

RESOLUÇÃO Nº 13, DE 20 DE MARÇO DE 2008.

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

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

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

NCM	DESCRIÇÃO
8404.20.00	Ex 001 – Combinações de máquinas e equipamentos de alimentação de água para o gerador de vapor de recuperação de calor com a finalidade de geração de energia elétrica compostas de: 01 (um) condensador tubular de aço inoxidável com pescoço, com coletor integrado com água de reposição, coletor dos drenos da turbina, coletores de condensado, suportes deslizantes, anodo de sacrifício; 01 (um) condensador alternativo para o vapor da coqueria, com 01 (um) condensador tubular, coletor integrado com água de reposição, coletores de condensado, anodo de sacrifício; sistema de vácuo do condensador de vapor, com 01 (um) injetor de vapor com silenciador e estação redutora de pressão, 02 x 100% ejetores de serviço de 2 estágios com condensador e estação redutora de pressão; estação de derivação de vapor, com 01 x 100% estação de derivação de vapor de alta pressão (90bar e 523°C) de cada caldeira para o condensador, incluindo sistema de desaquecimento, 01 x 100% estação de derivação de vapor (90bar e 523°C) dos fornos da coqueria para o condensador, incluindo sistema de desaquecimento, 01 x 100% estação de derivação de vapor de baixa pressão (5,8bar e 248°C) para o condensador, com sistema de desaquecimento, válvula de bloqueio, válvula de controle de redução da pressão, placa de orifício, estação de desaquecimento com válvulas de injeção de água e chuveiros; 04 x 33% bombas de condensado com uma capacidade nominal 400m³/h, NPSH, vertical, 03 (três) estágios com aço inox no primeiro estágio, com bomba vertical tipo estágio múltiplo, motor média tensão, acoplamento flexível com dispositivo de proteção, dispositivo de fluxo mínimo; 02 x 100% bomba de transferência de condensado para aciaria, com bomba tipo estágio único, motor de baixa tensão, acoplamento flexível com proteção; 01 (um) aquecedor de baixa pressão; 02 (dois) trocadores de calor; 02 (dois) tanques de água de alimentação, com desaerador; 03 x 50% bombas de alta pressão de alimentação de água da caldeira, com bomba de múltiplo estágio capacidade nominal 252m³/h, temperatura do fluido de 124°C, 3.550rpm, motor, acoplamento flexível com proteção, dispositivo de fluxo mínimo, filtro de sucção, sensor de vibração do mancal (acelerômetro); 03 x 50% bomba de baixa pressão de alimentação de água da caldeira, com bomba tipo estágio único, capacidade nominal de 169m³, temperatura do fluido de 124°C, 3.550rpm, pressão de coluna de água 4,5m, motor, acoplamento flexível com proteção, dispositivo de fluxo mínimo, filtro de sucção, sensor de vibração do mancal; 02 x 50% bomba de água de baixa pressão de alimentação para a coqueria capacidade nominal 319m³/h, temperatura do fluido de 160°C, 3.550rpm, pressão de coluna de água 4m, com bomba tipo estágio único, motor de média tensão, acoplamento flexível com proteção, dispositivo de fluxo mínimo, filtro de sucção; 01 x 100% estação de redução do vapor de baixa pressão da aciaria, com extração da turbina a gás com válvula de retenção, extração de redução de pressão com injeção de água; equipamento de dosagem e amostragem para o ciclo de água e vapor, incluindo: 01 sistema de armazenamento, dosagem e distribuição de fosfato, 01 sistema de armazenamento, dosagem e distribuição de amônia, 01 (um) sistema automático contínuo de amostragem, condicionamento e análise para o ciclo de água e vapor; 01 (um) filtro de detritos na entrada de cada metade do condensador principal e do condensador do vapor da coqueria; 01 (um) dispositivo de limpeza da tubulação do condensador principal incluindo: seções de filtros esféricos para cada metade do

	condensador principal, unidade de controle e sistema de painéis elétricos; tubulação de aço “alloy” para alta pressão de vapor; tanque de coleta de drenos de condensado, válvulas de bloqueio, reguladoras de pressão, de retenção com seus respectivos atuadores pneumáticos ou elétricos
8407.29.90	Ex 006 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por centelha, a gasolina, de fixação interna ao caso da embarcação, sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, cilindrada de 364 polegadas cúbicas (6,0 litros), com 8 cilindros em "V", potência igual a 380HP a 5.600rpm e reversor de transmissão para pé de galinha
8413.60.11	Ex 005 – Bombas dosadoras de engrenagens, para fluidos de tinta esmalte, com rotação máxima de 120rpm, pressão operacional máxima de 20bar
8413.60.90	Ex 007 – Bombas para circulação e/ou transferência de metal fundido, com ou sem injeção de gases, com colunas de cerâmica não oxidante comprimidas por molas, hastes metálicas no interior das colunas de cerâmica, motor resfriado a ar, com vazão máxima igual a 4.800litros/min
8413.70.90	Ex 008 – Bombas centrífugas criogênicas para bombeamento de oxigênio, argônio e nitrogênio, com vazão de até 35m³/h, pressão diferencial de até 30bar, aptas para trabalhar com temperaturas abaixo de -183°C, selagem por selo tipo labirinto sem contato entre partes girantes e parte fixa (gas ridding seal), painel de selagem, acionamento por motor elétrico, próprias para operação com variador de frequência
8413.70.90	Ex 031 – Bombas centrífugas verticais com camisa de vapor, tipo API 610, para transferência de enxofre líquido, em aço inoxidável, com vazão nominal de pelo menos 30,0m³/h, altura manométrica de 19,4m, pressão mínima de descarga de 3,5kgf/cm², acionadas por motor elétrico de 11kW
8413.70.90	Ex 032 – Bombas centrífugas verticais com camisa de vapor, tipo API 610, para alimentação do sistema de mistura de enxofre líquido, em aço inoxidável, com vazão nominal de pelo menos 42,5m³/h, altura manométrica de 46m, pressão mínima de descarga de 8,23kgf/cm², com motor elétrico de 30kW
8413.70.90	Ex 033 – Bombas de deslocamento positivo, para transferência de gases liquefeitos, com palhetas deslizantes, construídas por composto plástico moldado, com eixo-rotor excêntrico à camisa, com selagem por duplo selo mecânico, duplo apoio do eixo por rolamentos de esferas, vazão compreendida entre 30,3 e 1.135litros/min, com pressão máxima de trabalho de 10,5kg/cm² e válvula de alívio interna integrada à bomba
8417.80.90	Ex 009 – Fornos industriais de corrente de pinos, para secagem de rótulos em latas metálicas, com capacidade de até 2.400latas/minuto
8418.69.99	Ex 009 – Congeladores industriais espirais contínuos, com esteira auto-portante e auto-empilhante com 44 níveis de esteiras, com acionamento sem necessidade de tambor interno para movimentação da espiral, com sistema de refrigeração de baixo volume de amônia, sistema de descongelamento contínuo do evaporador por ar comprimido, sistema de limpeza (CIP) “Clean in Place” automático, largura total de 4,8 metros, capacidade igual ou superior a 3.000kg/h, com 03 ventiladores
8418.69.99	Ex 010 – Congeladores industriais espirais contínuos, com esteira auto-portante e auto-empilhante com pelo mínimo 34 níveis de esteiras, com acionamento sem necessidade de tambor interno para movimentação da espiral, sistema de descongelamento contínuo do evaporador por ar comprimido, sistema de limpeza automático e capacidade igual ou superior a 2.000kg/h, com 3 ou 4 ventiladores
8419.20.00	Ex 001 – Aparelhos médicos esterilizadores baseados na tecnologia de plasma de peróxido de hidrogênio utilizados para esterilização de instrumentos médico-cirúrgicos
8419.39.00	Ex 022 – Combinações de máquinas para secagem e resfriamento de produtos veterinários, compostas de: 1 secador compacto contínuo para produtos farmacêuticos veterinários em tabletes de 1 a 8 gramas, com esteira e guias metálicas em espiral no direcionamento de baixo para cima com acabamento polido, acionamento e motorização em sistema interno enclausurado em inox 304, controle automático com PLC para os parâmetros de operação e processo, controle e homogeneidade de temperatura na câmara de secagem em 70 graus C +/-2 graus C, com uma unidade integrada de tratamento de ar para secagem com filtração e condicionamento do ar para qualidade farmacêutico e 1 resfriador compacto contínuo para produtos farmacêuticos veterinários em tabletes de 1 a 8 gramas, com esteira e guias metálicas em espiral no direcionamento de cima para baixo, com acabamento polido, acionamento e motorização em sistema interno enclausurado em inox 304, controle automático com PLC para os parâmetros de operação e processo, controle e homogeneidade de temperatura na câmara de resfriamento em 15 graus C +/-2 graus C, com uma unidade integrada de tratamento de ar para resfriamento com filtração e condicionamento do ar para qualidade farmacêutico
8419.39.00	Ex 023 – Reatores de pós-condensação (bicônico/tumbler) para secagem térmica a vácuo de polímeros granulados, com camisa para circulação de fluidos térmicos de aquecimento ou arrefecimento, com volume interno de pelo menos 16m³, para carga de até 9 toneladas de polímero e velocidade de rotação de até 3rpm
8419.39.00	Ex 024 – Secadores para borracha natural, de carro duplo, com dois conjuntos de 38 estágios cada um, com aplicação de sulfato hidroxil neutro na entrada do secador e controle de viscosidade final com precisão de 80+/-5, e capacidade de produção igual ou superior a 10.000kg de borracha seca/hora, compostos por túnel de secagem; sistema de ventilação principal com 6 ventiladores centrífugos com motores de 75HP e 1.750rpm, sistema de ventilação de resfriamento com 4 ventiladores centrífugos com motores de 25HP e 1.750rpm, sistema de ventilação de exaustão com 2 ventiladores centrífugos

	com motores de 40HP e 1.750rpm, sistema de ventilação de recirculação com 2 ventiladores centrífugos com motores de 30HP e 1.750rpm, 6 queimadores; 76 carrinhos internos e 30 carrinhos externos, 2 mecanismos empurradores, 3 carros de transferência; 2 chaminés, trilhos para carrinhos e 2 painéis de controle e instrumentação
8419.50.10	Ex 014 – Trocadores de calor tipo placas soldadas (em aço liga cromo-molibdênio), para troca térmica entre fluidos frios (nafta hidrotratada e hidrogênio de reciclo) e quente (nafta reformada), com calor trocado de 28.830.000kcal/h, com pressão de projeto de 12,5kgf/cm ² e temperatura de 515°C para o lado quente e pressão de projeto de 15,5kgf/cm ² e temperatura de 500°C para o lado frio
8419.50.21	Ex 018 – Trocadores de calor, tipo casco-tubo, com 520 tubos "helixchanger", cada tubo com 6.500mm de comprimento e 19mm de diâmetro, fixados em chicanas em forma de quadrante de círculo, posicionadas com inclinação em relação ao eixo dos tubos, diâmetro do casco de 1.150mm e área de troca de 427m ²
8419.81.90	Ex 006 – Fritadores automáticos circulares, para fritar carnes em cubos, aquecido a gás, com controlador lógico programável (CLP), equipados com disco de ferro fundido de 3m de diâmetro, com quatro sistemas completos para girar os cubos, aplicador de óleo, sistema de exaustão de gases e vapores e esteira de saída para remoção da carne
8419.81.90	Ex 007 – Fornos espirais, com 20 níveis de esteira, para cocção de produtos cárneos, com gabinete com paredes de aço inox isolado, dimensões de 4,4m de altura, 5,3m de largura e 16,2m de comprimento, onde é alojada uma esteira espiral transportadora de 1m de largura e 224m de comprimento, dois ventiladores para circulação do ar, dois exaustores e um trocador de calor, com capacidade de troca de calor de 3 milhões de Btu/h, um sistema de limpeza automático "clean in place" (CIP) e aplicador de lecitina de soja na esteira transportadora, com capacidade máxima de 7.000kg/h
8419.81.90	Ex 008 – Fornos espirais, com 10 níveis de esteira, para cocção de produtos cárneos, com gabinete com paredes de aço inox isolado, dimensões de 4,4m de altura, 5,3m de largura e 16,2m de comprimento, onde é alojada uma esteira espiral transportadora de 1m de largura e 112m de comprimento, dois ventiladores para circulação do ar, dois exaustores e um trocador de calor, com capacidade de troca de calor de 3.000.000 de BTU/h, um sistema de limpeza automático "clean in place" (CIP) e aplicador de lecitina de soja na esteira transportadora, com capacidade máxima de 7.000kg/h
8421.19.90	Ex 022 – Centrífugas separadoras industriais, tipo vertical, com tambor rotativo de pratos e bicos ejetores para separação de suspensão coloidal de caulim, com capacidade hidráulica máxima de 350m ³ /h, compostas de sensores de vibração e de velocidade, sistema externo de lubrificação através de uma unidade acionada por motor independente montada no corpo da centrífuga, com monitoramento automático do óleo lubrificante através de sensores de fluxo e de nível
8421.29.90	Ex 034 – Combinações de máquinas para remoção de sulfatos em salmoura por nanofiltração seletiva de íons bivalentes, montadas em estrutura metálica (skid), com tubulações de interconexão, com instrumentos e válvulas de operação, compostas de: 2 corpos tubulares (alojamentos) de plástico reforçado com fibra de vidro (FRP), com diâmetro 8 polegadas; 1 corpo tubular (alojamento) de plástico reforçado com fibra de vidro (FRP), com diâmetro 4 polegadas; 1 bomba centrífuga com capacidade aproximada de 25m ³ /h e altura manométrica de 340m, com motor elétrico de potência superior a 40kW
8421.29.90	Ex 035 – Filtros automáticos, rotativos, de discos cerâmicos para filtração capilar, com descarga de sólidos por raspadores, com área de filtragem de 144m ² , dotados de 15 (quinze) discos de 3.800mm de diâmetro cada um com 12 (doze) setores, totalizando 180 (cento e oitenta) setores filtrantes e reservatório para polpa de minério, com volume de 35m ³
8422.30.29	Ex 047 – Máquinas automáticas para aplicar tampas plásticas em embalagens tipo "tetra-pak", com controlador lógico programável (CLP) e capacidade máxima de produção igual ou superior a 60unidades/minuto
8422.30.29	Ex 070 – Máquinas automáticas para envasar produtos líquidos e pastosos em embalagens de filmes flexíveis, de até 5 litros, utilizando até dois cabeçotes de enchimento, com mecanismo automático para formar, encher e selar o filme flexível em bolsas individuais, contendo controlador lógico programável (CLP), CIP (clearing in place) e com capacidade de produção até 7.200 litros por hora
8422.30.29	Ex 122 – Máquinas envolvidoras de papel cartão, automática, tipo "wrap-around", para embalar recipientes de sorvetes de diversos tamanhos e formatos, com velocidade máxima igual a 80 cartões por minuto, variável de acordo com o tamanho e formato dos recipientes
8422.30.29	Ex 123 – Máquinas semi-automáticas para arquear volumes em geral, fazendo arqueações com fita plástica de largura variável de 7, 10 e 12mm, compostas de cabeçote de arqueação capaz de tracionar até 400N, com desenrolador de fita
8422.30.29	Ex 124 – Máquinas semi-automáticas para arquear volumes em geral, fazendo arqueações com fita plástica de largura variável de 10 e 12mm, compostas de cabeçote de arqueação com tração de 5 a 80kg, com desenrolador de fita, um acumulador, com capacidade de 26 arqueações por minuto
8422.40.90	Ex 191 – Combinações de máquinas automáticas para encher e fechar caixas de papelão, com embalagens de garrafas plásticas de frascos moldados de 350ml, com controlador lógico programável (CLP), com velocidade de 450produtos/min, compostas de: esteiras de transporte, formadora de caixas

	de capacidade de 50caixas/min com robô cartesiano "pick and place", encaixotadora automática por comando numérico com capacidade de 500produtos/min, coladeira automática de caixas com capacidade de 55caixas/min
8422.40.90	Ex 192 – Máquinas automáticas de embalar carteiras de cigarros com cartolinas pré-dobradas, de forma individual, com aplicação de "hot-melt" a quente e adesivo de (PVA) a frio, velocidade superior ou igual a 35 pacotes por minuto
8422.40.90	Ex 193 – Combinações de máquinas para formar, encher, embalar e encaixotar blisters de alumínio/PVC, com capacidades máximas de 400 blisters por minuto e 270 cartuchos por minuto, constituídas de: 1 máquina termoformadora com unidade de formação de blisters por aquecimento do filme e moldagem dos alvéolos, com sistema de alimentação de comprimidos, sistema de centralização do alumínio e PVC, unidade de corte e selagem, sistema de alimentação de cartuchos, controlador lógico programável (CLP); 1 dispositivo dobrador de bulas, 1 sistema de inspeção; 1 dispositivo de controle de peso dos cartuchos; 1 embaladora; 1 encaixotadora
8424.30.90	Ex 001 – Máquinas para aplicação de jato de material plástico em elementos de fixação roscados (roscas machos ou fêmeas), para "trava mecânica e máscaras anti-pintura e anti-respingos de solda", com sistema de transporte, por correia, mesa magnética, disco múltiplo ou calha por gravidade, das peças a serem beneficiadas, com velocidade de produção compreendida entre 600 e 18.000 peças com roscas macho/h ou 400 a 12.000 peças com roscas fêmeas/h
8424.89.90	Ex 021 – Máquinas para aplicação de adesivos, através de "jato por gravidade", em roscas de parafusos, prisioneiros e outras peças roscadas, de diâmetros situados entre 1,5 e 25mm e comprimentos entre 4 e 125mm, com velocidade compreendida entre 400 e 15.000peças/hora
8424.89.90	Ex 052 – Robôs industriais para pintura, com 5 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 30kg, com painel de visualização e controle com sistema de programação próprio, com terminal de programação portátil e cabos elétricos de interconexão, com atomizador de tintas eletrostático, faixa de rotação de 15.000 a 70.000rpm de velocidade utilizável, através de turbina com suspensão pneumática
8424.89.90	Ex 053 – Máquinas para lavagem e secagem de latas metálicas, com capacidade para trabalhar latas com dimensões de 250ml, 310ml, 350ml, 355ml e 273ml, com transportador, barras de "spray", ventiladores, válvulas de controle de temperatura, painel de controle e velocidade igual ou superior a 3.000latas/minuto
8424.90.90	Ex 010 – Pulverizadores rotativos de alta velocidade, para pintura de carrocerias automotivas com unidade do mancal apoiada por rolamentos de ar, diâmetro com carga direta de 126mm, comprimento de 300mm, margem útil de rotação compreendida entre 15.000 e 70.000rpm
8424.90.90	Ex 011 – Pulverizadores rotativos de alta velocidade, utilizados em instalações eletrostáticas de pintura, com suporte apoiado à base de rolamento de ar, diâmetro com carga direta de 132mm, diâmetro com carga externa de 250mm, comprimento de 240mm, margem de rotação compreendida entre 20.000 e 70.000rpm
8424.90.90	Ex 012 – Trocadores de cor para equipamentos de pintura, para auxiliar o sistema de alimentação de tinta esmalte na troca de cores, resistência à pressão de 30bar
8427.10.19	Ex 004 – Empilhadeiras autopropulsadas, de motor elétrico de corrente alternada (AC), contrabalanceadas, de capacidade máxima de carga entre 1.500 a 5.500kg, com torre de 2, 3 e 4 estágios, altura máxima de elevação dos garfos entre 2,50 a 9,20m
8427.10.19	Ex 005 – Empilhadeiras elétricas trilaterais, com capacidade de carga de 1.500kg, altura máxima de elevação dos garfos de 14.300mm
8427.20.90	Ex 006 – Veículos autopropulsados sobre rodas, para elevação, carregamento e movimentação de toras, equipados com braço frontal e garra hidráulica, sem plataforma de carga, capacidade máxima de carga igual ou superior a 8 toneladas e potência máxima igual ou superior a 240HP
8428.20.90	Ex 013 – Conjuntos para converter o sistema de transporte de latas de 350ml (12oz) para latas de 473ml (16oz), constituídos por transportadores de tipos variados para copos e latas, suportes, elevador transportador, adaptador para descarga, guia divisora, dispositivo para inversão da lata, dispositivos para o ajuste de altura, raio inversor, sistema retrátil, unidade seccionadora e posicionadora, mesas de ar, pistas de alimentação, enfileiradoras e seus dispositivos, dispositivos para ajuste do deslizamento, túneis e estabilizadores, dispositivo para o ajuste de elevador, tirantes, blocos espaçadores e tubos flexíveis
8428.39.20	Ex 004 – Máquinas automáticas para transporte e inserção de folhas de cartolina sobre chapas "offset", com velocidade de transporte de pelo menos 50metros/minuto
8428.90.90	Ex 036 – Máquinas automáticas para coleta de circuitos integrados individualizados e colocados em bandejas, capazes de posicionar os circuitos em soquetes instalados em placas de "burn-in" e realizar a operação inversa com ciclo de operação é igual ou inferior 0,48s
8428.90.90	Ex 063 – Combinações de máquinas para paletização de latas de alumínio de tamanhos variados, de dimensões de 202/211 x 309.5mm(8.4oz), 202/211 x 413mm(12oz) e 202/211 x 603mm(16oz), com ciclo totalmente automatizado, paletização em múltiplas camadas, transportadores, elevadores,

	orientador de “pallet”, acumuladores e capacidade máxima de 3.500latas/minuto
8428.90.90	Ex 064 – Combinações de máquinas para o transporte de latas, constituídas por controlador lógico programável (CLP), com seção retangular fechada, altura e largura ajustáveis, compostas de: transportador/elevador a vácuo para mudança de nível e/ou inversão vertical de latas, sistema a vácuo de eliminação de latas defeituosas entre os transportadores, alimentador de latas com dispositivo de conversão para fileira única e capacidade de até 3.000latas/minuto
8429.52.19	Ex 001 – Escavadoras autopropulsadas, com superestrutura capaz de efetuar rotação de 360°, capacidade de carga compreendida entre 10,7 e 76,5m ³ , equipadas com motores elétricos de corrente contínua para propulsão, giro e elevação, sem volante no motor, com acionamento do sistema de elevação da caçamba de carga por meio de cabos
8430.41.20	Ex 008 – Perfuratrizes de solo, autopropelidas sobre esteiras, tipo rotativas, com motor diesel de potência entre 475 e 1.050HP, com sistema de avanço contendo acionamento hidráulico, com peso máximo sobre a broca entre 22.680 e 39.010kg, compressor de ar de vazão entre 29,7 e 67,9m ³ /min, para furos de diâmetro entre 152 e 311mm
8430.41.90	Ex 015 – Perfuratrizes de solo, autopropelidas sobre esteiras, tipo rotativas, com impacto de fundo (rotopercussiva), com motor diesel de potência entre 800 e 1.050HP, com sistema de avanço contendo acionamento hidráulico, com peso máximo sobre a broca entre 22.680 e 39.010kg, compressor de ar de pressão igual ou inferior a 500psi, para furos de diâmetro entre 152 e 311mm
8431.43.90	Ex 001 – Trucks de esteiras para traslado (parte) de perfuratriz hidráulica com peso máximo de 6 toneladas, com acionamento hidráulico por motores de 101,6cc, motoredutores planetários de redução 1:19, pressão de trabalho 170bar
8438.10.00	Ex 034 – Amassadeiras, com processo de alimentação dos ingredientes automático e contínuo, direto na máquina, com processo de mistura contínuo que possibilita a redução de temperatura da massa a fim de obter um produto homogêneo em tempo reduzido de trabalho e uniformidade de fermentação, dotadas de tacho removível e controlador lógico programável (CLP), com capacidade igual ou superior a 240kg por batelada.
8438.20.19	Ex 009 – Combinações de máquinas para fabricação de caramelos duros, com capacidade máxima de 500.000unidades/hora (1.500kg/h), compostas de: máquina de formação de cordão da massa de caramelo; máquina para corte e estampagem de caramelos; máquina de resfriamento com sistema automático de transporte
8438.50.00	Ex 078 – Combinações de máquinas para produção contínua e automática de embutidos (mortadela), com capacidade de 6.480kg/hora, compostas de: 1 transportador inclinado contínuo pivotante, 1 transportador dosador inclinado com agitador, 2 misturadeiras sem vácuo, 1 célula de carga hidráulica programável, 2 elevadores de coluna com chute lado direito, 2 bombas de transferência com palheta, 1 plataforma de trabalho, 1 plataforma de limpeza, 1 detector de metais, 1 dispositivo multicorte com velocidade constante, 1 bomba de transferência horizontal com agitador de saída cônica, 1 sensor de nível para bomba de transferência horizontal, 3 sensores de nível para embutideiras, 2 misturadeiras à vácuo, 1 elevador de coluna com chute lado esquerdo e 1 elevador de coluna com chute lado direito, com comando eletrônico central
8438.50.00	Ex 079 – Combinações de Máquinas para cortes de partes de frango, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de produção de 5.000 aves por hora, compostas de: 1 transportador aéreo; ganchos de porcionamento; 1 sistema de transferência automática; 1 portal; 1 dispositivo de posicionamento de ganchos; 1 guia do esticador de asas; 1 “flank incision module”; 1 módulo cortador de metades dianteiras/traseiras; 1 módulo cortador de sambiquira; 1 módulo cortador de pernas; 1 lavadora de ganchos; 1 sensor
8438.50.00	Ex 080 – Combinações de Máquinas para desossa de metades dianteiras de aves, com capacidade de produção de 3.000 metades dianteiras por hora, compostas de: transportador aéreo tipo “Heavy Duty”; carregadores de produto; posicionador do carregador; estação de pendura ; guia do esticador de asas; módulo para retirada de pele do peito; módulo para retirada de pele do dorso; módulo removedor da gordura do pescoço; módulo removedor da clavícula; módulo para separação de carne do dorso; módulo para divisão de filés; módulo para coleta de filés/asas; módulo para corte do tendão de “sassami”; módulo para separação do “sassami”, estação de processamento manual; estação de descarga; lavadora do carregador; portal e painel de comando para o sistema
8438.50.00	Ex 081 – Combinações de Máquinas para cortes de partes de frango, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de produção de 5.000 aves por hora, constituídas de: 1 transportador aéreo, tipo “Heavy Duty”; 220 ganchos de porcionamento; 1 sistema de transferência automática, transfere as peças para o gancho de porcionamento; 1 painel de comando para o sistema; 1 portal utilizado para suspensão do sistema; 1 dispositivo de posicionamento de ganchos; 1 módulo esticador de asas; 1 guia do esticador de asas; 1 módulo cortador de pontas das asas; 1 módulo cortador de juntas das asas; 1 “flank incision module” com função de separação da pele da ave através de corte; 2 módulos cortadores de metades dianteiras/traseiras; 1 módulo cortador de sambiquira; 1 módulo cortador de pernas; 1 sistema de descarga; 1 lavadora do gancho; 1 sensor para identificar a presença de ganchos

8439.30.90	Ex 001 – Máquinas laminadoras de filme poliéster metalizado, para laminação de papel e cartão com filme de politereftalato de etileno (PET) metalizado, constituídas por sistema de corte do filme por meio de faca quente "hot knife", para formato máximo do papel de 1.040 x 1.140mm e produtividade de até 10.000 folhas por hora, e controlador lógico programável (CLP)
8441.10.90	Ex 023 – Máquinas automáticas de corte e remoção de resto de papel em tubetes (bobinas com resto de papel) preservando os tubetes para serem reutilizados, diâmetro máximo da bobina de 400mm, largura compreendida entre 400 e 1.800mm, diâmetro externo do tubete compreendido entre 90 e 180mm, velocidade máxima de desenrolamento de 200m/min, gramatura de 70 a 80g/m ² , com controlador lógico programável (CLP)
8441.10.90	Ex 024 – Máquinas automáticas rotativas para corte longitudinal de bobinas refugadas, preservando os tubetes para serem reutilizados, com diâmetro compreendido entre 400 e 1.600mm, largura compreendida entre 400 e 1.800mm, gramatura de 70 a 80g/m ² , peso máximo da bobina de 3 toneladas, com controlador lógico programável (CLP), com calha de recebimento da bobina, braços motorizados com mandril para segurar a bobina, faca circular e placa basculante
8441.80.00	Ex 041 – Máquinas automáticas para conversão de chapas de papelão ondulado ou papelão sólido em bandejas cortadas e vincadas (corte e vinco plana), com alimentador a vácuo, prensa plana de corte e vinco, destacador de aparas, removedor de aparas frontal, formador de pacotes de produto acabado, com velocidade máxima de 4.500chapas/hora e área máxima de corte 1.600 x 1.075mm, com sistema de controle centralizado
8442.30.90	Ex 008 – Máquinas de exposição a laser para confecção de fotolitos ou matrizes de poliéster por processo digital, com controlador lógico programável interno ou externo
8443.13.90	Ex 003 – Impressoras tipo ofsete para decoração de corpos de latas metálicas, para operar com até 8 cores, dotadas de sistema de transferência contínua das latas por disco plano, unidade aplicadora de verniz e controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de até 2.200latas/minuto
8443.13.90	Ex 016 – Máquinas automáticas para impressão ofsete, em até sete cores, para tubos de alumínio (aerosol) com diâmetro compreendido entre 12,5 e 60mm, e comprimento do tubo compreendido entre 40 e 270mm, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de operação de até 200 tubos por minuto
8443.19.90	Ex 028 – Máquinas automáticas, rotativas, para envernizamento externo de tubos de aerosol de alumínio, com diâmetro compreendido entre 35 e 55mm, comprimento do tubo compreendido entre 120 e 230mm, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade máxima de 140 tubos por minuto
8445.40.29	Ex 004 – Bobinadoras não automáticas de filamentos têxteis, com velocidade máxima de bobinado igual ou superior a 500m/min
8449.00.10	Ex 001 – Máquinas para termofixação e acabamento de feltros, utilizadas na indústria de papel e celulose, compostas por uma viga suporte e por 3 rolos básicos com largura de trabalho mínima de 12,9m e máxima de 13,5m cada (face dos rolos, sem pontas de eixo), sendo dois rolos de diâmetro mínimo de 1.450mm e máximo de 1.550mm em cantilever (o motriz aquecido e o tensor frio - para esticamento - montado em carro tensor) e outro rolo retrátil aquecido de diâmetro mínimo de 1.150mm e máximo de 1.250mm
8449.00.10	Ex 002 – Secadoras para termofixação de tecidos e acabamento de feltros e telas secadoras e formadoras, utilizadas como vestimentas para máquinas de papel e celulose, com largura igual ou superior a 10 metros, velocidade máxima de 50m/min, com controlador lógico programável (CLP)
8451.50.90	Ex 005 – Máquinas enroladoras de tiras de tecidos em tubos de polipropileno, pelo sistema de termofusão, com tubos de diâmetros internos variáveis de 14 a 25mm e comprimento de 2,15 metros, com capacidade de produção de 12 a 13 metros de tubo enrolado por minuto
8451.80.00	Ex 033 – Máquinas para aplicação de poliuretano reativo ou adesivos termoplásticos em tecidos pelo processo "hot melt", constituídas por três diferentes sistemas: sistema com faca negativa e cilindro gravado para aplicação por pontos, sistema com faca positiva e cilindro gravado para aplicação por pontos, sistema por cilindros para aplicação em toda largura com recobrimento parcial ou total, largura compreendida entre 400 e 1.800mm, velocidade máxima 40m/min, temperatura máxima de trabalho 210°C, alimentação e saída de tecidos em rolos de diâmetro máximo 1.600mm, com tensão e alinhamento controlados e sistema de refilamento para as laterais do tecido trabalhado
8454.30.10	Ex 016 – Combinações de máquina para fundição de alumínio, sob pressão, compostas de: máquina de fundição horizontal, tipo câmara fria, com força de fechamento máxima de 750 toneladas, curso da placa móvel de 750mm, altura máxima do molde de 940mm, com sistema hidráulico de anel fechado, extração automotiva da coluna superior, sistema de recalque para auxiliar na compactação de pontos específicos da peça injetada; aplicador de desmoldante com comando eletrônico; robô extrator de peça; aparelho para criar pressão negativa durante a fase de enchimento de alumínio; carregador automático de metal; forno de espera com potência de 12kW; termoregulador de temperatura de moldes
8454.30.10	Ex 017 – Máquinas automáticas de vazar, sob pressão, verticais, tipo câmara fria, para fabricação de rotores de motores elétricos, dotadas de mesa rotativa ou deslizante, com sistema de carga e descarga automática ou manual, lubrificador de molde, painel de comando, unidade hidráulica e força máxima

	de fechamento igual ou superior a 100 toneladas
8456.10.90	Ex 005 – Máquinas de gravação a laser para matrizes flexográficas com remoção de polímero diretamente pelo laser e não de camada negra, sem necessidade de pós-exposição ou revelação por qualquer meio, com capacidade de gravação até 80L/cm (200Lpi), com laser de CO ₂ e YAG
8458.11.99	Ex 014 – Tornos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), para torneiar, furar, fresar e rosquear, com 2 árvores contrapostas fora de centro, capazes de usinar simultaneamente com as duas árvores, 2 torres porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas cada, diâmetro máximo torneável de 200mm, comprimento entre-pontas de 900mm, eixo B programável com amplitude de movimento de 180°, eixo Y com curso de 80mm, eixo C programável, cursos em X e Z de 300mm e 60mm respectivamente, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 30m/min, 15m/min e 30m/min respectivamente, potência em ambos os eixos-árvore de 25kW, potência nas ferramentas acionadas de 9,4kW, rotação em ambos os eixos-árvore de até 5.000rpm
8458.19.90	Ex 005 – Tornos horizontais, automáticos, multifusos, acionados a cames, para usinagem a partir de barras
8458.91.00	Ex 015 – Centros de torneamento verticais, para peças metálicas, tipo multitarefa, com comando numérico computadorizado (CNC), para torneiar, furar, fresar e rosquear, inclusive fora de centro, com diâmetro máximo torneável de 1.500mm, altura máxima torneável de 1.450mm, curso dos eixos X, Y e Z de 1.695, 1.060 e 1.345mm respectivamente, eixo B com inclinação de 150°, precisão de 0,0001°, fuso com rotação máxima de 10.000rpm, magazine para 40 ferramentas, com capacidade de interpolação simultânea dos 5 eixos (X, Y, Z, B e C)
8460.29.00	Ex 008 – Máquinas para retificar cilindros de laminação, com diâmetro máximo 915mm, peso máximo do cilindro 45.000kg, comprimento do cilindro 5.500mm, leito de trabalho reforçado para a acomodação do cilindro e para absorção de vibrações, leito do cabeçote do rebolo acionado por servo motor AC, cabeçote fixo com arranjo para acionamento do cilindro e controle de velocidade, cabeçote móvel motorizado para alinhamento longitudinal do cilindro, rebolo acionado por AC, sistema de medição automático para controle dimensional e conjunto de lunetas hidrodinâmica e hidrostática, com comando numérico computadorizado - CNC
8460.40.91	Ex 006 – Máquinas brunidoras verticais de precisão, para diâmetros internos compreendidos entre 3 e 65mm, contendo 3 eixos (mandris) dotados de sistema de expansão linear a controle numérico, mesa rotatória bidirecional com oito ou mais posições, capacidade de 400 golpes por minuto, velocidade do carro variável entre 0,001 e 0,800m/s e avanço de 630mm, integrada com sistema eletrônico modular para interfaces operativas
8462.21.00	Ex 005 – Máquinas para curvar tubos com diâmetros máximos de 130mm, contendo comando numérico computadorizado (CNC), com 6 ou mais eixos controlados, capacidade para curvar 2 raios diferentes (para diâmetro máximo de 130mm), 3 raios diferentes (para diâmetro máximo de 102mm) e 4 raios diferentes (para diâmetro máximo de 90mm), em sentido direito ou esquerdo de curvatura, com sistema de curvamento por flexão, estiramento ou raio variável combinados, contendo ou não carregador automático
8462.21.00	Ex 006 – Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 3 ou mais eixos controlados, para tubos de diâmetro máximo de 85mm, com sistema de troca automática da morsa para ferramentas com cavidades internas em curva, com sistema de curvamento em raio variável ou fixo
8462.21.00	Ex 008 – Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 5 ou mais eixos controlados, para curvar tubos de diâmetro máximo de 52mm, capacidade de curvar até oito raios diferentes no mesmo ciclo, sistema de curvamento direito e esquerdo em seqüência automática, apta a curvar por sistema de raio fixo e variável no mesmo ciclo, com ou sem carregador e descarregador automáticos
8462.21.00	Ex 052 – Máquinas automáticas eletropneumáticas, de comando numérico computadorizado (CNC), com 08 eixos controlados, para curvar tubos de diâmetro compreendido entre 20 a 65mm, com capacidade para trabalhar com 04 ferramentas de raios diferentes no mesmo ciclo, com opção de carregador e descarregador automático
8462.21.00	Ex 053 – Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 07 ou mais eixos controlados, para curvar tubos de diâmetro máximo externo de 25mm, com capacidade de curvar até oito raios diferentes no mesmo ciclo, sistema de curvamento direito e esquerdo em seqüência automática, aptas a curvar por sistema de raio fixo e variável no mesmo ciclo, com ou sem carregador e descarregador automáticos
8462.39.90	Ex 014 – Máquinas automáticas para cisalhar barras de aço, tipo tesoura, com controlador lógico programável (CLP), com sistema de alimentação automático tipo banco em "V" para carregamento das barras, mesa de rolos para alimentação da barra na tesoura, com capacidade da mesa de carga igual a 8 toneladas, sistema de pesagem automática para as peças recém cortadas, diâmetro de bitola maior ou igual a 80mm, força de corte de pelo menos 4.400kN e velocidade operacional de 52cortes/min ou superior
8462.99.20	Ex 008 – Combinações de máquinas para extrusão de barras de cobre com capacidade de produção

	compreendida entre 400 e 1.400kg/h, a partir de bobinas de vergalhões com bitolas compreendidas entre 8 e 20mm, com Controlador Lógico Programável (CLP), console de operação, contagem de comprimido e peso automático, compostas por: 1 desenrolador alimentador de fios; 1 endireitador de fios; 1 prensa extrusora contínua; 1 resfriador; 1 gabinete; 1 medidor de comprimento; 1 controlador do enrolamento e 1 embobinador
8463.30.00	Ex 022 – Máquinas para fabricação de telas de arames de aço com malhas hexagonais de torção alternada, de arame de aço recozido, polido ou galvanizado, com velocidade máxima de trabalho ou superior a 45 batidas por minuto
8464.90.19	Ex 017 – Combinações de máquinas para lapidar lâminas de vidro plano de dimensões máximas de 1.300 x 2.500mm, compostas de: 1 transferidor angular e 2 máquinas lapidadoras
8465.10.00	Ex 014 – Máquinas-ferramentas para trabalhar madeira, com motores cruzados, com cabeçote tipo revólver, com 6 eixos, capaz de fresar, furar, cortar, fazer furos oscilantes em 5 faces, duas mesas que trabalham em concordância com o sistema, com curso de trabalho iguais a 2.400mm (eixo X - movimento longitudinal) x 1.800mm (eixo Y - movimento transversal) x 750mm (eixo Z - movimento vertical), velocidade de deslocamento de 60m/min, com comando numérico computadorizado (CNC)
8465.95.11	Ex 007 – Máquinas-ferramentas (furadeira) automática para painéis de madeira e aglomerados, com 06 cabeçotes inferiores, 03 cabeçotes superiores e 02 cabeçotes do topo, ferramental para troca rápida de brocas, aproximação máxima dos cabeçotes igual a 96mm, esteira de entrada controlada por inversor de frequência, comprimento máximo dos painéis 3.000mm, largura máxima dos painéis 1.000mm, altura máxima de trabalho 950mm, com controlador lógico programável(CLP)
8465.99.00	Ex 026 – Refiladeiras automáticas para bordas de peças retas e arredondadas de madeira, com dois cabeçotes superiores e dois inferiores, com rotação até 12.000rpm, largura máxima de trabalho de 4.000mm, velocidade de avanço até 40m/min, espessura máxima de trabalho de 25mm
8466.93.40	Ex 001 – Cabeçotes universais com giro automático, permitindo sua utilização tanto na vertical como na horizontal, com posicionamento dos eixos indexados, a cada 5 graus na posição vertical, e a cada grau na posição horizontal, de acionamento, eletro-eletrônico, com alojamento porta ferramentas, a serem integrados em fresadora de grande porte e alta velocidade para fabricação de moldes e matrizes
8474.39.00	Ex 007 – Combinações de máquinas para mistura de sinter, compostas por: misturador para minério, combustível sólido, cal calcinada, finos de retorno e fundentes, com densidade aparente entre 0,7 e 2,0t/m ³ , partículas com tamanho inferior a 12mm, índice de mistura inferior a 10% do peso, ângulo de recolocação compreendido entre 30 e 40graus a temperatura ambiente, capacidade nominal de descarga de 855t/h molhado, capacidade estimada de descarga de 1.100t/h molhado, 4.000mm de diâmetro e 3.500mm de altura; nodulizador para o material misturado, com densidade aparente de 1,8t/m ³ , partículas com tamanho inferior a 10mm, índice de mistura inferior a 7% do peso, ângulo de recolocação compreendido entre 35 a 40 graus a temperatura ambiente, capacidade nominal de descarga de 859t/h molhado, capacidade projetada de descarga de 1.100t/h molhado, com 4.000mm de diâmetro e 3.500mm de altura
8477.20.10	Ex 040 – Combinações de máquinas para fabricação de filme “stretch” coextrudado (polietileno linear de baixa densidade - PELBD) em 3 camadas, compostas por: 3 máquinas extrusoras; 2 rolos resfriadores; 1 aparelho de medição da espessura; 1 sistema de auto reciclagem, sistema de controle estatístico da produção (CEP); controle automático do perfil de espessura no sentido transversal do filme e controle automático de velocidade da linha, com rotação dos extrusores para manutenção da espessura média dentro do “set-point” especificado; 1 bobinador, com velocidade de bobinamento de 400m/min, produção horária de 1.000kg/h; troca automática das bobinas “stretch” a velocidade de até 400m/min, matriz plana EDI, distribuidor para 3 camadas (Feedblock EDI); fixa bordas com regulagem de tensão de até 30kV; sistema de troca de eixo expansivo pneumático para carregamento dos mesmos com tubo de papelão e reposição deste eixo pneumático na bobinadeira para prosseguimento do processo de fabricação
8477.51.00	Ex 013 – Máquinas automáticas de moldar por vulcanização carcaças de pneumáticos, com diâmetro do aro compreendido entre 12 e 24,5 polegadas, com painel de comando com controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90	Ex 114 – Combinações de máquinas para produção contínua de painéis termo-isolantes, do tipo "sanduíche", com folha de aço pré-pintado, e alternativamente em alumínio, aço galvanizado ou aço inoxidável, com núcleo de poliuretano expandido, de largura compreendida entre 1.100 e 1.200mm, espessura compreendida entre 20 e 200mm e comprimento entre 2.000 e 15.000mm, compostas de: unidade para perfilamento de tiras de metal (GLL); unidade para conformação do painel com poliuretano (GLP); unidade para conformação do painel com poliuretano (GLP); com controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90	Ex 115 – Máquinas automáticas de metalização a alto vácuo em peças metálicas e termoplásticas, através de pulverização catódica de partículas metálicas, com pré-processo de ionização e monômero polimerizado por fonte de plasma de média frequência
8477.80.90	Ex 116 – Combinações de máquinas para fabricação contínua de painéis tipo "sanduíche", com núcleo em espuma de poliuretano e revestimento externo em filme metálico flexível, painéis de largura

	máxima de 1.200mm, comprimento máximo de 5.000mm e espessura máxima de 50mm, compostas de unidade de alimentação dos substratos inferior e superior, unidade de dosagem, mistura e aplicação do poliuretano à baixa pressão; unidade de conformação contínua da espuma de poliuretano; unidade de corte das peças com comprimento pré-programado; unidade de comando central
8479.40.00	Ex 011 – Máquinas de dupla torção, tipo “Buncher”, para fabricação de pernas de cabos de fio de aço com resistência igual ou superior a 180kgf/mm ²
8479.40.00	Ex 026 – Máquinas trançadeiras para cobertura contínua de tubos de plástico, silicone e borracha com uma camada de tecido de malha, de operação horizontal, com capacidade para 4 a 16 cones de linhas, desenvolvidas para operação em linha entre duas extrusoras, potência de acionamento 7,5kW, diâmetros dos cabeçotes compreendidos entre 3/4 e 5½ polegadas
8479.81.90	Ex 002 – Máquinas automáticas de bobinar e inserir fios de cobre esmaltado em ranhuras internas de motores elétricos (exceto em motores elétricos de polo sombreado e motores elétricos universais), programáveis, com controle eletrônico de aceleração do bobinador e freio magnético para controle de tensão dos fios
8479.81.90	Ex 031 – Combinações de máquinas para tratamento a vácuo da desgaseificação e ajuste da composição química de aço, compostas de: 3 vasos monoblocos com “snorkels” inclusos, 2 conjuntos de capuz móvel tipo L, 2 compensadores com cilindro hidráulico, 4 dispositivos giratórios de sustentação, 1 sistema de controle e fornecimento de gás de circulação, 1 câmara de observação com unidade de controle integrada
8479.82.10	Ex 025 – Combinações de máquinas para mistura, granulação e homogeneização de materiais farmacêuticos para fabricação de comprimidos, com controlador lógico programável (CLP), constituída de: 1 granulador vertical para materiais farmacêuticos com recipiente de processamento e tampa, com volume bruto de 620 litros e capacidade de trabalho entre 190 e 495 litros, rotor de diâmetro de 1.134mm, com resistência a 12bar, agitador com formato em Z com rotação máxima de 150rpm, cortador com conjunto de lâminas retas com rotação máxima de 1.500rpm, 1 peneira via úmida, com rotor cônico, para homogeneização de produtos de fluxo úmido e para tamanho de partícula específica, com taxa de fluxo de 1.500kg/hora, 1 processador de leite fluidizado, para múltiplas aplicações projetados para alojar as operações de secagem e granulação, 1 sistema de transporte pneumático, 1 peneira via seca, com rotores cônicos, para homogeneização de produtos úmidos e secos, com taxa de fluxo de 1.500kg/hora, 1 dispositivo de elevação, para posicionar o sistema pneumático e a peneira via seca, 1 sistema de limpeza “wash in place” (WIP) composto de unidade de mistura, dosagem e distribuição de detergentes por bicos de limpeza, 1 sistema de controle
8479.82.10	Ex 026 – Combinações de máquinas para mistura, granulação e homogeneização de materiais farmacêuticos para fabricação de comprimidos, com controlador lógico programável (CLP), constituída de: 1 granulador vertical para materiais farmacêuticos com recipiente de processamento e tampa, com volume bruto de 1.298 litros e capacidade de trabalho entre 390 e 1.035 litros, rotor de diâmetro de 1.480mm, com resistência a 12bar, agitador com formato em Z com rotação máxima de 110rpm, cortador com conjunto de lâminas retas com rotação máxima de 1.500rpm, 1 peneira via úmida, com rotor cônico, para homogeneização de produtos de fluxo úmido e para tamanho de partícula específica, com taxa de fluxo de 1.500kg/hora, 1 processador de leite fluidizado, para múltiplas aplicações projetados para alojar as operações de secagem e granulação, 1 sistema de transporte pneumático, 1 peneira via seca, com rotores cônicos, para homogeneização de produtos úmidos e secos, com taxa de fluxo de 1.500kg/hora, 1 dispositivo de elevação, para posicionar o sistema pneumático e a peneira via seca; 1 sistema de controle
8479.82.10	Ex 027 – Combinações de máquinas para mistura, granulação e homogeneização de materiais farmacêuticos para fabricação de comprimidos, com controlador lógico programável (CLP), constituído de: 1 granulador vertical para materiais farmacêuticos com recipiente de processamento e tampa, com volume bruto de 110 litros e capacidade de trabalho entre 35 a 85 litros, rotor de diâmetro de 640mm, com resistência a 12bar, agitador com formato Z com rotação máxima de 250rpm, cortador com conjunto de lâminas retas com rotação máxima de 3.000rpm, 1 peneira via úmida, com rotor cônico, para homogeneização de produtos de fluxo úmido e para tamanho de partícula específica, com taxa de fluxo de 1.500kg/hora, 1 processador de leite fluidizado para múltiplas aplicações, projetados para alojar as operações de secagem e granulação, 1 sistema de limpeza “wash in place” (WIP) composto de unidade de mistura, dosagem e distribuição de detergentes por bicos de limpeza, 1 sistema de controle
8479.89.12	Ex 019 – Pipetadores automáticos para testes diagnósticos em Imunologia, Imunohematologia e Biologia Molecular, pelas técnicas de enzima-imunoensaio (ELISA), radioimunoensaio (RIA), adição de reagentes para hemaglutinação e detecção de ácidos nucléicos (DNA)
8479.89.99	Ex 057 – Máquinas automáticas para bobinagem de capacitores permanentes, capacitores para correção de fator de potência e capacitores com dupla e tripla capacitância, com diâmetro de bobinamento compreendido entre 15 e 80mm, altura para enrolamento de uma bobina por ciclo de 26,5 até 158mm e altura para enrolamento de duas bobinas por ciclo de 26,5 a 79mm, eixo hexagonal plástico de diâmetro entre 4 e 9mm, com velocidade máxima de bobinagem de 15m/s, com controle de velocidade linear
8479.89.99	Ex 058 – Máquinas para inserção e fixação de circuitos integrados (chips) em cavidades de cartões

	plásticos inteligentes, tipo "SIM CARD", por sistema de aquecimento "hotmelt process", com capacidade de inserção de 3.000 chips por hora
8479.89.99	Ex 059 – Máquinas para personalização elétrica e gráfica de cartões plásticos com chip, com capacidade máxima de produção de 3.600cartões/hora, com comando computadorizado, 36 cabeças de gravação por laser duplo
8479.89.99	Ex 063 – Máquinas alimentadoras de tiras de tecido ou fibra, para utilização posterior na máquina de enrolar tiras de tecidos em tubos (para rolos de pintura)
8479.89.99	Ex 064 – Máquinas para acabamento em tubos pré-cortados (rolos de pintura), cardando, batendo, aparando, chanfrando e cortando os tubos já enrolados com tecidos, processando o acabamento em tubos de diâmetro interno entre 14 e 25mm, com capacidade de produção de um tubo a cada 4,5 segundos
8479.89.99	Ex 065 – Máquinas para montagem de mini-rolos, com capacidade máxima de 4.000peças/hora, com sistema alimentador/carregador de rolos e buchas, alimentadores vibratórios e depósitos de buchas, com cabeçote rotativo de montagem de 4 posições
8479.89.99	Ex 066 – Máquinas automáticas para bobinagem de capacitores permanentes, capacitores para correção de fator de potência e capacitores com dupla e tripla capacitância, com diâmetro de bobinamento compreendido entre 20 e 132mm, altura para enrolamento de uma bobina por ciclo de 31 até 158mm e altura para enrolamento de duas bobinas por ciclo de 31 a 79mm, eixo hexagonal plástico de diâmetro entre 9 e 28mm, com velocidade máxima de bobinagem de 15m/s, com controle de velocidade linear
8479.89.99	Ex 067 – Máquinas para montagem de válvulas plásticas, tipo "pump spray melodie", com mesa giratória com 24 estações de dupla montagem, com alimentação contínua, transportadores, 2 desbobinadores para tubo pescante, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 068 – Máquinas laminadoras e aplicadoras de adesivo a base de borracha em papel e películas utilizadas no revestimento de auto-adesivo de silicone e adesivo "hot- melt", com largura útil máxima de 1.650mm e diâmetro de entrada de 1.200mm, com velocidade de produção máxima de operação de 350m/mim, por processo de cabeçote plano e aplicação de silicone sem solvente, através de rolo e formadoras de vinco através de esmagamento, dotadas de cabeçotes de revestimento, estação de impressão flexográfica de comprimento da impressão de 600mm, desenroladeira de diâmetro máximo de rolo de 1.200mm, enroladeira dos laminados de diâmetro do rolo máximo de 1.000mm, secador de flutuação de comprimento total de 15 metros, com 3 estações de refrigeração e reumidificador de comprimento total de 2.200m e estação de laminação com diâmetro do rolo compreendido entre 210 e 300mm e zonas de tensão de banda, com sistema de supervisão de produção e operação por controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 317 – Máquinas automáticas para fixar, por colagem, canudos ensacados em embalagens tipo "tetrapak", com capacidade máxima de produção igual ou superior a 7.200embalagens/hora
8479.89.99	Ex 353 – Obturadores infláveis, para poços de petróleo e gás
8479.90.90	Ex 008 – Sinos atomizadores, utilizados em pulverizadores rotativos para pintura
8481.20.90	Ex 001 – Válvulas de freio compactas, operadas remotamente por pressão hidráulica, com pressão máxima de frenagem até 100bar e pressão máxima de alimentação até 210bar, vazão máxima da válvula de carga igual a 4,5 litros por minuto e vazão para atuadores subseqüentes igual a 70 litros por minuto
8481.80.97	Ex 003 – Válvulas tipo borboleta utilizadas em turboexpansor, com diâmetro compreendido entre 356 e 1.778mm, com corpo em aço inoxidável com revestimento interno em "stellite", eixo em "inconel" e disco em aço inoxidável, com pressão de projeto de 2,85kgf/cm ² e temperatura de projeto de 732°C, dotadas de atuador eletro-hidráulico microprocessado
8486.40.00	Ex 001 – Dispositivos alimentadores de componentes "Surface Mounted Device" (SMD) para máquinas automáticas do tipo "pick and place" para montagem dos componentes em placas
8514.10.10	Ex 011 – Fornos tipo túnel, para recozimento e resfriamento controlado de vidro, para vidro impresso e aramado com largura máxima de 2.400mm, capacidade máxima de produção de 120 toneladas por dia, velocidade de transporte compreendida entre 300 e 6.000mm/min, espessura da lâmina de vidro compreendida entre 2,5 e 19mm, com aquecimento elétrico e registradores de aquecimento, 39 ventiladores de circulação, 3 roletes de cerâmica, 100 roletes de aço inoxidável, 52 roletes em aço ST-52-R (DIN 17 100) ou S-355-J2G3 (DIN EN 10 025), motores transmissores de frequência controlada, controlador lógico programável (CLP)
8514.10.10	Ex 016 – Combinações de máquinas, para tratamento térmico de lâminas de vidro plano de dimensões máximas de 1.250 x 750mm e espessura de 2,85 a 5mm, destinadas ao processo de fabricação de vidros para veículos automotivos, compostas de 8 estações, sendo: estação com unidade de alimentação com transportador de rolos de largura efetiva de 1.430mm, com distância de 90mm entre rolos de 62mm de diâmetro e velocidade variável de 50 a 900mm/seg.; sistema de alimentação (opcional para alimentação robotizada) contendo transportador de rolos para receber até 4 lâminas de vidro; sistema de posicionamento e controle de centralização com transportador de rolos dotado de guias ajustáveis e barras de batente retráteis e sistema de aplicação de negro de fumo em furos anteriores e posteriores pré-existent nas lâminas de vidro, com 3 bicos aplicadores com ajuste de posicionamento semi-

	automático; estação com 1 transportador, 2 unidades de impressão serigráfica cada qual com 1 transportador de rolos e dispositivos de movimentação de lingüeta e de elevação da tela; 1 estação de rolos de desaceleração em 04 seções com sincronismo independente; estação com transportador de rolos para verificação de serigrafia; estação com transportador de rolos para posicionamento e controle de centralização dotado de guias ajustáveis e barras de batente retráteis, unidade de aquecimento com 27m de comprimento, em túnel, através de 60 zonas com resistências elétricas, controladas separadamente e distribuídas em 3 células de 9m cada, dividida entre parte superior e inferior, de temperatura de operação de 680°C e temperatura máxima admissível de 800°C, capacidade de tratamento de 1 lâmina ou 2 lâminas juntas em cada 3 segundos; estação com módulo de resfriamento térmico com sistema de ventilação controlado com transportadores de resfriamento térmico com sistema de ventilação controlado com transportadores de resfriamento, caixas de resfriamento (superior e inferior) e de saída; unidade de controle microprocessada, painéis de comando, armários elétricos e controladores lógicos programáveis (CLP's) para controle automático de cinemática e resfriamento térmico do vidro
8515.21.00	Ex 041 – Combinações de máquinas elétricas automáticas para soldagem retilínea de fios metálicos de alta resistência “Steel Cords”, utilizados na fabricação de pneus agrícolas, terraplanagem e industrial, compostas de: 1 estrutura de aço soldada, montada sobre rodízios, 1 conjunto de morsas para soldagem, 1 conjunto de morsas para recozimento, 1 guilhotina de cisalhamento perpendicular, 1 motor/esmeril para rebarbagem, 1 lupa luminária, 1 armário elétrico equipado com controlador lógico programável (CLP) com interface homem máquina integrado
8515.21.00	Ex 042 – Combinações de máquinas elétricas automáticas para soldagem retilínea de fios metálicos de alta resistência “Steel Cords”, utilizadas na fabricação de pneus agrícolas, terraplanagem e industrial, compostas de: 1 estrutura de aço soldada, montada sobre rodízios, 1 conjunto de morsas para soldagem, 1 conjunto de morsas para recozimento, 1 guilhotina de cisalhamento perpendicular; 1 motor/esmeril para rebarbagem, 1 armário elétrico equipado com controlador lógico programável (CLP) com interface homem máquina integrado
8515.21.00	Ex 043 – Combinações de máquinas elétricas automáticas para soldagem retilínea de fios e cabos metálicos de alta resistência “Steel Cords”, utilizados na fabricação de pneus agrícolas, terraplanagem e industrial, compostas de: 1 estrutura de aço soldada, montada sobre rodízios, 1 conjunto de morsas para soldagem, 1 conjunto de morsas para recozimento, 1 motor/esmeril para rebarbagem, 1 lupa luminária, 1 dispositivo para medição de tração mecânica, 1 armário elétrico equipado com controlador lógico programável (CLP) com interface homem máquina integrado
8515.31.90	Ex 010 – Máquinas de soldagem por deposição de material metálico (Inconel), por processo TIG, equipadas com sistema-sem-fim para rotação da tocha (ETR-S), sistema de pré-aquecimento do arame, controlador lógico programável (CLP), curso de trabalho de 2.000mm (eixo Z) e 1.000mm (eixo X), mesa rotativa com velocidade compreendida entre 0,07 e 3rpm e sistema de aquecimento para tratamento térmico
8515.80.90	Ex 020 – Máquinas microprocessadas para solda de metais, por ultra-som, operando na faixa de 20 a 40kHz, com capacidade de processamento de 0,7 até 50mm ² (área seccional transversal), bigorna de quatro faces, sistema de rotação de ponteira de solda, gerador de ultra-som de 3,3 ou 4kW
8709.19.00	Ex 001 – Veículos transportadores de metal líquido a curtas distâncias, impróprios para uso em estradas, com plataformas de transporte de pelo menos 6 metros de largura e 25 metros de comprimento com capacidade de carga de pelo menos 700 toneladas, altura da plataforma variável entre 2 e 2,7 metros, ângulo máximo de desvio de +/-100°, velocidade de operação de 6km/h, dotados de duas colunas de operações, dispositivos de controle remoto, 16 truques de roda divididos em 8 linhas de eixo, tanque de combustível para 800 litros de diesel e sistema de monitoramento para auxílio do operador durante manobras de ré, operador durante manobras de ré
8709.19.00	Ex 002 – Veículos com sistema integrado de pesagem, transporte e descarga de alumínio líquido produzido nas cubas eletrolíticas, autopropulsados sobre rodas, de comprimento máximo de 6.400mm, altura máxima de 3.500mm, largura máxima de 2.200mm, velocidade máxima de 15km/h, capacidade de descarga de 1.800kg/min, capacidade do cadinho de 6.750kg de metal líquido
9018.50.90	Ex 022 – Facoemulsificadores com irrigação e aspiração para cirurgias oftalmológicas
9019.10.00	Ex 001 - Equipamentos de avaliações músculo-esquelética, reabilitação e treino (joelho, quadril, costas, ombros, tornozelo, cotovelo e punho) constituídos de um dinamômetro com sensor para mensurar velocidade e torque através de monitor “Touch Screen”, com opção de operação em modo isocinético, isométrico, isotônico, concêntrico, excêntrico e passivo, com velocidade no modo concêntrico de até 500graus/segundo e no excêntrico de até 300graus/segundo, torque máximo no modo concêntrico de 680Nm e no excêntrico de 410Nm, incluindo estação de trabalho clínico, “software” de análise clínica, cadeira ajustável na altura, encosto e rotação e fixada em base de aço e com acessório para calibração do equipamento
9024.80.29	Ex 004 – Equipamentos de testes de compressão e tração utilizando força dinâmica e mecânica compreendida entre 0,01 a 2.500N, para determinação das propriedades visco elásticas de polímeros

9024.80.90	Ex 005 – Reômetros, para medida das características da cura de compostos de borracha, contendo sistema de matriz aquecida, vedada e de movimento sem rotor e com microcomputador
9027.10.00	Ex 010 – Equipamentos analisadores de emissão de gases de motores de combustão interna alimentados à gasolina, compostos de: sistema de amostragem de volume constante, com misturador, sistema de “venturis”, gabinete duplo com 12 bolsas (sacos) e ventilador; 2 sistemas de diluição (MMD), 2 bancadas “MODAL” de emissões gasosas; 1 bancada “BAG” de emissões gasosas; 1 divisor de gases e verificador de conversão de NO _x ; kit CFO (orifício de fluxo crítico) e sistema de automação de testes
9027.10.00	Ex 011 – Equipamentos analisadores de emissão de gases de motores de combustão interna alimentado a diesel, compostos de: sistema de amostragem de volume constante, com módulo misturador, sistema de “venturis”, gabinete duplo com 12 bolsas (sacos) e ventilador; 02 sistemas de diluição (MMD), 2 bancadas MODAL de emissões gasosas; 1 bancada BAG de emissões gasosas; sistema de amostragem de partículas; conjunto de três filtros; túnel de diluição e sistema de automação de testes
9027.30.20	Ex 009 – Espectrofotômetros de absorção atômica, com sistema óptico duplo feixe, monocromador com distância focal 270mm e grade de dispersão de 1.800ranhuras/mm, com carrossel para 6 lâmpadas codificadas ou não, atomizador dedicado, queimador em titânio, sistema de detecção por fotomultiplicadora e sistema automático para controle de gases com sensor infravermelho
9027.30.20	Ex 010 – Espectrofotômetros de ultravioleta de duplo feixe, largura de banda espectral fixa de 2nm, sistema de detecção por fotodiodo de silício, comprimento de onda de 190 a 1.100nm, com carrossel automático termostatizável
9027.50.10	Ex 001 – Máquinas para análise química do soro humano, para detecção de anticorpos ou antígenos, pelo processo "Elisa" de reação com enzimas e leitura de cores por fotometria, compostas de 6 módulos (entrada, incubação, 2 de lavagem, leitura e armazenamento), com 16 a 24 posições de reagentes e 20 câmaras de incubação
9027.50.10	Ex 021 – Equipamentos automatizados para análises bioquímicas de soro, plasma, urina ou sangue total, para dosagem de substratos, enzimas, proteínas específicas e eletrólitos, pelos métodos de fotometria e potenciometria (ISE), com 27 posições de reagentes, com velocidade de até 100teste/hora com o ISE, e impressora incorporada
9027.50.90	Ex 003 – Aparelhos automáticos, computadorizados, para medir de modo aleatório, em amostras de soro, plasma, urina e outros líquidos biológicos, os teores de substratos, enzimas, proteínas e eletrólitos por meio de absorbância, turbidimetria e ISE (Ion selective electrode) com velocidade igual ou maior do que 240 testes por hora e capacidade para realizar 24 ou 36 testes simultâneos por amostra
9027.50.90	Ex 034 – Analisadores automáticos para realização de testes de coagulação em plasma humano citratado, com metodologia de leitura coagulométrica, cromogênica e imunológica, com velocidade de 360 testes de tempo de protrombina por hora e 320 teste de tempo de tromboplastina parcial ativada por hora, com 60 posições para reagentes das quais 44 refrigeradas e 16 a temperatura ambiente, com capacidade para 800 cuvetas de reação e 120 amostras simultâneas a bordo (em tubo primário de diversos tamanhos e sem necessidade de adaptadores), para realização dos testes: TP, Fibrinogênio Derivado, Fibrinogênio de Clauss, TTPA, TT, fatores coagulométricos II, V, VII, VIII, IX, X, XI, XII, fator VIII cromogênico, proteína C coagulométrica, proteína C cromogênica, proteína S coagulométrica, proteína S livre, antitrombina, heparina, plasminogênio, inibidor de plasmina, triagem de anticoagulante lúpico, confirmação de anticoagulante lúpido, tempo de coagulação da sílica, fator V leiden, d-dímero, d-dímero de alta sensibilidade, antígeno do fator von willebrand, atividade do fator von willebrand, antígeno do fator XIII, hemocisteína e testes da via trombótica, com interface bidirecional, função "Host Query", PC externo, sistema operacional, monitor LCD touch screen 17 polegadas, teclado, mouse e impressora externos
9027.80.99	Ex 038 – Equipamentos para análise em linha de teores residuais de peróxido de hidrogênio (H ₂ O ₂), contidos em suspensões de polpa celulósica, açúcar e outras, por processo de titulação, com faixa de medição compreendida entre 5 e 5.000ppm
9027.80.99	Ex 039 – Aparelhos para análises simultânea de gases no sangue (pO ₂ , pCO ₂), pH, íons (sódio, potássio e cálcio), por eletrodo seletivo livre de manutenção, e medição do hematócrito por meio de impedância, sem utilização de cilindros, com armazenamento de dados obtidos das amostras, programa de controle de qualidade com impressão de gráfico de Levey-Jennings
9027.80.99	Ex 056 – Misturadores estáticos de líquidos utilizados em sistemas de medição de petróleo e derivados, tipo mecânico, com temperatura de trabalho compreendida entre -29 e 290°C
9031.10.00	Ex 015 – Máquinas semi-automáticas para balanceamento dinâmico de rotores elétricos com peso compreendidos entre 0,05 e 1,0kg, com unidade de medição unidade de fresagem, com capacidade máxima de 200 peças por hora
9031.49.90	Ex 007 – Aparelhos de controle dimensional e da planaridade de revestimentos cerâmicos, com capacidade de controle nos formatos 10 x 10cm a 60 x 60cm, precisão de +/-0,1mm e “display” gráfico com matriz de 640 x 400 pontos
9031.49.90	Ex 076 – Aparelhos para medição da altura da lata e da profundidade do domo de latas de alumínio de volumes de 350ml (12oz) e 473ml (16oz), com cabeçotes de medição retráteis e pneumáticos, sensores

	para medição da altura em quatro pontos, sensores para medição da profundidade do domo, dispositivo padrão para ajuste das medidas e ciclo de leitura de até 8 segundos
9031.49.90	Ex 077 – Aparelhos para medição da altura, do diâmetro e da largura do flange das latas de alumínio de volume de 350ml (12oz) e 473ml (16oz), com circuito pneumático e sistema de vácuo para fixação da lata, cabeçotes de leitura, sensores para leitura do diâmetro, da altura da lata e da largura do flange, dispositivo padrão para ajuste das medidas e ciclo de leitura de até 8 segundos
9031.49.90	Ex 078 – Aparelhos para medição da espessura da parede fina e da parede grossa de latas de alumínio de volumes de 350ml (12oz) e 473ml (16oz), com cabeçotes de medição retráteis e pneumáticos, sensores automáticos, ciclo de leitura entre 6 e 8 segundos e capacidade de até 1.000 leituras por segundo
9031.80.20	Ex 002 – Máquinas manuais de medição tridimensional com braço articulado com seis eixos de rotação e sistema de sonda laser, para medição sem contato, com cursos máximos X, Y e Z iguais ou superiores a 1.700, 700 e 600mm respectivamente
9031.80.20	Ex 012 – Máquinas para medição de dentes de engrenagens, por contato, com mesa giratória, de comando numérico computadorizado (CNC), capazes de verificar ângulo, passo, perfil, perfil ativo, abaulamento, excentricidade, espaçamento e erros compostos
9031.80.20	Ex 013 – Máquinas para medição tridimensional de peças mecânicas, por contato, com comando numérico computadorizado (CNC), por pontos individuais ou “scanning” com cursos de medição máximos X, Y, Z de 2.000, 4.000 e 2.000mm respectivamente
9031.80.99	Ex 004 – Máquinas automáticas para medição de dimensões de peças (tais como diâmetro externo, múltiplos diâmetros, diâmetro interno, posição, altura, largura, espaço entre peças, TIR, retilineidade, estreitamentos, ovalidade), a laser, de alta precisão, compostas de módulo medidor óptico a laser HeNe de baixa potência e de módulo controlador capaz de fazer interface com o módulo medidor ótico
9031.80.99	Ex 131 – Medidores de superfície com análise dimensional de forma, ondulação e rugosidade, com capacidade de medição vertical maior ou igual a 8,0mm, campo de medição do apalpador de 12,5mm e resolução do apalpador de 0,8nm

Art. 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-333) : Sistema integrado para trefilar fios de aço, diâmetro da bobina compreendido entre 380 e 710mm, diâmetro do arame compreendido entre 0,5 e 8mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.30.00	704	1 trefila via seca de 10 a 15 passes, tipo "straight-line" de blocos verticais
8479.89.99	902	1 desenrolador com controlador de tensão de desenrolamento
8479.89.99	903	1 compensador para controle da tensão de bobinamento
8479.89.99	904	1 enrolador de carretéis

(SI-545) : Sistema integrado para impressão de etiquetas, etiquetagem, embalagem, checagem de peso, impressão das caixas e embalagem em caixas, de canetas contendo ampola de insulina, com capacidade de processamento de 320etiquetas/minuto e 80caixas/minuto com 5 canetas em cada caixa, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.30.29	710	2 máquinas para rotular/etiquetar, totalizando 320etiquetas/min, incluindo respectivos unidade de manuseio de materiais, robô, impressora por transferência a quente, estação de colocação das canetas nas esteiras, pulmão de contenção e Interface Homem-Máquina (IHM)
8422.30.29	711	1 unidade de encaixotamento de canetas, 80caixas/minuto com 5 canetas em cada caixa, incluindo respectivos robô, estação de rejeito automático, estação de colagem a quente e Interface Homen-Máquina (IHM)
8422.30.29	712	1 empacotadora de caixas de embarque, com capacidade mínima de 80caixas/min, incluindo Interface Homem-Máquina (IHM)
8422.90.90	701	7.200 unidades de bandejas em base, especialmente projetadas para acomodação e manuseio de 1.134 canetas cada pela linha de embalagem, próprias para processamento de até 8.164.800canetas/20dias
8428.33.00	762	1 conjunto de esteiras transportadoras contínuas motorizadas
8443.32.35	701	1 unidade de impressão a laser nas caixas, incluindo respectivos conjunto de inspeção óptica com câmera de TV e Interface Homem-Máquina (IHM)
8537.10.20	866	1 conjunto de 5 gabinetes elétricos com CPL

9016.00.90	701	1 balança com limite de peso ajustável, para controle de peso na esteira, com capacidade mínima de 80caixas/min., precisão mínima de +/-0,02 gramas, com possibilidade de calibragem automática, incluindo respectiva estação de rejeito automático e Interface Homem-Máquina (IHM)
------------	-----	---

(SI-546) : Sistema integrado para perfuração e quebra do coque gerado em tambores por processo térmico, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7304.31.90	702	4 hastes rosqueadas para perfuração
8413.70.90	769	1 bomba de descoqueamento multi-estágio, tipo barril, com vazão de 227m ³ /h, com pressão de descarga de 249kgf/cm ² , com acionamento por motor elétrico de indução trifásico, com potência superior a 2.500kW, com tensão nominal de 13.200V, com rotor tipo gaiola
8421.29.90	725	1 filtro tipo cesta simples para água, com grau de filtragem de 3.000 microns e vazão de 227m ³ /h
8424.30.90	715	4 acionadores para haste de perfuração
8424.30.90	716	4 ferramentas de perfuração e corte
8424.90.90	715	4 guias tipo prato para hastes de perfuração
8425.39.10	702	4 sistemas de lançamento de ferramenta de descoqueamento, com guincho acionado por motor a ar comprimido, com capacidade inferior a 100 toneladas, console de controle, polias, tensiometro, mecanismo de travamento, molas de segurança e cruzeta
8479.89.99	834	1 unidade hidráulica de lubrificação dedicada para a bomba de descoqueamento, montada em base metálica (skid), com 1 bomba de pistão acionada por motor elétrico, 1 reservatório de fluido hidráulico, 2 trocadores de calor na descarga da bomba, 2 filtros na descarga da bomba, 1 acumulador hidráulico; 2 válvulas de alívio e 2 válvulas de controle; 1 purificador de óleo, com instrumentos de monitoramento de nível e pressão
8481.40.00	701	1 válvula de alívio
8481.80.95	702	4 válvulas de isolamento dos tambores do tipo esfera
8481.80.99	708	1 válvula de controle de descoqueamento, com atuação pneumática
8537.10.90	760	1 sistema de controle, composto por: 1 painel de controle principal, 2 painéis de controle local, 1 painel de controle remoto provido de controlador lógico programável (CLP)

(SI-547) : Sistema integrado para aplicação de tiras de borracha (cintura 0°) com fios de aço em tambor de confecção de pneumáticos, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.90.00	701	1 estrutura dorsal aérea para tiras de borracha, de roldanas de passagem
8479.89.99	835	1 conjunto aplicador de tiras de borracha, com motor de comando, 02 bandejas de aplicação e roldanas de passagem
8479.89.99	836	2 estruturas compostas de porta-bobina para desenrolamento de tiras de borracha e porta-bobinas para recolhimento do plástico isolante, de pulmões para sincronismo da aplicação das tiras e plásticos, roldanas de passagem e grades/portas de proteção
8537.10.20	865	1 armário de comando elétrico/eletrônico com controladores lógicos programáveis (CLP's) e painel de operação digital remoto
8537.10.90	761	1 painel de segurança
8544.49.00	701	1 conjunto de cabos e componentes elétricos

(SI-548) : Sistema integrado para recuperação de soda cáustica a partir de lixívia, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.40	716	1 unidade evaporada, de três estágios, para processamento de lixívia de soda cáustica
8421.29.90	726	1 filtro rotativo, auto-limpante, para lixívia de soda cáustica

(SI-549) : Sistema integrado para decoração de tubos de alumínio (bisnagas), com capacidade máxima de 170pçs/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.39.00	734	1 câmara para tratamento de tubos de alumínio (bisnagas), com a função de resfriamento, secagem preliminar, secagem intermediária e secagem final, e transferência por sistema de cadeia de pinos
8422.30.29	709	1 máquina automática para colocação de tampas em tubos de alumínio (bisnagas), com sistema de controle de torção da tampa, de diâmetro compreendido entre 19 e 30mm, com

		controlador lógico programável (CLP) e capacidade de produção de 170 peças por minuto
8428.39.90	794	2 acumuladores automáticos para compensação de velocidade de produção de tubos de alumínio (bisnagas), com sistema de carregamento e descarregamento sincronizado eletronicamente entre unidade anteriores e posteriores conectadas
8443.19.90	704	1 máquina automática ofsete, em até seis cores, para tubos de alumínio (bisnaga), com diâmetro compreendido entre 19 e 30mm e comprimento máximo do tubo de 170mm, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de operação de até 170 tubos por minuto
8443.19.90	705	1 máquina automática rotativa para esmaltagem de tubos de alumínio (bisnagas) com diâmetro compreendido entre 19 e 30mm, comprimento máximo do tubo de 170mm, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de operação de até 170 tubos por minuto

(SI-550) : Sistema integrado para fabricação de tubos de alumínio (bisnagas), com capacidade máxima de 170pçs/minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	724	1 forno automático, contendo sistema de aquecimento a gás, para polimerização de produtos aplicados em bisnagas de alumínio, com temperatura de operações de até 320°C
8417.80.90	725	1 forno automático, contendo sistema de aquecimento a gás, para recozimento de bisnagas de alumínio, com temperatura máxima de operação de 500°C e sistema transportador sincronizado
8424.89.90	720	1 máquina automática para aplicação de verniz, por meio de spray, no interior de tubos de alumínio (bisnagas), com sistema eletrônico de sincronização de velocidade e gerenciamento de integração anterior e posterior de linha de produção, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima igual ou superior de 170 tubos por minuto
8462.99.20	703	1 prensa automática para moldagem, por extrusão, de tubos de alumínio (bisnagas) de diâmetro máximo de 30mm e comprimento máximo de 200mm, com capacidade máxima de 200 tubos por minuto, com condutor de acesso de disco, dotada de controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	837	1 máquina automática para acabamento de tubos de base de alumínio (bisnagas), com função de acabamento de comprimento, roscas e bocal e escovar o ombro dos tubos (bisnagas), controlador lógico programável (CLP), com capacidade de produção máxima de 200 peças por minuto e diâmetro compreendido entre 13,5 a 40mm
8479.89.99	838	1 máquina automática para aplicação de látex, (emborrachadeira) para tubos de alumínio (bisnagas) com diâmetro compreendido entre 13,5 e 50mm, por sistema centrífugo e controle eletrônico de sincronização entre unidades anteriores e posteriores conectadas, com controlador lógico programável (CLP), capacidade máxima de operação de 200 tubos por minuto
9031.80.99	772	1 máquina automática para detectar vazamento em tubos de alumínio (bisnagas) acionados por sistema pneumático com transdutores de pressão e controle eletrônico de sincronização entre unidades anteriores e posteriores conectadas, com controlador lógico programável (CLP), capacidade máxima de operação de 200 tubos por minuto

(SI-551) : Sistema Integrado para fabricação de fraldas descartáveis com cintura elástica, tipo "multi-módulos" com acionamento servo motorizado, controlado por um único CLP (controlador lógico programável), com capacidade produtiva igual ou superior a 750 peças por minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.90	725	1 subsistema de reaproveitamento com filtro recirculador de polpa de celulose e gel absorvente, com seus exaustores de vácuo
8414.80.90	726	1 subsistema de sucção de resíduos por vácuo
8420.10.90	717	1 subsistema de compactação por calandragem dupla do núcleo absorvente
8423.89.00	705	1 subsistema de manipulação do polímero super absorvente com dosagem mecânica e transporte pneumático
8479.89.99	839	1 subsistema de alimentação e formação por vácuo da camada de celulose absorvente e polímero, com desbobinador de celulose, moinho desfibrador e cabine acústica
8479.89.99	840	1 subsistema de formação de envoltório (envelopamento) do núcleo absorvente com manta de trama não trançada termoplástica (tela não-tecida)
8479.89.99	841	12 subsistemas de desbobinamento automáticos com emendadores e com controladores de tensão para diversos materiais de papel ou plástico
8479.89.99	842	4 subsistemas de desbobinamento semi-automáticos com controladores de tensão para

		materiais elásticos
8479.89.99	843	1 subsistema de aplicação da camada de difusão de urina após cisalhamento intermitente
8479.89.99	844	1 subsistema de separação do núcleo absorvente de urina por corte intermitente
8479.89.99	845	1 subsistema de formação de tira com alto índice de elasticidade composta de fios elásticos e tela não-tecida, para cintura
8479.89.99	846	1 subsistema de corte, inversão de direção (longitudinal para transversal) e aplicação sem a perda da tenção da tira elástica da cintura
8479.89.99	852	1 subsistema de formação da barreira impermeável com elástico
8479.89.99	853	1 subsistema de aplicação de faixa orientativa de posicionamento de fita adesiva após corte intermitente
8479.89.99	854	1 subsistema de laminação por pressão, da cobertura externa, elásticos das pernas, núcleo absorvente e cobertura interna
8479.89.99	855	1 subsistema de confecção das abas laterais e agrupamento de fitas adesivas
8479.89.99	856	1 subsistema de confecção das abas laterais frontais
8479.89.99	857	1 subsistema de corte e aplicação das abas laterais frontais após corte
8479.89.99	858	1 subsistema de corte e aplicação das abas laterais traseiras após corte
8479.89.99	859	1 subsistema de dobragem longitudinal da manta com as abas laterais
8479.89.99	860	1 subsistema de corte unitário da manta
8479.89.99	861	1 subsistema de dobragem transversal
8479.89.99	862	3 subsistemas de aplicação de adesivos aquecidos, tipo "hot melt", com bombeamento
8537.10.20	867	1 subsistema de comando geral provido de painéis elétricos e eletrônicos, com controlador lógico programado (CLP), sensoramento, controle de processo e comandos computadorizados do sistema integrado

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

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

Art. 3º Na Resolução CAMEX n° 03, de 13 de fevereiro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 16 de fevereiro de 2004:

Onde se lê:

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

Leia-se:

8465.91.20	Ex 004 - Serras circulares automáticas duplas ou triplas, 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
------------	--

Art. 4º Na Resolução CAMEX n° 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006:

Onde se lê:

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

Leia-se:

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 ou superior a 290HP
------------	--

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

Onde se lê:

8483.40.10	Ex 013 - Redutores de velocidade, do tipo "montado sobre o eixo", com transmissão de torque realizado por 2 engrenagens pinhão auto balanceadas com relação de redução de 1:2480, potência de 240kW e torque máximo de 1:132.800Nm
------------	--

Leia-se:

8483.40.10	Ex 013 - Redutores de velocidade, do tipo "montado sobre o eixo", com transmissão de torque realizado por 2 engrenagens pinhão auto balanceadas com relação de redução de 1:2606,34, potência de 240kW e torque máximo de 1:132.800Nm
------------	---

Onde se lê:

8413.70.90	Ex 020 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de lavagem, acionada por motor elétrico do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 37,4m³/h, pressão de sucção de 7,0kgf/cm², temperatura de operação de 98°C e pressão de descarga de 115,0kgf/cm²
------------	---

Leia-se:

8413.70.90	Ex 020 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de lavagem, acionada por motor elétrico do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 37,4m³/h, pressão de sucção de 7,0kgf/cm², temperatura de operação de 40°C e pressão de descarga de 115,0kgf/cm²
------------	---

Onde se lê:

8413.70.90	Ex 021 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação, com engrenagem multiplicadora interna para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 35m³/h, pressão de sucção de 0,8kgf/cm², temperatura de operação de 68°C e pressão de descarga de 22,3kgf/cm²
------------	---

Leia-se:

8413.70.90	Ex 021 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação, com engrenagem multiplicadora interna para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 35m³/h, pressão de sucção de 0,7kgf/cm², temperatura de operação de 68°C e pressão de descarga de 23,4kgf/cm²
------------	---

Onde se lê:

8413.70.90	Ex 022 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de amina, acionadas por motor elétrico, tipo indução trifásico, com vazão de operação de 29,1m³/h, pressão de sucção de 10,1kgf/cm², temperatura de operação de 87°C e pressão de descarga de 110,3kgf/cm²
------------	---

Leia-se:

8413.70.90	Ex 022 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de amina, acionadas por motor elétrico, tipo indução trifásico, com vazão de operação de 29,6m³/h, pressão de sucção de 10,7kgf/cm², temperatura de operação de 57°C e pressão de descarga de 127,6kgf/cm²
------------	---

Art. 6º Na Resolução CAMEX n° 10, de 13 de março de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 16 de março de 2007:

Onde se lê:

8414.80.33	Ex 008 - Compressores centrífugos para serem acoplados em turbinas a vapor, montados em plataforma metálica ("skid"), com sistema de óleo de lubrificação, sistema de óleo de controle hidráulico, sistema de condicionamento e tratamento do gás de selagem, sistema anti-surge, painel de controle eletrônico de proteção, vazão de gás na sucção de 6.324,9m³/h no primeiro estágio e 2.438,5m³/h no segundo estágio, pressão de sucção de 9,46kg/cm², pressão de descarga de 56,86kg/cm² e controlador lógico programável (CLP)
------------	---

Leia-se:

8414.80.33	Ex 008 - Compressores centrífugos para serem acoplados em turbinas a vapor, montados em plataforma metálica ("skid"), com sistema de óleo de lubrificação, sistema de óleo de controle hidráulico, sistema anti-surge, vazão de gás na sucção de 6.324,9m ³ /h no primeiro estágio e 2.438,5m ³ /h no segundo estágio, pressão de sucção de 9,46kg/cm ² , pressão de descarga de 56,86kg/cm ²
------------	---

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

Onde se lê:

8408.10.90	Ex 006 - Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), para propulsão de embarcações, de fixação interna ao casco, com 8 cilindros em "V" e potência compreendida entre 1.200HP a 2.450rpm, com turbocompressor e resfriador do ar de admissão
------------	---

Leia-se:

8408.10.90	Ex 006 - Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), para propulsão de embarcações, de fixação interna ao casco, com 8 cilindros em "V" e potência de 1.200HP a 2.450rpm, com turbocompressor e resfriador do ar de admissão, acompanhado de tacômetro, "display" de monitoramento eletrônico em cristal líquido, módulo eletrônico de interface da casa de máquinas, painel de controle do reversor, painel de alarme, manete de comando dupla, filtros, bomba de óleo, conectores e fixadores
------------	--

Onde se lê:

8408.10.90	Ex 007 - Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), para propulsão de embarcações, de fixação interna ao casco, com 10 (dez) cilindros em "V" com potência igual a 1.100HP a 2.300rpm, com injeção direta de combustível do tipo "Common Rail", com turbocompressor e resfriador do ar de admissão
------------	--

Leia-se:

8408.10.90	Ex 007 - Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), para propulsão de embarcações, de fixação interna ao casco, com 10 (dez) cilindros em "V" com potência igual a 1.100HP a 2.300rpm, com injeção direta de combustível do tipo "Common Rail", com turbocompressor e resfriador do ar de admissão, acompanhado de relógios medidores (pressão, temperatura, tacômetro e horímetro), "display" de monitoramento eletrônico em cristal líquido, manete de comando dupla, módulo eletrônico de interface, filtros, bomba de óleo, conectores e fixadores
------------	--

Art. 8º Na Resolução CAMEX n° 57, de 20 de novembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 21 de novembro de 2007:

Onde se lê:

8419.81.90	Ex 005 - Fornos para alimentos, de aquecimento por resistência, microondas e convecção forçada de ar, sistema "impingment", conversor catalítico, temperatura de operação compreendida entre 50 e 280°C, potência compreendida entre 3,5 e 5,2kW, painel computadorizado com mais de 64 programas e interface para PC
------------	---

Leia-se:

8419.81.90	Ex 005 - Fornos para alimentos, de aquecimento por resistência, microondas e convecção forçada de ar, sistema "impingment", conversor catalítico, temperatura de operação compreendida entre 50 e 280°C, potência compreendida entre 3,5 e 10,0kW, painel computadorizado com mais de 64 programas e interface para PC
------------	--

Art. 9º Na Resolução CAMEX n° 73, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007:

Onde se lê:

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)
------------	--

Leia-se:

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 câmeras; 1 estação de secagem de adesivo, com temperatura máxima de 120°C; com controlador lógico programável (CLP)
------------	--

Onde se lê:

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

Leia-se:

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 com tolerância dimensional de +/-5%, 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
------------	---

Onde se lê:

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/cm²
------------	--

Leia-se:

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 1.100,0 até 2.000,0mm, com pressão de projeto máxima superior ou igual a 12kgf/cm²
------------	--

No Sistema Integrado (SI-541):

Onde se lê:

(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 enfiamento 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 esquadrejamento 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 refil
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

Leia-se:

(SI-541) : Sistema integrado para corte longitudinal e transversal de chapas de aço, utilizando bobinas com peso máximo de 25 toneladas e diâmetro máximo de 2.000mm, largura compreendida entre 800 e 2.100mm, espessura compreendida entre 0,35 e 10,0mm, 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	2 niveladores 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 3 tiras, com mesa de correia transportadora e dutos para saída e picotador de cavaco do refíle
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

Onde se lê:

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

Leia-se:

8483.60.90	Ex 003 - Acoplamentos hidrodinâmicos com mecanismo de sincronização integrado para acionamento de máquinas e sistemas transportadores, com potência igual ou superior a 30kW
------------	--

No Sistema Integrado (SI-542):

Onde se lê:

(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:

Leia-se:

(SI-542) : Sistema integrado contínuo para processamento de 14 toneladas por hora de peças fundidas frágeis aletadas (carcaças de motores elétricos) e 100 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 0,5%, altura de queda máxima de 50mm e um ruído máximo admissível de 85db a 1 metro de distância do equipamento, constituído por:

Art. 10. Na Resolução CAMEX n° 02, de 24 de janeiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 25 de janeiro de 2008:

Onde se lê:

8462.21.00	Ex 026 - Máquinas para curvar tubos destinados a sistemas de ar condicionado automotivo, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos elétricos com precisão de +/-0,001mm (inclusive o eixo de curvatura), aptas a curvar tubos com dois ou mais raios diferentes, sistema de raio variável para raios grandes e/ou serpentinas, com capacidade para curvar tubos de diâmetros compreendidos entre 4 e 20mm, e produtividade mínima de 1.400curvas/hora
------------	---

Leia-se:

8462.21.00	Ex 026 - Máquinas para curvar tubos destinados a sistemas de ar condicionado automotivo, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos elétricos com precisão de +/-0,01mm (inclusive o eixo de curvatura), aptas a curvar tubos com dois ou mais raios diferentes, sistema de raio variável para raios grandes e/ou serpentinas, com capacidade para curvar tubos de diâmetros compreendidos entre 4 e 20mm, e produtividade mínima de 1.400curvas/hora
------------	--

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

Art. 12. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

MIGUEL JORGE