre 6.844 a 8.817mm, com número de dentes igual ou superior a 230, com dureza compreendida entre 300 a 320BHN
8474.90.00	Ex 003 – Tampas para moinhos, tipo cônicas, em aço fundido, com diâmetros externos de 5.260 a 6.650mm, com alturas compreendidas de 1.735 a 2.210mm
8474.90.00	Ex 004 – Eixos pinhões de acionamento, com diâmetro compreendido entre 556 a 650mm, com número de dentes superior a 18 e dureza de 570BHN
8477.20.10	Ex 037 – Combinações de máquinas para produção de chapas de material termoplástico, planas, extrudadas, com adição de cargas minerais, capacidade de produção de até 1.200kg/h, largura útil de até 2.200mm e espessura de até 15mm, constituídas por: extrusora principal dupla, com diâmetro da rosca de até 158mm e relação L/D de 30; co-extrusora monorosca com diâmetro de até 90mm e relação L/D33; calandra com 3 rolos acoplados com calibradores para chapas; grupo de termoregulação da calandra e calibradores; transportador de chapas; puxador (take-off) fresadoras rotantes longitudinais e transversais e medidor de espessura a laser
8477.20.10	Ex 038 – Combinações de máquinas para produção de chapas de polipropileno alveolar com espessura compreendida entre 2 e 5mm e largura máxima igual ou superior a 1.500mm, capacidade de produção máxima igual a 350kg/h, compostas por: extrusora para materiais termoplásticos, com diâmetro de rosca inferior ou igual a 300mm, troca-filtro de fluxo, cabeçote de extrusão, calibrador para as chapas alveolares, resfriador por lâmina de ar, bomba de sucção para vácuo na placas do calibrador, puxador com 10 cilindros, forno para estabilização, puxador com quatro cilindros, máquina para corte de chapas e alimentador volumétrico; com controlador lógico programável (CLP)
8477.20.10	Ex 039 – Combinações de máquinas para produção de chapas extrudadas de PVC expandido, com capacidade compreendida entre 280 e 350kg/h, largura da chapa 1.220mm, espessura máxima 18mm, compostas por: misturador para matéria-prima; canhão com dupla rosca cônica de diâmetro 80/156mm; matriz plana para 1.400mm de largura; conjunto de pré-resfriadores/calibradores; conjunto de calandras com 3 rolos espelhados, com unidade controladora de temperatura e fechamento e sistema hidráulico; 5 pares de calibradores/resfriadores de saída da calandra; transportador de saída com 10 metros; conjunto rolo puxador duplo; sistema de corte longitudinal/transversal por serras circulares; unidade de sucção de pó para serras; transportador de saída; misturador; moinho para reaproveitamento de aparas de corte/sobras; micronizador e painel de controle
8477.51.00	Ex 012 – Prensas vulcanizadoras de pneumáticos, hidráulicas, utilizadas para vulcanização de pneumáticos radiais de diâmetro de 15 a 25 polegadas, para moldes de até 66 polegadas de diâmetro, duas cavidades de operação independente, com painel e controlador lógico programável (CLP)
8477.59.90	Ex 034 – Máquinas de prototipagem rápida tridimensionais (impressora 3D), mono ou policromáticas, com velocidade de impressão de 2 a 6 camadas por minuto, volumes de construção iguais ou superiores a 203 x 254 x 203mm
8477.80.90	Ex 110 – Combinações de máquinas para reciclar artefatos de borracha vulcanizada, para 100 mesh de granulometria com capacidade de produção máxima de 150kg/h, compostas por: 1 triturador; 3 micronizadores primários; 1 separadora de partículas com peneira; 2 micronizadores secundários para re-processar as partículas que não atingiram 100 mesh na primeira fase; ciclones de transferência dos grânulos e transportadora de entrada
8477.80.90	Ex 111 – Fresadoras tipo pórtico, de comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote universal com giro automático, permitindo sua utilização tanto na vertical como na horizontal, para trabalhar peças de grandes dimensões em materiais macios (plásticos, poliestireno e resinas), com 5 eixos controlados de movimento simultâneo, cursos dos eixos X, Y e Z de 22.000, 6.500 e 4.000mm



	respectivamente, eixo C com inclinação de 440° (+/-110°), eixo A com inclinação de 220° (=/-110°), velocidade de deslocamento máxima dos eixos X, Y e Z de 50, 50 e 25m/min respectivamente, potência do motor de acionamento do cabeçote igual 12kW a uma velocidade máxima de 12.000rpm, com mesa de trabalho de 25 x 7 x 3m
8477.80.90	Ex 112 – Máquinas para conformação e aplicação de vedantes em tampas plásticas por compressão, com capacidade máxima de 1.400vedantes/min, com 32 cabeças de conformação, com unidade pneumática, unidade termoreguladora, extrusora e carrossel
8477.80.90	Ex 113 – Máquinas para recortar banda anti-violação em tampas plásticas, com capacidade máxima de produção de 1.400tampas/min, com carrossel com 32 conjuntos de ferramentas e módulo de corte
8479.81.90	Ex 028 – Combinações de máquinas para esmaltagem horizontal para fios metálicos com diâmetro máximo de entrada de 2,4mm, e diâmetro de saída do fio esmaltado compreendido entre 0,5 a 1,2mm, com sistema de estiramento integrado e sistema de teste de continuidade em alta tensão, com velocidade máxima de operação de 400m/min, compostas por: 2 desbobinadores de fio nu, residente em cesto, contendo roletes endireitadores; 2 subsistemas para lavagem dos fios trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros; 2 fornos de recozimento para fio trefilado, do tipo horizontal, aquecidos eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor; 2 aplicadores de esmaltes sobre o fio nu, acompanhados de três caixas de alimentação com bombas; 2 fornos de esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador; 2 subsistemas de resfriamento de fios, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado; 2 bobinadores para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado; 1 painel de comando com controlador lógico programável; 1 mesa de comando, contendo microcomputador e programa apropriado, destinado a monitoração do processo de esmaltagem; 2 trefilas em "tandem" para estiramento dos fios e respectivos portas feiras para passagem dos fios necessários e cones para puxada de fios; 2 subsistemas para aplicação de lubrificante no fio esmaltado a ser enrolado em carretéis e 2 sistemas de testes de continuidade de isolamento em alta tensão DC
8479.81.90	Ex 029 – Combinações de máquinas para esmaltagem vertical para fios metálicos de perfil redondo maior ou igual a 2,0mm e menor ou igual a 5,2mm e perfil retangular maior ou igual a 10mm <sup>2</sup> e menor ou igual a 100mm <sup>2</sup> , com velocidade máxima de 40m/min, composta por: desbobinador de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida; subsistema para lavagem dos fios laminados ou trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros; forno de recozimento acoplado ao forno de esmaltagem, de fio laminado ou trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatórios de água desmineralizada; acumulador "pulmão" para armazenagem de fios, compostos de torre e polias; aplicador de esmalte sobre o fio nu, acompanhado de três caixas de alimentação com bombas; forno de esmaltagem, aquecido por resistência elétrica e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador; subsistema de resfriamento de fios, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado; bobinador para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP); painel de comando com controlador lógico programável e mesa de comando, contendo microcomputador e programa apropriado, destinado a monitoração do processo de esmaltagem
8479.82.90	Ex 010 – Peneiras vibratórias para virutas de madeira, destinadas a fabricação de chapas de madeira aglomerada, contendo dois estágios de peneiramento, seis ou mais "decks" e quatro frações, com área de peneiramento igual ou superior a 76m <sup>2</sup> e capacidade igual ou superior a 185m <sup>3</sup> /h
8479.82.90	Ex 030 – Máquinas para classificação de fibras ou de partículas de madeira, por fluidização, com ventilador, câmaras, separador e sistema de descarga
8479.82.90	Ex 031 – Máquinas para triturar cabos elétricos e separar componentes, com velocidade máxima de produção de 200kg/h, com triturador, transportador pneumático, separador vibratório e sistema de aspiração de poeira
8479.89.12	Ex 028 – Dosadores de corantes e produtos químicos em geral, utilizados em laboratório do segmento têxtil, por pipetagem automática, com sistema de movimentação de pipeta ao longo do eixo X, Y e Z conectado ao computador e controlado por "encoder", permite a dosagem de cada um dos produtos armazenados nos frascos, com circulação de banho forçado através de turbina magnética
8479.89.99	Ex 046 – Equipamentos de esmagamento de concreto para demolição controlada, com utilização de ponteiros de aço com abertura total de 300mm, com capacidade máxima de esmagamento de 30 toneladas, sem central hidráulica
8479.89.99	Ex 047 – Máquinas automáticas para limpeza e esterilização de rolos de porcionar ou formar massa ou músculos inteiros de carne vermelha, carne branca, peixes ou massa de batata, com unidades de dosagem para detergente e desinfetante
8479.89.99	Ex 048 – Máquinas automáticas para operações de corte, decapagem, aplicação de terminais e/ou conectores com ou sem selos vedantes em fios e cabos elétricos de secção transversal máxima de 6mm <sup>2</sup> , com controle computadorizado, monitoramento de qualidade e velocidade máxima de alimentação de até 10 metros de cabos por segundo
8479.89.99	Ex 049 – Máquinas para limpeza de chapas metálicas por escovação e aspiração, para serem instaladas

	em linha de estampagem de peças externas de automóveis, para remoção de micro-partículas presentes nas faces inferiores e superiores das chapas, com mesa impulsora de chapas por roletes sobre eixos giratórios, dois sistema de fitas giratórias com escovas e aspiradores, sensores para evitar colisão das chapas, largura máxima das chapas 1.725mm, comprimento máximo da chapa 3.500mm, espessura máxima da chapa 1,2mm, velocidade máxima 140m/min, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 050 – Módulos de montagem de componentes em circuito impresso próprios para máquinas automáticas de montagem de componentes em circuito impresso
8479.89.99	Ex 414 – Máquinas para furação de oblongos-pilotos para registro de camadas internas na fabricação de circuitos impressos multicamadas, para painéis internos com espessura máxima de 1mm e dimensões máximas de 609,6 x 711,2mm
8480.30.00	Ex 001 – Modelos para molde em aço revestido de plástico reforçado com fibra de vidro, para fabricação de pás de turbinas eólicas de até 50 metros de comprimento e largura máxima de 4 metros
8483.60.90	Ex 003 – Acoplamentos hidrodinâmicos com mecanismo de sincronização integrado para acionamento de máquinas e sistemas transportadores, com potência variando entre 30 e 1.000kW
8514.30.90	Ex 002 – Fornos elétricos computadorizados, tipo sino, para processos de modificação de superfícies de ligas ferrosas, por difusão de átomos de nitrogênio, carbono e oxigênio, através de gases ionizados em atmosfera rarefeita; faixa de temperatura de trabalho compreendida entre 20 e 600°C, com campânula com dimensões úteis de 900 x 1.600mm, com isolamento térmico especial com cerâmica prensada (CLAD) revestida com chapas de aço inoxidável, com sistema de alimentação de gases por sensores de massa, com painel de comando e controle de temperatura com fonte pulsante refrigerada, para geração dos gases ionizados, com controlador lógico programável (CLP), com sistema expansível para duas campânulas, com processo de revestimento "plasma assisted chemical vapor deposition" (PACVD)
8515.21.00	Ex 040 – Máquinas para soldar metais, por resistência, fios de platina e cobre de diâmetro compreendido entre 0,05 e 0,10mm, pelo processo de descarga capacitiva (CD) utilizadas na fabricação de sensores descartáveis de temperatura, com monitoramento de pulso, limites, dotadas de monitor de corrente embutido
8515.29.00	Ex 007 – Máquinas automáticas de solda a topo de corrente contínua, por resistência, com controlador lógico programável (CLP), em aro de rodas de caminhões e ônibus, com espessura máxima de 12,7mm, largura máxima de 700mm e capacidade de produção de 180peças/hora
8515.39.00	Ex 003 – Sistemas automáticos de controle lógico programável (CLP), para soldagem de cladeamento (revestimento contra corrosão) em mesa rotativa, de blocos de válvulas e forjados utilizados em equipamentos para exploração de petróleo em plataforma submarina, com diâmetros externos de até 800mm e até 800mm de comprimento, e diâmetros internos de no mínimo 38mm com até 2.000mm de profundidade, com capacidade de realizar a aplicação de solda em diâmetros interseccionados por outros diâmetros (Bore to Bore), utilizando processo TIG (Tungsten Inert Gas), constituídos de fonte inversora de solda de 500 amperes, fonte de aquecimento de arame de 250 amperes, alimentador duplo de arame de soldagem, mesa rotativa servo-posicionada com capacidade para 20 toneladas, eixo coordenado cartesiano de fuso esférico controlado por servo motor, coluna e lança posicionadoras ajustáveis com 4m de altura e 4m de comprimento, acionadas por moto redutor, tochas para soldagem de diâmetros internos e externos e painel de controle lógico programável
8515.39.00	Ex 005 – Sistemas automáticos de controle lógico programável (CLP), para soldagem de cladeamento (revestimento contra corrosão) empregando cabeçote rotativo, de blocos de válvulas e forjados utilizados em equipamentos para exploração de petróleo em plataforma submarina, com diâmetros externos de até 800mm e até 800mm de comprimento, e diâmetros internos de no mínimo 38mm com até 2.000mm de profundidade, com capacidade de realizar a aplicação de solda em diâmetros interseccionados por outros diâmetros (Bore to Bore), e soldagem de peças cilíndricas (race track), com possibilidade de recomeçar a soldagem no mesmo ponto anterior em caso de paradas, utilizando processo TIG (Tungsten Inert Gas), constituídos de fonte inversora de 500 amperes, fonte de aquecimento de arame de 230 amperes, alimentador duplo de arame de soldagem, cabeçote rotativo controlado por servo motores para fixação e movimentação da tocha de solda TIG, eixo coordenado cartesiano de fuso esférico controlado por servo motor, coluna e lança posicionadoras ajustáveis, com 4 metros de altura e 4 metros de comprimento, acionadas por moto redutor, tochas para soldagem de diâmetros internos e externos e painel de controle lógico programável
8515.39.00	Ex 006 – Sistemas automáticos de controle lógico programável (CLP), para soldagem de cladeamento (revestimento contra corrosão) em mesa rotativa, de blocos de válvulas e forjados utilizados em equipamentos para exploração de petróleo em plataforma submarina, com diâmetros externos de até 800mm e até 800mm de comprimento, e diâmetros internos de no mínimo 38mm com até 1.000mm de profundidade, utilizando processo TIG (Tungsten Inert Gas), constituídos de fonte inversora de solda de 500 amperes, fonte de aquecimento de arame de 170 amperes, alimentador de arame de soldagem, mesa rotativa com capacidade para 5 toneladas, acionada com motor AC, eixo coordenado cartesiano

	de fuso esférico controlado por servo motor, coluna e lança posicionadoras ajustáveis com 2,4m de altura e 2m de comprimento, acionadas por moto redutor, tochas para soldagem de diâmetros internos e externos e painel de controle lógico programável
8515.80.90	Ex 019 – Máquinas de solda por resistência de contatos de prata em bases de cobre, aço cobreado e latão para trabalhar em regime automático, alimentação automática e acionamentos com comando eletrônico, velocidade de soldagem até 180peças/minuto
8607.19.90	Ex 001 – Placas de pedestal de truque, para uso em locomotivas diesel elétricas
8704.10.90	Ex 013 – Veículos transportadores de escória líquida, com chassi articulado, com sistema de coleta da panela tipo caçamba, basculamento, com capacidade máxima de carga igual ou superior a 65 toneladas sem a caçamba e os pneus
9007.20.99	Ex 002 – Projetores cinematográficos digitais, com definição de 1.366 x 768 ou 1.920 x 1.080 pixels, 3 chips DLP (digital light processing), duas ou mais lâmpadas e refrigeração á líquido
9012.10.90	Ex 001 – Difrátômetros de raios-x, eletrônicos, para análise físico-químico de compostos cristalinos em amostras sólidas ou em pó, constituídos de um tubo de raios-x; gerador de raios-x; goniômetro; unidade de controle e medição; gabinete e sistema de processamento de dados
9018.90.10	Ex 018 – Sistemas automáticos de injeção de meios de contraste e solução fisiológica para tomografia computadorizada com seringa dupla com capacidade de até 200ml cada, permitindo injeção seqüencial e/ou simultânea de meios de contraste e solução fisiológica, com até 8 fases programáveis, teste de injeção com solução fisiológica pré-contraste, com curva de pressão em tempo real, preenchimento automático das seringas, painel de comando remoto, com armazenamento de protocolos e limite de pressão programável de até 325PSI
9022.90.80	Ex 003 – Tampos de mesa de fibra de carbono, usados em equipamentos radiológicos de hemodinâmica, fabricados com fibra de carbono 34MSI e resina de epóxi, material translúcido de baixas absorção, dispersão e distorção dos raios-x, permitindo maior qualidade das imagens e menor exposição dos pacientes e operadores
9022.90.90	Ex 003 – Colimadores radiológicos manuais para acoplamento em equipamentos de raios-x de até 150kV, com lâmpada para simulação do campo irradiado
9022.90.90	Ex 004 – Colimadores radiológicos motorizados para acoplamento em equipamentos de raios-x de até 150kV, projetados para operação com intensificadores de imagens para exames angiocardiógráficos
9027.50.10	Ex 013 – Aparelhos automatizados e colorimétricos para identificação e sensibilidade de bactérias e leveduras em amostras clínicas, cujos testes de identificação e sensibilidade são individuais e a interpretação do antibiograma é feita por fenótipos e a expertização com correção terapêutica do antibiograma é feita por concentração mínima inibitória, onde as amostras utilizadas são preparadas a partir de uma colônia fresca e pura, a qual é isolada e colocada em um inóculo mãe controlado eletronicamente
9027.50.10	Ex 014 – Aparelhos modulares totalmente automatizados para detecção de microorganismos em amostras de pacientes com suspeita de bacteremia, fungemia e/ou micobacteremia, cujo processo ocorre por uma reação colorimétrica baseada no crescimento dos microrganismos dentro de um recipiente de policarbonato completamente fechado e inquebrável cujas amostras com suspeita de diferentes infecções podem ser colocadas simultaneamente dentro do sistema
9027.50.10	Ex 015 – Aparelhos para amplificação e detecção simultâneas de cadeia parcial de ácidos nucléicos por fluorescência, podendo utilizar sondas marcadas com fluorescência específicas para testes diagnósticos para HIV (AIDS), HCV (Hepatite C) e HBV (Hepatite B), para grande número de amostras simultâneas (48 a 96)
9027.50.10	Ex 016 – Aparelhos para amplificação e detecção simultâneas de cadeia parcial de ácidos nucléicos por fluorescência, podendo utilizar corantes intercalantes, ou sondas marcadas com fluorescência
9027.50.10	Ex 017 – Equipamentos automatizados para análises bioquímicas de soro, plasma, urina ou CSF, para dosagem de substratos, enzimas, proteínas específica drogas terapêuticas e de abuso, e eletrólitos, pelos métodos de fotometria, turbidimetria e potenciometria (ISE) com capacidade de até 100 parâmetros, e com uma velocidade de até 1.800 teste/hora com o ISE
9027.50.10	Ex 018 – Equipamentos automatizados para análises bioquímicas de soro, plasma, urina ou sangue total, para dosagem de substratos, enzimas e proteínas específica, pelo método de fotometria, com 27 posições de reagentes, com velocidade de até 85teste/hora, e impressora incorporada
9027.50.10	Ex 019 – Equipamentos automatizados para análises bioquímicas de soro, plasma, urina ou CSF, para dosar substratos, enzimas, proteínas específicas e eletrólitos, pelos métodos de fotometria, turbidimetria e potenciometria (ISE) com capacidade de até 50 parâmetros, e com velocidade de até 300teste/hora com o ISE
9027.50.10	Ex 020 – Equipamentos automatizados para análises bioquímicas de soro, plasma, urina ou CSF, para dosar substratos, enzimas, proteínas específica, drogas terapêuticas e eletrólitos, pelos métodos de fotometria, turbidimetria, fluorescência polarizada e potenciometria (ISE) com capacidade de até 36 testes "on board", e com velocidade de até 400teste/hora

9027.50.20	Ex 031 – Aparelhos de imunoenálise multiparamétricos que utilizam a metodologia de quimioluminescência para dosagens imunológicas
9027.50.90	Ex 023 – Equipamentos para detecção e quantificação, em tempo real, de amostras de ácidos desoxirribonucléicos (DNA); com ciclagem térmica, constituídos por conjunto óptico para detecção de até 5 fluorescências para cada amostra, computador e programa específico para análise automatizada dos dados
9027.50.90	Ex 033 – Equipamentos automatizados para dosagem, em amostras de soro e plasma, de testes nos perfis de fertilidade, tireóide, diabetes, anemia TORCH, marcadores tumorais, cardíacos, ósseos e doenças infecciosas, pelo método de eletroquimioluminescência, com capacidades entre 6 e 15 parâmetros, e velocidade de até 60 e 88teste/hora respectivamente
9027.80.99	Ex 053 – Aparelhos para tratamento histológico de tecidos por meio de reagentes químicos e vácuo, pressão e temperatura, trabalhando verticalmente, controlados por sistema computadorizado de comandos por toque na tela e programa especial para inverter o processo de trabalho
9027.80.99	Ex 054 – Aparelhos automáticos para contagem das células sanguíneas, com determinação de células vermelhas (hemácias) e seus subparâmetros, de plaquetas e de leucócitos (neutrófilos, linfócitos, monócitos e basófilos) por meio de impedância e citometria de fluxo fluorescente
9030.39.90	Ex 011 – Máquinas automáticas para teste funcional de limites de operação elétricos e mecânicos para contadores, através de controle de tensão, corrente, deslocamento de contatos, rigidez elétrica e aceleração, compostas por estação de controle, sistema de medição de curso de contato com repetibilidade da medição superior a 0,03mm, sistema de medição de vibração, sistema de contatos, dispositivos de fixação, gerenciador de alimentação, com alimentação automática e acionamentos eletrônicos com precisão elétrica de 2% e mecânica de 0,1mm
9031.80.20	Ex 007 – Máquinas para medição tridimensional de dentes de engrenagens, por contato, com mesa giratória, de comando numérico computadorizado (CNC), capazes de verificar ângulo, passo, perfil, perfil ativo, abaçamento, excentricidade, espaçamento e erros compostos
9031.80.20	Ex 011 – Máquinas de medição tridimensional, tipo portal com mesa móvel, cabeçote com fixador de pontas, varredura de alta velocidade e auto-centragem, resolução de 0,02 microns, carga máxima da mesa igual a 2.000kg, curso nos eixos X, Y e Z iguais a 2.400, 1.200 e 1.000mm respectivamente
9031.80.99	Ex 215 – Analisadores de umidade de gás propeno através de monitoramento de performance de um sensor de cristal de quartzo sensível à água, com temperatura de operação de aproximadamente 30°C, nível de precisão de 0,01ppmv e faixa de medição de 0 a 100ppmv
9031.80.99	Ex 216 – Equipamentos para controle dimensional e medição automática, sem contato, das extremidades dos tubos por meio de instrumento ótico (telecâmera HD), utilizando a sombra produzida pelas extremidades dos tubos sobre uma tela, com elaboração automática de dados estatísticos (valor médio, valor mínimo, valor máximo, Cp e Cpk)

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-539) : Sistema integrado para geração de água com qualidade injetável (WFI) e geração de vapor puro (PS), utilizado na indústria farmacêutica para produção de medicamentos injetáveis, com capacidade igual ou superior a 6.000 litros por hora de água com qualidade injetável (WFI) e capacidade de 1.750kg/hora de vapor puro (PS), controlado por sistema computadorizado, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8402.19.00	702	1 gerador de produção de vapor puro (PS), livre de contaminação por pirógenos, dotado de 1 coluna de pressurização, suportado em bancada estrutural, com controlador lógico programável (CLP) e tanque de armazenamento de água pressão nominal de trabalho máxima de 3bar, condutividade exigida do vapor gerado menor que 1,3 micro-siemens/cm <sup>2</sup> a 25°C
8419.40.10	701	1 destilador para produção de água com qualidade injetável (WFI), livre de contaminação por pirógenos, dotado de 5 colunas de destilação de aço inoxidável AISI 316, suportado em bancada estrutural, com controlador lógico programável (CLP)
8421.29.90	724	1 unidade de geração de água purificada (PW), dotada de unidade de pré-tratamento com abrandador e unidade de osmose inversa por duplo passo, trocador de calor para sanitização, tanques de armazenamento de bissulfito, sódio e cloro, sistema de dosagem automática e ajuste de ph
8479.89.99	805	1 subsistema para armazenamento da água constituído por 2 tanques de armazenamento e suas respectivas bombas centrífugas
8479.89.99	806	1 subsistema para armazenamento da água com qualidade injetável (WFI) constituído por 1

		tanque de armazenamento e suas respectivas bombas centrífugas
(SI-540) : Sistema integrado para fabricação de absorventes descartáveis com ou sem abas laterais em embalagens individuais, construídas em estrutura modular e servo-motorizada, com sistema de controle eletrônico e óptico, e com controle de qualidade de não-conformidades, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 1.500 absorventes descartáveis por minuto, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.10.00	718	1 subsistema das unidades de vácuo, para geração do vácuo entre 13 e 90mbar, para os subsistemas do sistema integrado
8420.10.90	716	1 subsistema do módulo da calandra dupla, para comprimir em 2 etapas (parcial até 33%, e total 66%) o núcleo do absorvente, garantindo a densidade e espessura especificada
8424.89.90	717	1 subsistema para aplicar adesivo na camada inferior, combinar com a camada superior e selar as 2 camadas por meio de interferência mecânica a 20 microns e aquecida a 90°C
8424.89.90	718	1 subsistema do módulo de adesivo, com 4 tanques de adesivo, com capacidade de 60 kgs de adesivo em cada tanque, composto por reservatório pré-aquecido, cabeçote de distribuição com capacidade máxima de 4 sistemas de bombeamento individual por meio de bombas de engrenagem, sistemas de proteção de sobre temperatura, drenos, mangueiras, para bombear adesivo termoplástico, painel elétrico para a linha utilizando bombas de engrenagens e mangueiras aquecidas
8424.89.90	719	1 subsistema do módulo de adesivo e mangueiras , com 1 tanque de adesivo, para colagem do absorvente ao filme da embalagem individual (“RPW”), bombeando adesivo termoplástico “WRPA” para a linha, a uma temperatura de 165°C, utilizando bombas de engrenagens e mangueiras aquecidas
8428.39.20	745	1 subsistema de suporte da matéria prima (polpa de celulose), com rolos não motorizados
8428.39.90	789	1 subsistema do módulo de pré-compressão para transporte e compressão a 30% dos absorventes através de esteiras de compressão
8428.39.90	790	1 subsistema do módulo de transporte da Seção-4, para transporte por esteiras a vácuo do núcleo junto com a segunda cobertura, até o próximo subsistema
8428.39.90	791	1 subsistema do módulo de transporte da Seção-3, para transporte por esteira a vácuo do núcleo junto com a segunda cobertura, até a selagem do absorvente
8428.39.90	792	1 subsistema da unidade de alimentação e giro, para transportar o absorvente embalado individualmente até o "cassete" (palhetas) invertendo a posição do absorvente a 90° constituído por 1 unidade transportadora de entrada (infeed belt – servo motorizada) e 1 unidade transportadora de tombamento
8443.32.31	701	1 subsistema do módulo de transporte de gravação/impressão, para efetuar uma selagem a frio por interferência mecânica a 20 microns, entre a primeira e segunda cobertura além de definir a estética do produto por meio de impressão de desenhos através de impressora a jato de tinta, incluindo monitor, teclado e unidade de processamento
8471.49.00	711	1 subsistema computadorizado para manutenção, dedicado ao acesso via software específico para manutenção eletro-eletrônica de toda a linha de produção, incluindo monitor, mouse, teclado e unidade de processamento de dados (CPU)
8471.49.00	712	1 subsistema computadorizado para controle de qualidade, atuando como Interface para controle de qualidade do “Vision System” (sistema de controle de qualidade que inspeciona 100% dos absorventes, por meio de câmeras de alta velocidade, e compara com padrão dimensional pré-programado), incluindo monitor, mouse, teclado e unidade de processamento de dados (CPU)
8471.49.00	713	1 subsistema computadorizado de monitoramento, dedicado ao monitoramento dos absorventes no momento em que entram no cassette (palhetas) do módulo chamado “Stacker” com o objetivo de auxiliar na solução de problemas (atolamentos), incluindo mouse, teclado e unidade de processamento de dados (CPU)
8479.82.90	763	1 subsistema do moinho triturador completo, para trituração da folha de celulose (matéria prima) a 4.600rpm
8479.82.90	764	1 subsistema de proteção acústica do moinho por cabine acústica, para diminuição do ruído da linha até 82db
8479.89.99	807	1 subsistema desbobinador, com pulmão de alimentação para emenda automática, da cobertura superior (CPM- primeira cobertura do absorvente), com controle da tensão e alinhamento do material
8479.89.99	808	1 subsistema desbobinador, com pulmão de alimentação para emenda automática, da segunda cobertura (STS- segunda cobertura do absorvente), com controle da tensão e alinhamento do material
8479.89.99	809	1 subsistema do módulo completo de formação do absorvente, através de moldes

		intercambiáveis e sistema de vácuo
8479.89.99	810	1 subsistema da proteção acústica dos ventiladores de vácuo, para diminuição do ruído da linha até 78db
8479.89.99	811	1 subsistema do módulo de corte e aplicação do STS (segunda cobertura do absorvente), para dosar, cortar e aplicar a segunda cobertura do absorvente, utilizando adesivo spray aquecido a 165°C
8479.89.99	812	1 subsistema desbobinador, com pulmão de alimentação para emenda automática, da cobertura inferior alimentando a matéria-prima "Backsheet" (cobertura inferior do absorvente) controlando a tensão e alinhamento do material
8479.89.99	813	1 subsistema do módulo de ativação P-77, para provocar por meio de rolos dentados (macho / fêmea) uma deformação nas abas do absorvente proporcionando a elasticidade especificada
8479.89.99	814	1 subsistema do módulo de corte e aplicação da matéria-prima "MRP" (primeira cobertura descartável do absorvente), para dosar, cortar e aplicar a primeira cobertura descartável "MRP" do absorvente utilizando adesivo spray aquecido a 165°C
8479.89.99	815	1 subsistema desbobinador, com pulmão de alimentação para emenda automática, da matéria-prima "MRP" (primeira cobertura descartável do absorvente) controlando a tensão e alinhamento do material
8479.89.99	816	1 subsistema do módulo de formação dos canais para formar os canais no núcleo do absorvente por meio de pressão a 4bar entre 2 rolos com um perfil (desenho) definido
8479.89.99	817	1 subsistema do módulo de corte final, para efetuar o corte final do absorvente em todo o seu perímetro em um formato específico, por meio de 2 rolos com controle de pressão do corte, e com sistema de remoção de resíduo por meio de vácuo
8479.89.99	818	1 subsistema do módulo de corte e aplicação da matéria-prima "OPT", para transportar o absorvente, dosar, cortar e aplicar a segunda cobertura descartável por meio de adesivo aquecido a 165°C
8479.89.99	819	1 subsistema desbobinador, com pulmão de alimentação para emenda automática, da matéria-prima "OPT" (segunda cobertura descartável do absorvente), controlando a tensão e alinhamento do material
8479.89.99	820	1 subsistema do módulo de dobra de abas, para dobrar progressivamente cada uma das abas do absorvente aplicando a segunda cobertura descartável por meio de adesivo aquecido a 165°C
8479.89.99	821	1 subsistema do módulo do desbobinador do filme da embalagem individual, com pulmão de alimentação para emenda automática, para alimentar a matéria-prima da embalagem individual do absorvente, controlando a tensão e o alinhamento do material
8479.89.99	822	1 subsistema do módulo de 3 dobras, para efetuar a dobra do absorvente em três partes iguais, composto por barras cônicas e esteira de sustentação do material com vácuo a 12mbar
8479.89.99	823	1 subsistema do módulo de corte da matéria-prima "RST" (fecho da embalagem individual), para dosar, cortar e aplicar o "RST" por meio de sistemas de alto (70mbar) e baixo vácuo (15mbar), incluindo o sistema de controle de alinhamento e tensão do material
8479.89.99	824	1 subsistema do módulo desbobinador da matéria-prima "RST" (fecho da embalagem individual), com pulmão de alimentação para emenda automática, com a função de alimentar a matéria-prima "fita adesiva" da embalagem individual do absorvente controlando a tensão e o alinhamento do material
8479.89.99	825	1 subsistema do módulo de selagem e corte final, para selar e cortar a embalagem individual do absorvente por meio de interferência mecânica a 35 microns e aquecimento a 90°C
8479.89.99	826	1 subsistema para agrupamento de absorventes descartáveis, com capacidade de produção máxima maior ou igual a 1.700 absorventes por minuto, constituído por 1 unidade guia oscilante; 1 unidade acumulador de entrada ; 1 unidade acumulador de saída ; 1 unidade empurrador superior; 1 unidade de comando geral provido de painéis elétricos e eletrônicos com controladores lógicos programáveis e comando computadorizado
8537.10.20	863	1 subsistema de painéis elétricos centrais, constituído pelo painel principal de entrada de energia elétrica (tensão de 460 volts) com suas proteções, painel principal para distribuição da energia (tensão de 400volts) aos painéis elétricos de cada módulo, painel principal (tensão 220 volts) para comandar e controlar (com CLP's – controladores lógicos programáveis) todas as variáveis de processo nos módulos, tendo as características de comando central/SDCD
9031.49.90	740	1 subsistema do módulo de giro e repasse, que recebe o absorvente, gira a 90 graus, repassa para o filme "RPW" e verifica automaticamente a qualidade, rejeitando os não conformes (defeituosos)
9031.80.99	771	1 subsistema do módulo de rejeição automática, para efetuar a rejeição automática dos absorventes não conformes (com defeitos), conforme comandos pré-programados no

		controlador lógico programável (CLP), incluindo esteira de roletes extensível, para desviar as caixas rejeitadas
--	--	--

(SI-541) : Sistema integrado para corte longitudinal e transversal de chapas de aço inoxidável, utilizando bobinas com peso máximo de 20 toneladas e diâmetro máximo de 2.000mm, largura compreendida entre 500 e 1.880mm, espessura compreendida entre 0,35 e 2,25mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8423.89.00	704	2 estações de pesagem e enfardamento das pilhas de chapas
8428.39.10	718	1 transportador de correntes
8428.39.20	746	1 alimentador/medidor de chapas
8428.39.20	747	1 alimentador automático de paletes
8428.39.20	748	1 transportador transversal de rolos
8428.39.90	793	1 Mesa elevadora
8428.90.90	883	2 mesas pivotantes de direcionamento da chapa
8428.90.90	884	1 mesa aceleradora da chapa
8428.90.90	885	1 mesa de inspeção
8462.29.00	788	1 nivelador de precisão para aplainamento, com garantia das duas faces isentas de defeito
8462.39.10	710	1 tesoura de esquadreamento da chapa
8462.39.10	711	1 cortadeira transversal com a linha em movimento sem redução de velocidade
8462.39.90	728	1 cortadeira/refiladora longitudinal para até 5 tiras, com dutos para saída e enrolamento do refile
8466.94.90	703	1 empilhador de chapas cortadas
8479.89.99	827	1 estação de preparação e armazenagem de bobinas, composta de carro de entrada da bobina, rampa de estocagem
8479.89.99	828	1 desbobinador
8479.89.99	829	1 estação de manuseio de mandris composta de guia da chapa, "peeler" e rolo de compressão da chapa
8479.89.99	830	1 unidade hidráulica
8537.10.20	864	1 painel de comando geral

(SI-542) : Sistema integrado contínuo para processamento de 100 toneladas por hora de peças fundidas frágeis aletadas (carcaças de motores elétricos) e 14 toneladas por hora de areia, com software para gerenciamento do sistema para controle de amplitude, inclinação, frequência e velocidade de acordo com o item de mix de produção, que garante a integridade física das peças frágeis aletadas com um refugo inferior a 500ppm, altura de queda máxima de 50mm e um ruído máximo admissível de 85db a 1 metro de distância do equipamento, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.50.90	720	1 equipamento contínuo em forma helicoidal para resfriamento de peças fundidas frágeis, através de um insuflador e um exaustor de ar que circulam o ar no interior do equipamento sem ocorrer deslocamento lateral ao longo da trajetória circular, com uma descarga de peças para separação de canais de alimentação e torrões de areia
8474.10.00	706	1 equipamento para separar a areia das peças e dos canais de alimentação através da variação de inclinação por colchão de ar com um alimentador e uma descarga de peças frágeis, bem como uma linha para o retorno da areia
8479.89.99	831	1 equipamento para descompactar areia evitando quebra ou amassamento de peças frágeis fundidas aletadas com um recirculador que mantém um colchão de areia de nível constante no interior do equipamento e um alimentador de peças frágeis e um sistema com um queimador para manter a temperatura no interior do equipamento 20°C acima da temperatura do ponto de orvalho, evitando a condensação de umidade no interior do equipamento

(SI-543) : Sistema Integrado para aplicação de pasta (empastamento) sobre grades de bateria de acumulação contínuas de dupla largura, constituído por :

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	723	1 forno de pré-secagem com controle automático de temperaturas
8428.33.00	761	1 transportador para recolhimento das placas
8428.90.90	886	1 alimentador de grades
8462.39.90	729	1 cortador rotativo servo-controlado de grades
8479.89.99	832	1 desbobinadeira
8479.89.99	833	1 máquina de aplicação de pasta de óxido de chumbo, com velocidade de até 9,4m/min, com

	possibilidade de “sobre-empastamento” e aplicação de papel protetor em ambas as faces
--	---

§ 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 Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 36, de 30 de outubro de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 01 de novembro de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003, e pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8207.30.00	Ex 003 - Ferramentas intercambiáveis de aço inoxidável para máquina-ferramenta de estampar, em forma de chapas planas de largura igual ou superior a 2.000mm, texturadas, endurecidas, e polidas com tolerância de espessura igual a 0,24mm ou melhor, próprias para o processo de acabamento de painéis de fibras, partículas ou de lascas de madeira
8479.30.00	Ex 005 - Máquinas contínuas para pré-compactação de colchões de fibras e/ou partículas de madeira, contendo cintas de fibra sintética, dois ou mais rolos de pré-compactação, quatro ou mais rolos principais de pressão, sistema para ajuste de altura e nível, cilindros hidráulicos, cabeçotes de corte, sistema de exaustão e filtros para recolhimento de detritos
8479.30.00	Ex 007 - Pressas hidráulicas, contínuas, para fabricação de chapas de fibras ou partículas de madeira encoladas, aquecidas por óleo térmico e com controle automático de pressão e temperatura

Art. 4º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 40, de 28 de novembro de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 06 de dezembro de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003, e pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
9027.50.20	Ex 001 - Aparelhos portáteis para medir as taxas de glicemia, colesterol e de triglicerídeos no sangue, por meio de fotometria de reflexão
9027.50.20	Ex 004 - Aparelhos portáteis para medir as taxas de glicemia e de colesterol no sangue, por meio de fotometria de reflexão
9027.50.20	Ex 007 - Aparelhos para medir, em amostras de sangue total, plasma ou soro, 17 ou mais parâmetros (ácido úrico, amilase, colesterol, glicose, etc), por meio de fotometria de reflexão em tiras reagentes, com impressora incorporada
9027.80.99	Ex 022 - Aparelhos automáticos para contagem das células sanguíneas com determinação de células vermelhas, de plaquetas e de leucócitos (neutrófilos, células medianas e linfócitos)
9027.80.99	Ex 026 - Contadores de corpos estranhos existentes na urina (hemácias, leucócitos, células epiteliais, cilindros renais e bactérias), por meio de citometria de fluxo e impedância
9031.49.90	Ex 035 - Aparelhos para verificação automática da diopia, marcação e posicionamento do centro óptico e eixo de curva cruzada, em lentes oftálmicas, por meio do processo óptico

Art. 5º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 40, de 28 de novembro de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 06 de dezembro de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003, e pela Resolução CAMEX



nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005, com a seguinte redação:

NCM	DESCRIÇÃO
8465.93.10	Ex 005 - Lixadeiras contínuas para chapas de fibras ou partículas de madeira, apresentadas em corpo único ou como linha de lixamento com 2 ou mais unidades, com velocidade máxima igual ou superior a 60m/min, largura útil de trabalho igual ou superior a 2.800mm e precisão final na espessura da chapa igual ou inferior a 0,075mm

Art. 6º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 01, de 24 de janeiro de 2002, publicada no Diário Oficial da União de 29 de janeiro de 2002, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8464.90.19	Ex 008 – Máquinas-ferramenta automáticas para biselar, desbastar e acabar lentes oftálmicas de vidro, capazes, também, de trabalhar lentes de plástico, de comando numérico
8479.30.00	Ex 009 – Máquinas para formação contínua de colchões de fibras ou partículas de madeira encoladas, com dosadores, correia transportadora, calha e raspadores rotativos
9027.50.20	Ex 008 – Fotômetros de reflexão, automáticos, para leitura semiquantitativa de tiras de análise de urina
9031.80.99	Ex 106 – Leitoras traçadoras - aparelhos para medir forma e curvatura de armações de óculos, por meio de apalpadores, com interface para uma ou mais biseladoras, de controle numérico
9031.80.99	Ex 107 – Leitoras traçadoras - aparelhos para medir forma, curvatura e profundidade de calha de armações de óculos, por meio de apalpadores, com interface para uma ou mais biseladoras, de controle numérico

Art. 7º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8428.39.90	Ex 006 – Transportadores aéreos modulares, por correntes, próprios para transporte de peças de roupas entre postos de trabalho em linhas de produção de vestuários, com controlador lógico programável (CLP)
8439.91.00	Ex 004 – Segmentos (setores de círculo com barras e ranhuras) para discos de refinadores (desfibradores) de matérias fibrosas celulósicas
8453.10.90	Ex 002 – Máquinas automáticas, contínuas, para perfurar couros de largura igual ou superior a 550mm, com ferramentas de perfuração transversais, servo-sistema para alterar o espaçamento das perfurações e regulação de velocidade de perfuração
8453.10.90	Ex 039 – Máquinas hidráulicas, contínuas, para enxugar couros curtidos inteiros, de largura útil igual ou superior a 3.000mm, com cilindro de estira e correia de feltro para enxugamento, de capacidade máxima de prensagem igual ou superior a 80 toneladas
8453.10.90	Ex 043 – Máquinas para descarnar couros ou peles, com acionamento hidráulico do rebole, rolos de transporte e de apoio com motores hidráulicos independentes, largura útil de trabalho igual ou inferior a 1.800mm e velocidade máxima de extração igual ou superior a 50m/min
8453.10.90	Ex 045 – Máquinas hidráulicas rebaixadeiras, hidráulicas, de couros ou peles, com largura útil de trabalho igual ou superior a 3.000mm
8454.20.10	Ex 006 – Lingoteiras, em liga de cobre ou equivalente, formato curvo, para o lingotamento contínuo de aço
8464.90.19	Ex 003 – Máquinas-ferramenta automáticas para biselar, desbastar e acabar lentes oftálmicas de vidro, capazes, também, de trabalhar lentes de plástico, de comando numérico, com sistema centralizador bloqueador de lentes acoplado

Art. 8º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005, com a seguinte redação:

NCM	DESCRIÇÃO
8452.29.29	Ex 003 – Máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, não automáticas, de uso industrial
8453.10.90	Ex 041 – Máquinas hidráulicas para cilindrar couros de sola, com rolo operador de largura compreendida entre 300 e 350mm e curso de 2.600mm

Art. 9º Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 46, de 24 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 26 de dezembro de 2003, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8458.11.99	Ex 004 – Tornos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), monofusos, com cabeçote principal móvel, do tipo "Swiss Type", para alimentação simultânea de peças com carro superior porta-ferramentas múltiplo, para ferramentas acionadas ou não, tipo "gang", e fuso traseiro

Art. 10. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 35, de 27 de novembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 01 de dezembro de 2003, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
9027.50.90	Ex 001 – Analisadores para a determinação quantitativa de troponina T, Dímero-D e Mioglobina através de tiras reativas
9027.80.99	Ex 010 – Analisadores de gases sanguíneos, eletrólitos, hemoglobina total, dióxido de enxofre, hematócritos e saturação de oxigênio

Art. 11. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 46, de 24 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 26 de dezembro de 2003, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8466.10.00	Ex 001 – Torres porta-ferramentas, tamanho 10 ou equivalente, com 6 ou 8 posições de ferramentas, para torno automático a comando numérico de até 8 eixos
8466.10.00	Ex 005 – Torres porta-ferramentas, tamanho 25, com 8 ou 12 posições de ferramentas, para torno a comando numérico de 2 eixos

Art. 12. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 03, de 13 de fevereiro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 16 de fevereiro de 2004, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
8465.91.20	Ex 004 – Serras circulares automáticas, duplas, de alta precisão, para corte transversal de painéis de madeira em movimento, tipo "flying saw", com transportador de alimentação e de descarga e velocidade de corte igual ou superior a 40m/min
8465.91.90	Ex 006 – Máquinas de serrar painéis de fibra ou partícula de madeira e laminados plásticos "cut-to-size", com uma ou mais linhas de corte, de comando numérico, contendo empurrador automático, regulação eletrônica de ferramentas, uma ou mais serras em cada linha de corte (capaz de realizar cortes de altura útil igual ou superior a 150mm) dotadas de sistema automático de empilhamento e formação de pacotes de chapas, sistema automático de cintamento, acionador, controle, alimentação, descarga e sistema de exaustão

Art. 13. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

NCM	DESCRIÇÃO
-----	-----------

8439.10.90	Ex 013 – Combinações de máquinas para dosagem contínua e mistura de partículas ou fibras de madeira, compostas por caixa dosadora com dispositivos de pesagem e remoção de partículas ferrosas, misturador estático de componentes químicos, misturador de fibras e componentes químicos (encoladeira), unidade de controle eletrônico do misturador, e controlador lógico programável (CLP)
8441.80.00	Ex 027 – Máquinas automáticas para corte, vinco e aplicação de "hot-stamping" na superfície de papéis com gramatura igual ou superior a 100g/m <sup>2</sup> , velocidade igual ou superior a 4.500 folhas por hora e formato máximo igual ou superior a 740 x 600mm
8451.80.00	Ex 020 – Endireitadores automáticos de trama com medição fotoelétrica, cilindros endireitadores diagonais e curvos, com largura compreendida entre 1.000 e 4.000mm
8486.40.00	Ex 002 – Máquinas automáticas para posicionamento e colagem, por adesivo, de circuitos integrados de silício ainda não encapsulados, dispostos sobre filme plástico
8501.64.00	Ex 005 – Geradores síncronos de corrente alternada, com sistema de resfriamento, potência superior a 25.000kVA, tensão de 13,8kV, frequência de 60Hz e rotação de 3.600rpm (2 pólos), para uso em turbo gerador a vapor
8604.00.90	Ex 013 – Combinações de máquinas, para lançamento, inspeção da rede aérea em vias férreas, e socorro de material rodante, compostas por: 1 veículo autopropelido, contendo sistema informatizado de inspeção e registro da situação da rede aérea, com plataforma elevatória e giratória, painel de controle para todas operações na plataforma, equipado com mastro telescópico, pantógrafo de aterramento, guindaste com capacidade de levantamento de 24t.m e cesto para inspeção; 1 vagão transportador de bobinas e 1 vagão oficina com equipamentos para reencarrilhamento de trens com até 240 toneladas
9027.50.20	Ex 020 – Equipamentos para análises bioquímicas de fluídos fisiológicos, por fotocolorimetria, com velocidade de até 1.200 testes por hora e com carregador de amostras múltiplas de até 217 amostras
9027.80.99	Ex 034 – Contadores hematológicos de até 18 parâmetros, com diferencial em 3 partes (leucócitos, hemácias e plaquetas), por meio de impedância elétrica, capacidade para até 60 amostras por hora, medição volumétrica da amostra, barreira de "Von Behrans", diferencial modificada e Cianometahemoglobina modificada
9027.80.99	Ex 035 – Contadores hematológicos de 23 ou mais parâmetros bioquímicos, com capacidade igual ou superior a 90 amostras por hora, contagem média de 10.000 células, armazenamento de 10.000 resultados com gráficos, 20 arquivos de controle de qualidade com 120 pontos de dados cada
9027.80.99	Ex 036 – Equipamentos para a determinação de até três eletrólitos dentre sódio, potássio, cálcio ionizado, cloreto e lítio, por meio de eletrodo íon seletivo, com eletrodos sem manutenção sem troca de membranas

Art. 14. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006:

NCM	DESCRIÇÃO
8407.29.90	Ex 004 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por centelha (ciclo Otto), de fixação interna ao casco da embarcação, sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, cilindrada de 350 polegadas cúbicas (5,7 litros), com 8 cilindros em "V" e reversor de transmissão para pé de galinha e potência igual a 330HP a 5.000rpm
8412.29.00	Ex 003 – Motores hidráulicos de movimento orbital com válvulas de carretel, pressão de trabalho contínua máxima entre 41 e 155bar, pressão de trabalho intermitente máxima entre 55 e 190bar, torque contínuo máximo entre 56 e 528Nm, torque intermitente máximo entre 75 e 587Nm e velocidade máxima entre 74 e 1.150rpm
8416.30.00	Ex 001 – Grelhas dinâmicas em degraus, destinadas a montagem em caldeira, para distribuição e avanço de combustível sólido granulado (biomassa), com empurradores hidráulicos, resfriadas a água, com temperatura compreendida entre 100 e 130°C, providas de bomba, com área igual ou superior a 50m <sup>2</sup> e empurradores construídos em ferro fundido com alto teor de cromo
8420.10.90	Ex 002 – Prensas contínuas, tipo calandra, para enxugar couros, por meio de 2 cilindros revestidos de feltro, com capacidade máxima igual ou superior a 65 toneladas e largura útil igual ou superior a 1.700mm, provida de sistema de lavagem do feltro
8420.10.90	Ex 005 – Prensas hidráulicas rotativas, tipo calandra, para estirar e estampar couros ou peles, com rolos aquecidos e controlador lógico programável (CLP) e com largura útil de trabalho igual ou superior a 1.600mm
8420.10.90	Ex 008 – Máquinas para estirar sola de couro, tipo calandra, com cilindro de estiras duplas bielcoicoidais e sistema de inversão do movimento "retorça", com velocidade regulável de 0 a 30m/min ou superior
8422.30.29	Ex 012 – Máquinas etiquetadoras de pacotes de resmas de papel tipo "cut size", com velocidade igual ou superior a 90 resmas/minuto, com sistema "hotmelt" e controlador lógico programável (CLP)

8424.89.90	Ex 013 – Máquinas automáticas para aplicar metal pulverizado em bobinas de condensadores elétricos, por meio de metalização a quente por projeção de metal em fusão (maçaricos oxi-acetilênicos ou arco elétrico combinados com jato de ar comprimido)
8427.20.90	Ex 004 – Empilhadeiras acionadas por motor à gasolina ou GLP (gás liquefeito de petróleo), para elevação, transporte e armazenagem de carga, com capacidade máxima igual ou superior a 4.000kg mas não superior a 6.500kg
8428.90.90	Ex 023 – Máquinas para interligação de equipamentos em linha de produção de placas de circuito impresso com tecnologia SMD, com funções de transporte, armazenagem (pulmão ou "buffer") e giro das placas
8436.80.00	Ex 008 – Máquinas autopropulsoras sobre rodas para abate de árvores, desgalhe e recorte de toras, tipo "harvester", com tração 4 x 4 ou superior, sem plataforma de carga
8440.10.90	Ex 011 – Combinações de máquinas para fabricação de livros de capa dura, compostas pelas seguintes estações: de alimentação de blocos de livros, de aquecimento de blocos de livros, de colocar bloco de livro na vertical, de arredondamento de lombada e formação de vinco, de colagem e aplicação de gaze, de colagem e aplicação de reforço e cabeceado, de pré-empilhamento, alimentação e aquecimento de capas, de montagem da capa no bloco do livro, de prensagem e vincagem múltipla e de comando
8440.10.90	Ex 017 – Máquinas formadoras de capas duras para livros, compostas de unidades de alimentação do cartão, alimentação do forro no cartão e prensagem, com capacidade máxima igual ou superior a 30 ciclos/minuto
8443.19.90	Ex 025 – Máquinas de impressão, a laser, de uso industrial, com funções cumulativas ou não de marcar, codificar, personalizar, endereçar e datar produto ou embalagem de qualquer formato ou superfície
8443.19.90	Ex 026 – Máquinas impressoras para gravação de etiquetas ou embalagens flexíveis, por termo transferência, com resolução igual ou maior que 200dots/polegada e velocidade máxima igual ou superior a 500mm/minuto
8443.91.99	Ex 002 – Máquinas de colagem longitudinal e umedecimento de dobras, para cadernos de 8 ou mais páginas, para operar com dobradeiras a serem acopladas em impressoras rotativas alimentadas por bobinas
8443.91.99	Ex 015 – Máquinas de transporte, contagem, empilhamento, prensagem e compensação de cadernos impressos, para ser conectada na saída de impressora rotativa alimentada por bobina
8443.91.99	Ex 018 – Máquinas refiladoras, rotativas, de cadernos impressos em fluxo escalonado, com esteiras de conexão para correta orientação de corte dos formatos de dobras, para serem conectadas na saída de dobradeiras de impressoras rotativas alimentadas por bobinas
8453.10.90	Ex 050 – Máquinas pigmentadoras, do tipo multiponto, para couros macios e finos, com mecanismo de régua curva para introdução das peles, dispositivo de alimentação e estiragem (spreader) e cilindros reverse tipo "G", sistema de rolos de escova na saída principal, com largura útil ou superior a 3.400mm
8460.90.90	Ex 008 – Máquinas automáticas para rebarbar superfície metalizada de bobinas de condensadores elétricos, por meio de cesta metálica vibratória
8462.10.90	Ex 018 – Máquinas para estampar, do tipo universal, destinadas a produção de parafusos, porcas, esferas, rebites e produtos semelhantes, com capacidade máxima de corte de diâmetro igual ou inferior a 35mm, contendo 3 ou mais matrizes, sistema de lubrificação, painel de controle e monitoramento de velocidade, esteiras de peças acabadas e sucata, filtro eletrostático e gabarito de ajuste
8462.10.90	Ex 021 – Máquinas automáticas para fabricação de parafusos, porcas, pinos, anéis e artefatos semelhantes, por estampagem, a partir de arames de metais comuns
8462.39.90	Ex 010 – Máquinas automáticas para pré-formar (dobrar) e cortar terminais de condensadores elétricos
8466.10.00	Ex 004 – Torre porta-ferramentas, tamanho 12, de 6 a 12 posições de ferramentas, para torno automático a comando numérico de até 8 eixos
8477.59.90	Ex 024 – Máquinas automáticas para moldar termoplásticos, por injeção, estiramento e sopro, simultâneos, com condicionamento direto de temperatura da pré-forma, e três estações - injeção de preforma, estiramento e sopro, e extração
8477.80.90	Ex 021 – Máquinas para serrar anéis multicamadas de filme de poliéster metalizado, para fabricação de condensadores elétricos, incluindo ou não dispositivos para aplicar tensão elétrica, medir e selecionar as peças
8479.82.90	Ex 005 – Máquinas para separar e alimentar arames com diâmetro compreendido entre 3,4 e 8,0mm, transversais, pré-endireitados e cortados, com sistema intermediário de dosagem por meio de discos magnéticos e sistema de transferência por correntes
8479.89.12	Ex 004 – Máquinas automáticas doseadoras de resina para enchimento de condensadores elétricos, com cura por aquecimento em estufa contínua, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 360peças/min
8479.89.99	Ex 293 – Máquinas para impregnação de componentes elétricos e eletrônicos com resina epoxy em pó ou líquida, através da fusão do pó ou líquido na superfície dos componentes, com sistema de controle
8479.89.99	Ex 294 – Máquinas automáticas para bobinagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima

	de bobinagem igual ou inferior a 15m/s
8479.89.99	Ex 295 – Máquinas automáticas para metalização a vácuo de filmes plásticos para condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 20m/s
8479.89.99	Ex 296 – Máquinas automáticas para montagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 25peças/minuto
8479.89.99	Ex 300 – Máquinas automáticas para montagem de terminais em disco de condensadores elétricos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 25peças/minuto
8479.89.99	Ex 303 – Máquinas automáticas para aplicação de resina adesiva em placas de circuito impresso, para montagem de componentes eletrônicos
8479.89.99	Ex 306 – Máquinas automáticas para montagem de componente em placas de circuito impresso
8479.89.99	Ex 307 – Máquinas automáticas para aplicação de pasta de solda em placas de circuito impresso, por meio de estêncil
8479.89.99	Ex 315 – Máquinas para inverter o lado de placas de circuito impresso, destinada a montagem de SMD (surface mounted device) em ambas as faces, com capacidade do armazenador igual ou maior que 21 placas, programável
8479.89.99	Ex 323 – Máquinas para remontar e balancear navalhas de cilindros, com comprimento igual ou superior a 3.400mm, de descarnadeiras e rebaixadeiras de couro
8479.89.99	Ex 376 – Equipamentos automáticos de reoxidação de condensadores elétricos, com sistemas de aquecimento e de controle e conjuntos de "jigs" e exaustão
8479.89.99	Ex 379 – Máquinas para gravação de peças por puncionamento, através de agulha de metal duro acionada por solenóide, para marcação de produtos diversos com aço, ferro, alumínio ou plástico
8479.89.99	Ex 446 – Dispositivos para utilização no controle de produção de areia proveniente da formação em poços de petróleo e gás, constituídos por tubos microperfurados, telas metálicas, fibras ou malhas sinterizadas
8479.90.90	Ex 002 – Rolos ranhuradores, fabricados em metal duro, com diâmetros de 170 a 180mm, destinados especificamente para ranhurar fitas de cobre de 24,70 a 43,50mm de largura, para a produção de tubos de cobre para refrigeração e ar condicionado com diâmetros de 7 a 12,70mm
8515.80.90	Ex 012 – Máquinas automáticas para soldagem de condensadores elétricos, com velocidade máxima de produção igual ou inferior a 125 peças/min
9018.19.90	Ex 004 – Transdutor de ultra-som para equipamentos médicos de diagnóstico por imagem
9018.50.90	Ex 016 – Aparelhos para cirurgia oftalmológica de retina e corpo vítreo

Art. 15. Fica prorrogado, até 31 de dezembro de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 06, de 16 de março de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 21 de março de 2006:

NCM	DESCRIÇÃO
8420.10.90	Ex 007 – Máquinas rotativas de rolos (calandras), hidráulicas, para esticar e enxugar couros, de largura útil igual ou superior a 3.200mm, providas de 2 mangotes de feltro, sistema de reversão do movimento "retorça" e sistema de encosto do cilindro de face regulável
8421.29.90	Ex 016 – Filtros automáticos rotativos para monômeros e/ou polímeros fundidos, para obtenção de fibras, filmes e granulados, constituídos por disco giratório de tela, com pressão operacional constante
8421.99.10	Ex 001 – Placas coletoras para precipitadores eletrostáticos de despoejamento, para operar em temperatura igual ou superior a 120°C
8443.16.00	Ex 003 – Máquinas de impressão flexográfica rotativa para cerâmica plana
8443.19.90	Ex 020 – Máquinas automáticas para marcação (carimbagem) em fitas de PVC para condensadores elétricos, com controlador lógico programável (CLP), de velocidade máxima de impressão igual ou inferior a 3m/s
8459.61.00	Ex 001 – Fresadoras automáticas de comando numérico computadorizado (CNC), para colos de virabrequins de comprimento máximo igual ou superior a 1.250mm, com diâmetro de passagem igual ou superior a 240mm, com 2 unidades circulares de fresamento interno para fresas de diâmetro interno compreendido entre 200 e 260mm, e peso mínimo de 16.000kg
8477.59.90	Ex 020 – Máquinas de estereolitografia, contendo forno de cura por ultravioleta, de volume igual ou superior a 630 x 560 x 430mm, para construção de moldes (peças) através de raios laser, de potência mínima igual a 160mW, com microcomputador, formato de dados de entrada estereolitografia (STL) ou camada (SLC), plataforma grelha e tanque para resina, de volume igual ou maior que 99 litros
9015.20.10	Ex 001 – Teodolitos eletrônicos, com distanciômetro eletrônico incorporado, do tipo "estação total", compensador de eixo vertical, precisão de leitura angular mínima de 10 segundos de arco, medida de distância, com 1 prisma, igual ou superior a 1.000 metros e memória interna incorporada para armazenamento dos dados coletados

(SI-232) : Sistema integrado para confecção de revistas a partir de folhas soltas de papel impresso, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.10	702	1 esteira de saída de revistas acabadas
8440.10.90	703	1 subsistema formado por no mínimo 1 e no máximo 6 torres de alceamento de folhas soltas de superfície máxima igual ou superior a 1.750cm <sup>2</sup>
8440.10.90	704	1 unidade de aplicação de grampos em conjunto de folhas alceadas com posterior aplicação de dobra, operando por meio de 1 a 4 cabeçotes de grampo, com velocidade igual ou superior a 2.500 jogos por hora
8441.10.90	711	1 guilhotina de corte frontal através de facas para aplicação de refil em revistas

(SI-094) : Sistema Integrado de esmaltagem vertical para fios de cobre ou alumínio, com seção retangular maior ou igual a 2,5mm <sup>2</sup> e menor ou igual a 60mm <sup>2</sup> ou redondo com diâmetro maior ou igual a 2,0mm e menor ou igual a 5,2mm, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.20	704	2 fornos de recozimento acoplados aos fornos de esmaltagem, de fio laminado, ou trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatório de água desmineralizada
8419.89.99	784	2 fornos de esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador
8479.81.90	717	2 bobinadores para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP)
8479.89.91	701	2 subsistemas para lavagem dos fios laminados ou trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros
8479.89.99	631	2 desbobinadores de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida
8479.89.99	632	2 acumuladores "pulmão" para armazenagem de fios, compostos de torre e polias
8479.89.99	633	2 aplicadores de esmalte sobre o fio nu, acompanhados de três caixas de alimentação com bombas
8479.89.99	634	2 subsistemas de resfriamento, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado
8537.10.20	818	1 painel de comando, com controlador lógico programável (CLP)
8537.10.20	819	1 mesa de comando, contendo microcomputador e programa apropriado, destinada a monitoração do processo de esmaltagem

Art. 16. 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:

8462.99.20	Ex 006 - Máquinas para conformação do pescoço de lata de alumínio, com encerador (waxer), para diâmetros compreendidos entre 52 e 66mm, comprimento da lata compreendida entre 80 e 169mm, com capacidade de 2.400latas/min, e controlador lógico programável(CLP)
------------	--

Leia-se:

8462.99.20	Ex 006 - Máquinas para conformação do pescoço de lata de alumínio, com encerador (waxer), para diâmetros compreendidos entre 52 e 66mm, comprimento da lata compreendida entre 80 e 169mm, com capacidade máxima igual ou superior a 2.400latas/min, e controlador lógico programável(CLP)
------------	--

Onde se lê:

8462.99.20	Ex 005 - Prensa horizontal para extrusão de latas de alumínio em duas peças (corpo e tampa), altura da lata compreendida entre 139,7 e 209,5mm, capacidade máxima de produção de 500latas/min, com controlador lógico programável (CLP)
------------	---

Leia-se:

8462.99.20	Ex 005 - Prensa horizontal para extrusão de latas de alumínio em duas peças (corpo e tampa), altura da lata compreendida entre 139,7 e 209,5mm, capacidade máxima de produção igual ou superior a 400latas/min, com controlador lógico programável (CLP)
------------	--

Art. 17. Na Resolução CAMEX nº 28, de 20 de setembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 22 de setembro de 2006:

Onde se lê:

8424.89.90	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
------------	--

Leia-se:

8424.89.90	Ex 040 - Máquinas aplicadoras de verniz na parte interna da lata, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 350latas/min, acompanhadas de um aplicador por ponto de tinta não visível a olho nu e com ou sem unidade de alimentação de verniz
------------	---

Art. 18. 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:

8428.90.90	Ex 048 - Carros-grelha para transportar camada de forração e pelotas cruas dentro de forno, construídos em 3 partes, o corpo principal fundido reversível e 2 laterais intercambiáveis fundidas flangeadas e conectadas ao corpo central por parafuso, com capacidade de 5.670kg para operar em temperatura máxima de 1.100°C nas barras de grelha, fabricados em aço fundido com teores de fósforo 0,03% e de enxofre inferiores a 0,01%
------------	---

Leia-se:

8428.90.90	Ex 048 - Carros-grelha para transportar camada de forração e pelotas cruas dentro de forno, construídos em 3 partes, o corpo principal fundido reversível e 2 laterais intercambiáveis fundidas flangeadas e conectadas ao corpo central por parafuso, com capacidade de 5.670kg para operar em temperatura máxima de 1.100°C nas barras de grelha, fabricados em aço ou ferro fundido com teores de fósforo entre 0,03 e 0,05%, e de enxofre inferiores a 0,01%
------------	--

Onde se lê:

8417.80.90	Ex 006 - Fornos a gás natural, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 6.000latas/min, com temperatura de trabalho de 204,4°C (400°F)
------------	---

Leia-se:

8417.80.90	Ex 006 - Fornos a gás natural, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 6.000latas/min, com temperatura de trabalho de até 260°C (500°F)
------------	---

Art. 19. Na Resolução CAMEX nº 01, de 22 de janeiro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de janeiro de 2007:

Onde se lê:

8465.99.00	Ex 019 - Máquinas automáticas com comando numérico computadorizado (CNC), para desbastar, perfilar adesivo, aquecer o laminador, realizar "o postforming" e refilar as sobras em uma só passagem pela máquina, em painéis de fibra ou partículas de madeira, com raio mínimo de "postforming" de 4mm, espessura compreendida entre 16 e 30mm, pré-revestidos em material sintético (laminados)
------------	--

Leia-se:

8465.99.00	Ex 019 - Máquinas automáticas com comando numérico computadorizado (CNC), para desbastar, perfilar, aplicar adesivo, aquecer o laminado, realizar "o postforming" e refilar as sobras em uma só passagem pela máquina, em painéis de fibra ou partículas de madeira, com raio mínimo de "postforming" de 4mm, espessura compreendida entre 16 e 30mm, pré-revestidos em material sintético (laminados)
------------	--

Onde se lê:

8479.89.12	Ex 002 - Bombas dosadoras, tipo seringa, para alimentação de pasta de catalisador, em processo piloto de produção de polímeros, com vazão compreendida entre 0,16 e 68,15ml/min
------------	---

Leia-se:

8479.89.12	Ex 002 - Bombas dosadoras, tipo seringa, de diafragma, para alimentação de pasta de catalisador, em processo piloto de produção de polímeros e similares, com vazão compreendida entre 0,14 e 68,15ml/injeção
------------	---

Art. 20. 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:

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

Leia-se:

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

Art. 21. Na Resolução CAMEX nº 36, de 06 de setembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 14 de setembro de 2007:

Onde se lê:

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
------------	--

Leia-se:

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 55kg, com dimensões máximas de até 112cm de altura, 20cm de largura e até 80cm de comprimento
------------	---

Art. 22. Na Resolução CAMEX nº 41, de 03 de outubro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 05 de outubro de 2007:

Onde se lê:

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

Leia-se:

8422.40.90	Ex 001 - Máquinas automáticas para embalagem a vácuo, para carnes vermelhas frescas ou processadas e queijos industrializados, dotadas de barras de selagem de 1.500mm de comprimento, distância entre as barras de 755mm, utilizando unidade controladora de solda individual, para embalagens de dimensões máximas de 745mm de comprimento e 225mm de altura, com sistema de vácuo com dupla válvula combinada, com remoção de aparas, sensor de presença e sistema de segurança por cortina de luz, com controlador lógico programável (CLP)
------------	---

Onde se lê:

9030.10.90	Ex 004 - Monitores tipo portal de segurança para detecção de radiação gama e nêutrons, compostos de painéis sensores de radiação, unidade de controle, sensores de ocupação e painel anunciador
------------	---

Leia-se:

9030.10.90	Ex 004 - Monitores tipo portal de segurança para detecção de radiação, compostos de painéis sensores de radiação, unidade de controle, sensores de ocupação e painel anunciador
------------	---

Art. 23. 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.



*Fls. 25 da Resolução CAMEX nº , de / /*

Art. 24. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MIGUEL JORGE**  
Presidente do Conselho