

RESOLUÇÃO Nº 47, DE 24 DE JULHO DE 2008.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no uso 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
8207.30.00	Ex 008 – Ferramentas para estampar corpos de latas de alumínio, com capacidade de saída igual ou superior a 12 corpos, com sistema de alimentação
8413.50.90	Ex 012 – Bombas alternativas acionadas a vapor d'água de acoplamento direto para transferência de hidrocarbonetos, vazão de operação de 23m ³ /h, pressão de sucção de 0,9kgf/cm ² , temperatura de operação de 300°C e pressão de descarga de 10,8kgf/cm ²
8413.70.10	Ex 002 – Conjuntos de eletrobombas submersíveis, utilizadas em poços de petróleo, com admissão tipo separador de gás, compostos de: 15 bombas centrífugas multi-estágios com pressão máxima de 6.000PSI à temperatura de 180°C, potência compreendida entre 10 e 240HP e faixa de vazão compreendida entre 28,7 e 923,5m ³ /dia; 08 bombas centrífugas multi-estágios com pressão máxima de 5.000PSI à temperatura máxima de 180°C, potência compreendida entre 20 e 680HP e faixa de vazão compreendida entre 254,8 e 1.990,4m ³ /dia; 02 (duas) bombas centrífugas multi-estágio com pressão máxima de 2.400PSI à temperatura de 150°C e faixa de vazão compreendida entre 1.433,1 e 1.910,8m ³ /dia; 1 bomba centrífuga multi-estágio com pressão de 2.400PSI à temperatura máxima de 150°C e faixa de vazão compreendida entre 2.866,2 e 3.980,9m ³ /dia
8413.70.10	Ex 003 – Conjuntos de eletrobombas submersíveis, utilizadas em poços de petróleo, com admissão tipo separador de gás, compostos de: 15 bombas centrífugas multi-estágios, com sensor de fundo, com pressão máxima de 5.000PSI à temperatura de 125°C, faixa de vazão compreendida entre 28,7 e 923,5m ³ /dia, potência compreendida entre 10 e 2.40HP; 7 bombas centrífugas multi-estágios, com sensor de fundo, com pressão máxima de 5.000PSI à temperatura de 125°C, faixa de vazão compreendida entre 254,8 e 1.990,4m ³ /dia, potência compreendida entre 20 e 680HP; 1 bomba centrífuga multi-estágio, com pressão máxima de 2.400PSI à temperatura de 150°C, e faixa de vazão compreendida entre 1.433,1 e 1.910,8m ³ /dia; 1 bomba centrífuga multi-estágio, com pressão máxima de 2.400PSI à temperatura de 150°C e faixa de vazão entre 2.866,2 e 3.980,9m ³ /dia
8413.70.10	Ex 004 – Motobombas centrífugas verticais, monobloco, submersíveis, axiais, para recalque de efluentes, vazões compreendidas entre 400 e 7.500 litros por segundo para alturas de recalque compreendidas entre 2,0 e 15,0mCL, com potenciais compreendidas entre 21,0 e 700,0kW, rendimentos hidráulicos de até 88%, com passagem de sólidos de até 200mm, com sistema de ajuste de pás da hélice
8413.70.80	Ex 003 – Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de processo, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 5,3m ³ /h, pressão de sucção de 0,2kgf/cm ² , temperatura de operação de 63°C e pressão de descarga de 49kgf/cm ²
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 37,4m ³ /h, pressão de sucção de 7,0kgf/cm ² , temperatura de operação de 40°C e pressão de descarga de 115,0kgf/cm ²
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 35m ³ /h, pressão de sucção de 0,7kgf/cm ² , temperatura de operação de 68°C e pressão de descarga de 23,4kgf/cm ²
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 29,1m ³ /h, pressão de sucção de 10,1kgf/cm ² , temperatura de operação de 87°C e pressão de descarga de 110,3kgf/cm ²
8414.80.19	Ex 005 – Compressores centrífugos para ar, com acionamento através de motor elétrico, sistema caixa de engrenagens integralizada, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "guide vane", sistema de selagem a labirinto, com impelidores tridimensionais, pressão de descarga de até 20bar, vazão entre 30.000 até 100.000m ³ /h em condição normal (0°C, 1atm)
8414.80.29	Ex 003 – Sopradores para ar, tipo "roots", providos de rotores de 3 lóbulos cada, com acionamento elétrico, sistema de selagem através de anel de carbono, bomba de lubrificação acionada pelo eixo do soprador, sistema de engrenagens com lubrificação independente, pressão diferencial máxima de até 1,5bar, vazão compreendida entre 30.000 e 65.000m ³ /h em condição normal (0°, 1atm) e potência consumida de até 3.000HP
8417.80.90	Ex 006 – Fornos a gás natural, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 6.000latas/min, com temperatura de trabalho de até 260°C (500°F)
8419.50.10	Ex 010 – Vaporizadores atmosféricos, em módulo único, para fluido criogênico, com capacidade de vaporização superior a 10.000m ³ /h e pressão de entrada do líquido criogênico superior a 5bar, destinados a compor planta de liquefação e separação de gases do ar
8419.50.10	Ex 015 – Trocadores de calor tipo placas em alumínio brasado a vácuo, formando um corpo único com coletores incorporados nas extremidades para as entradas e saídas de fluidos gasosos e/ou líquidos criogênicos a serem resfriados e/ou aquecidos com temperatura de operação de -65 a 65°C, capacidade de 4.197.000kcal/h, área de troca de 865 a 1.280m ²
8419.50.10	Ex 016 – Trocadores de calor tipo placas em alumínio brasado a vácuo, formando um corpo único com coletores incorporados nas extremidades para as entradas e saídas de fluidos gasosos e/ou líquidos criogênicos a serem resfriados e/ou aquecidos com temperatura de operação de -98 a 65°C, capacidade de 2.452.000kcal/h, área de troca de 362 a 500m ²
8419.50.10	Ex 017 – Trocadores de calor tipo placas em alumínio brasado a vácuo, formando um corpo único com coletores incorporados nas extremidades para as entradas e saídas de fluidos gasosos e/ou líquidos criogênicos a serem resfriados e/ou aquecidos com temperatura de operação de -90 a 65°C, capacidade de 2.447.000kcal/h, área de troca de 301 a 524m ²
8419.50.10	Ex 018 – Trocadores de calor tipo placas em alumínio brasado a vácuo, formando um corpo único com coletores incorporados nas extremidades para as entradas e saídas de fluidos gasosos e/ou líquidos criogênicos a serem resfriados e/ou aquecidos com temperatura de operação de -1 a 65°C, capacidade de 2.686.000kcal/h, área de troca de 714 a 817m ²
8419.50.10	Ex 019 – Trocadores de calor tipo placas em alumínio brasado a vácuo, formando um corpo único com coletores incorporados nas extremidades para as entradas e saídas de fluidos gasosos e/ou líquidos criogênicos a serem resfriados e/ou aquecidos com temperatura de operação de -29 a 65°C, capacidade de 1.995.000kcal/h, área de troca de 654 a 749m ²
8419.50.10	Ex 020 – Trocadores de calor tipo placas soldadas (em aço inox), montados no interior de um casco (aço liga cromo-molibdênio), para troca térmica entre fluidos frios (nafta hidrotratada e hidrogênio de reciclo) e quente (nafta reformada), com calor trocado de 33,25 x 10Gcal/h, com pressão de projeto de 8,0kgf/cm ² e temperatura de 550°C para o lado quente e pressão de projeto de 10,5kgf/cm ² e temperatura de 495°C para o lado frio
8419.50.10	Ex 021 – Trocadores de calor tipo placas soldadas (em aço inox), montados no interior de um casco (aço liga cromo-molibdênio), para troca térmica entre fluidos frio (nafta hidrotratada e hidrogênio de reciclo) e quente (nafta reformada), com calor trocado de 18,23Gcal/h, com pressão de projeto de 6,0kgf/cm ² e temperatura de 550°C para o lado quente, pressão de projeto de 9,0kgf/cm ² e temperatura de 490°C para o lado frio
8419.89.99	Ex 043 – Combinações de máquinas para bombeamento de óleo combustível com viscosidade de 1.200cSt a 50°C, montadas em "skid" para alimentar motores marítimos a diesel de grande potência, com fluxômetro de capacidade de 12,6m ³ /h, tanque de mistura com capacidade para 200 litros, bomba elétrica para fornecimento de óleo combustível com capacidade de 12,6m ³ /h, pré-aquecedor de óleo a vapor, viscosímetro de óleo combustível, tanque de expansão e filtro de injeção duplex com 34µm
8420.10.90	Ex 020 – Calandras de calibragem e alisamento da espessura de não-tecidos, através de ajuste manual, dotadas de dois rolos aquecidos por óleo térmico, dispositivo manual de ajuste do espaçamento, unidade de controle pneumático do rolo móvel e cilindros de resfriamento a ar com revestimento em aço inoxidável,

	largura da superfície do rolo de 3.400mm, diâmetro dos rolos do “nip” igual a 600mm, diâmetro dos cilindros de resfriamento igual a 350mm, temperatura máxima de operação igual a 250°C
8421.19.90	Ex 023 – Centrífugas, tipo decanter, para sistema de eliminação de cloreto e potássio em cinzas, com duplo comando de engrenagem, capacidade de produção entre 200 a 250 toneladas por dia de cinzas, bomba interna para descarga da fase líquida pressurizada, diâmetro do rotor de 600 a 750mm, velocidade máxima de 2.600 a 2.850rpm
8421.39.90	Ex 005 – Filtros de desgaseificação e refino de alumínio compostos de reservatório de alumínio fundido, com capacidade de 450kg/min de vazão de metal líquido, com dimensões de 2.988mm de comprimento por 1.676mm de largura e uma haste de elevação para basculamento do cadinho com 4.284mm
8421.91.99	Ex 001 – Tambores horizontais cilíndricos cônicos para centrífugas decantadoras, de diâmetro interno compreendido entre 200 a 740mm e comprimento compreendido entre 709 a 3.017mm, construídos em aço inoxidável, com capacidade para desidratação de 1 a 200m ³ /h de lodo bruto, equipados com rosca transportadora de uma entrada e passo simples de aço inoxidável AISI 316, protegida contra abrasão por carvão de tungstênio e com caixa de engrenagens planetária para geração de velocidades diferenciais entre a rosca e o tambor
8422.30.29	Ex 133 – Combinações de máquinas para embalagem, checagem de peso, impressão e rotulagem de canetas contendo ampolas de insulina, com capacidade de 320 etiquetas por minuto e 80 caixas por minuto com 5 canetas em cada caixa, compostos de: 2 máquinas para rotular etiquetar, totalizando 320 etiquetas por minuto, com unidade de manuseio de materiais, robô, impressora por transferência a quente, estação de colocação das canetas nas esteiras e pulmão de contenção; - 1 unidade de embalagem de canetas, com robô, estação de rejeito automático e estação de colagem a quente; - 1 balança com limite de peso ajustável, para controle de peso na esteira, com precisão mínima mais ou menos de 0,02g, com possibilidade de calibragem automática, com estação de rejeito automático; - 1 empacotadora de caixas contendo as canetas, com capacidade mínima de 80 caixas por minuto; - 1 unidade de impressão a laser nas caixas, com conjunto de inspeção óptica com câmera de TV; - 1 conjunto de esteiras transportadoras contínuas motorizadas; - 7.200 bandejas em base, para acomodação e manuseio de 1.134 canetas cada pela linha de embalagem, próprias para processamento máximo de 8.164.800canetas/20dias; com controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29	Ex 134 – Máquinas automáticas para recravação, através de roletes, de tampas para latas de alumínio de 237/350/473ml, para bebidas carbonatadas, com capacidade máxima compreendida entre 300 e 1.000 latas por minuto
8422.40.90	Ex 147 – Máquinas arqueadoras de cargas (amarração de carga), com capacidade de produção de 18seg/fita, velocidade de 2,9m/s, capacidade de tensão de até 5.500N
8424.30.90	Ex 023 – Máquinas automáticas para rebarbar e desobstruir furos e canais de lubrificação em peças usinadas, através do uso de jato de água sob alta pressão, com pressão máxima da água de 07MPa (aproximadamente 70bar), e vazão máxima de 65 litros por minuto, com torre de seis posições para instalação de bicos de limpeza, com cursos iguais nos eixos X, Y e Z de 650mm, com comando numérico computadorizado (CNC) e sistema de bombeamento de água a alta pressão
8424.89.90	Ex 040 – Máquinas aplicadoras de verniz na parte interna da lata, com capacidade máxima de produção de 350latas/min, acompanhadas de um aplicador por ponto de tinta não visível a olho nu e com sem unidade de alimentação de verniz
8424.89.90	Ex 058 – Combinações de máquinas para pintura através de aplicação eletrostática de camada de tinta em pó em perfis de alumínio, compostas de: 1 túnel de pré-tratamento dos perfis de alumínio em formato “U”, com sistemas de “spray” para lavagem dos perfis de alumínio, por meio de declives e esguichos laterais e superiores, em polipropileno, para tratamento químico e grupos de termo-regulagem e sistema de exaustão com capacidade de 20.000m ³ /hora e força de 7.5kW; 1 forno de secagem, com aquecimento por gás natural, temperatura de funcionamento entre 80 e 110°C, com tampa especial para cortar o ar como forma de evitar a perda de calor; 1 equipamento para aplicação automática de tinta em pó por meio de discos eletrostáticos, com cabine para manutenção da temperatura de trabalho, coletor para recuperação de pó de tinta com base auto-limpante, duas unidades de equipamento pulverizador com dispositivos circulares para aplicação de tinta em pó, regulagem de velocidade e movimento, e painel de controle para gerenciamento do equipamento; 1 forno de cozimento com temperatura de trabalho entre 180 e 220°C para fixação da tinta em pó no perfil de alumínio, com aquecimento por gás natural, isolamento térmico, sistema de vedação com seis ventiladores centrífugos para recuperação de calor com capacidade total de 48.000m ³ /h e força de 18kW, alternador de calor equipado com câmara de combustão em aço inoxidável e queimador de gás natural com equipamento de segurança e controle com força térmica de 550kW, dispositivos de controle de temperatura por meio de resistências térmicas e uma porta de inspeção; 1 sistema de correias transportadoras do tipo aérea monotrilha movidas por motor elétrico de 0.75kW, carga máxima de 80kg/m, com ganchos de suspensão de perfis de alumínio sem necessidade de revezamento, sistema de limpeza em linha por sucção, um sistema para descarga de perfis de alumínio, com uma correia de derrame para descida suave de perfis de alumínio e colocação na posição horizontal; 1 painel de controle principal equipado com controle lógico programável (CLP); 1 forno de limpeza dos ganchos de suspensão para

	perfis de alumínio com ventiladores de descarga e sucção, e radiador com capacidade de 0.7kW
8426.12.00	Ex 002 – Pórticos móveis automotor sobre pneus, para colocação em seco, transporte e volta à água, de embarcações com carga máxima de 160t, altura total de 10,5m, largura máxima de 8,5m (boca)
8428.39.90	Ex 014 – Combinações de máquinas transportadoras para alimentação de bandagens e extração de pneu vulcanizado de diâmetro compreendido entre 17,5 e 24,5 polegadas, com capacidade para 1.400pneus/dia, compostas de módulo de centragem e abertura do talão com unidade de leitura de código de barras; 1 transportador aéreo com pinças para transferência das bandagens; 1 carro transportador com alimentação de entrada/saída de pneus, com mesa de rolos e módulo centralizador; comando por controlador lógico programável (CLP)
8428.90.90	Ex 073 – Carregadores automáticos para receber e orientar salsichas, com capacidade máxima de carregamento de 1.800 salsichas por minuto
8433.20.90	Ex 001 – Ceifeiras para corte de cana-de-açúcar, motor diesel, com um único eixo motor, 4 rodas, ferramentas de corte, rodas de ferro, desprovidas de assento e guias manualmente por meio de manípulos
8433.59.90	Ex 007 – Colhedoras de forragem, autopropelidas, com potência no motor igual ou superior à 449HP, capacidade de colheita igual ou superior a 120toneladas/hora, sistema variável de processamento e corte da massa colhida em partículas de 5 a 220mm., podendo serem equipadas com plataforma de corte de 6m de largura e/ou de 8 unidades de colheita em linhas
8438.10.00	Ex 047 – Máquinas formadoras de gomas de mascar ocas sem recheio, para formato tipo bola, com diâmetro compreendido entre 10 e 35mm, espessura da parede de massa compreendida entre 2,5 e 3,0mm, com capacidade de produção igual ou superior a 66 ciclos por minuto, dotadas de resfriador de esteiras contínuo e controlador lógico programável (CLP)
8438.50.00	Ex 035 – Máquinas automáticas cortadoras e extratoras de cloacas, constituída por (três) câmes independentes com regulagem de altura, compostas de 20 unidades circulares de corte de extração da cloaca de forma mecânica sem vácuo
8438.50.00	Ex 036 – Máquinas para corte de patas e transferência automática de aves, por meios de ganchos, entre linhas de produção
8438.50.00	Ex 037 – Máquinas abridoras automáticas de abdômen de aves, compostas de 16 unidades de corte, tipo tesoura, acionadas diretamente pelo transportador aéreo, com capacidade de produção igual ou superior a 10.000 aves por hora
8438.50.00	Ex 038 – Máquinas automáticas evisceradoras de aves, compostas de 36 unidades que são acionadas diretamente pelo transportador aéreo com a função de remover vísceras de aves
8438.50.00	Ex 039 – Máquinas automáticas evisceradoras para processamento de aves com peso compreendido entre 900 e 5.000g, compostas de unidades "tipo pinça" (para remoção completa de vísceras da ave) e transportador integrado
8438.50.00	Ex 040 – Máquinas automáticas para realizar lavagem interna e externa de aves, compostas de 20 unidades com pontas "tipo espiral", para lavagem interna da ave, e tubulação constituída de bicos pulverizadores de água para a lavagem externa da ave
8438.50.00	Ex 041 – Máquinas automáticas para remoção de papo e traquéia de aves, compostas de 20 unidades de remoção sem vácuo e acionadas diretamente pelo transportador aéreo
8438.50.00	Ex 042 – Máquinas automáticas rompedoras e arrancadoras de pescoço, com ou sem pele, compostas de 16 unidades de corte e remoção "tipo tesoura", acionadas diretamente pelo transportador aéreo
8438.50.00	Ex 105 – Combinações de máquinas para produção contínua e automática de massa de mortadela, com capacidade de 8.000kg/h, compostas por: 1 mesa de trabalho; 1 esteira transportadora inclinada de blocos; 1 moedor para carne congelada; 1 transportador inclinado contínuo pivotante com silo de recepção; 2 misturadeiras sem vácuo, cada uma com 2 dosificadores de líquidos, 1 elevador de coluna e sensor de nível; 6 plataformas de trabalho; 1 bomba de transferência com bomba de palheta; 1 emulsificador a vácuo com silo de sucção e sensor de nível; 2 silos de transferência com bomba, células de carga e sensores de nível; 2 misturadeiras a vácuo com células de carga e 1 elevador de coluna cada; 1 bomba de transferência; 3 elevadores de caçamba; 2 silos de transferência com bombas e células de carga; 1 transportador dosador inclinado com agitador para o moedor; 1 moedor para carne resfriada, com comando eletrônico central
8438.50.00	Ex 106 – Máquinas para retirar membranas de cortes de carne de bovinos e suínos, dotadas de rolo estriado com 88 dentes, com velocidade de corte igual ou superior a 30m/min, largura de corte igual ou superior a 520mm, gabinete em aço inoxidável, sistema de fixação da lâmina através de alavanca sem utilização de ferramenta e bandejas de entrada e saída articuladas
8439.10.90	Ex 018 – Combinações de máquinas para lavagem, deslignificação, depuração e branqueamento de polpa de celulose tipo "kraft", com capacidade de operação máxima igual ou superior a 2.500 toneladas de celulose por dia, compostas de: lavadores de celulose tipo tambor rotativo, bombas centrífugas, bombas de média consistência, agitadores, misturadores de produtos químicos, fluidizadores, depuradores, engrossadores, trocadores de calor, separadores de areia, raspador de descarga de fundo das torres, raspador de descarga do topo das torres de branqueamento, válvulas, instrumentos e tubulação
8442.30.90	Ex 010 – Fotoplottadoras a laser para fabricação de placas de circuito impresso, com área máxima de filme

	de 24 x 30 polegadas e espessura de 0,18mm
8443.17.10	Ex 003 – Máquinas impressoras de rotogravura, com velocidade de operação de 350m/min, largura do papel de 1.250mm, para impressão em oito cores de papel, filme de polipropileno e filme de polietileno, com sistema de secagem, resfriamento, desbobinador, rebobinador, controle de velocidade, controle de registro, com controlador lógico programável CLP
8443.17.90	Ex 001 – Máquinas impressoras de rotogravura, com velocidade de operação de 350m/min, largura do papel de 1.250mm, para impressão em dez cores de papel, filme de polipropileno e filme de polietileno, com sistema de secagem, resfriamento, desbobinador, rebobinador, controle de velocidade, controle de registro, com controlador lógico programável CLP
8443.19.10	Ex 016 – Máquinas semi-automáticas para impressão serigráfica em placas de circuito impresso, através de processo vertical de aplicação simultânea em ambas as faces do painel, com área máxima de trabalho de 24 x 30 polegadas e espessura máxima das placas de 0,250 polegadas
8443.39.10	Ex 020 – Máquinas de impressão, tipo industrial, por jato de tinta piezolétrico, operando com tecnologia de múltiplas cabeças (com 150 cabeçotes de impressão), para impressão em mídia apoiada sobre cilindro rotativo, com 6 cores (C, M, Y, K, LC, LM), tinta base solvente, alimentadas por bobinas e com saída em folhas soltas no formato mínimo de 1,20 x 1,60m e máximo igual ou superior a 1,62 x 3,70m, sistema de secagem para atender a produção da unidade de impressão alimentado por GLP, velocidade de impressão maior ou igual a 400m ² /h e resolução acima de 336dpi (modo qualidade) com gota menor ou igual a 35pl
8444.00.10	Ex 001 – Máquinas para fabricação de fios sintéticos de poliéster parcialmente orientado, tipo "POY" (Partial Oriented Yarn), compostas por linha de distribuição de polímero fundido "spinning beam", conjunto de filtros, fieiras e aquecedores de fluido térmico, sistema de resfriamento de fio, sistema de aplicação de ensimagem e aplicação de tangleamento no fio, sistema de controle de tensão e direcionamento dos fios através de roletes giratórios "godets rolls", bobinamento com troca automática, velocidade de 2.500 a 4.000m/min e sistema corta-fio com sensores
8444.00.10	Ex 002 – Máquinas para fabricação de fios sintéticos de polipropileno FDY (totalmente orientada) de alta e média tenacidade, com capacidade de extrusão de 80kg/h, velocidade máxima de 2.500m/min, com fieiras de múltiplos orifícios, sistema dosador trocador de telas, setor de estiragem e bobinamento, com comando eletrônico
8449.00.10	Ex 003 – Pré-agulhadeiras para fabricação de feltro para indústria de papel e celulose, compostas de mesa, viga de agulhamento, medidor de gramatura e dispositivo enrolador acoplado
8455.21.90	Ex 006 – Combinações de máquinas para laminação contínua a quente de fio-máquina e vergalhões, de bitolas compreendidas entre 5,5 e 24mm, a partir de tarugos de aço de 150 x 150mm, com capacidade máxima de produção de até 130t/h e velocidade máxima de laminação de até 120m/s, compostas de: sistema de transferência de tarugos para forno de reaquecimento com transferidor inicial com batente articulado, elevador de tarugos por corrente, transferidor articulado, mesa de rolos para transferência com moto-redutores, mesa de enformamento com sistema de pesagem, medidor ótico de comprimento com moto-redutores, transferidor de tarugos frio-quente quente-frio; tesoura de emergência dupla tipo "toggle shear" incluindo base, jogo de facas e cilindros pneumáticos; 6 unidades (cadeiras) de laminação horizontais para desbaste com cassetes intercambiáveis tipo "housing less", sistema de fixação "clamps" para operação em dois veios compostas de conjunto de cassetes de laminação, base, mancais, acoplamento e suportes, caixa de engrenagem, eixos cardans "spindles" com acoplamentos, conjunto de guias de entrada e de saída com suportes (barrões) e unidade de troca de canal com acionamento hidráulico; tesoura de desponte de cabeça e cauda e de sucateamento incluindo base, jogo de facas, acoplamentos e calha de condução (trough); formador de laço horizontal com proteções; 6 unidades (cadeiras) de laminação intermediária, sendo 3 horizontais e 3 verticais, com cassetes intercambiáveis tipo "housing less", sistema de fixação (clamps), compostas de conjunto de cassetes de laminação, base, mancais, acoplamento e suportes, caixa de engrenagem, eixos cardans (spindles) com acoplamentos, conjunto de guias de entrada e de saída com suportes (barrões) e unidade de troca de canal com acionamento hidráulico; sistemas de extração para cadeiras verticais com trilho e cilindros hidráulicos; formadores de laço verticais com base; tesoura rotativa para desponte de cabeça e cauda e de sucateamento, incluindo base, jogo de facas, acoplamentos, calha de condução e desviador; mini-blocos para operações de pré-acabamento em laminação a quente de fio máquina e vergalhão, do tipo "heavy duty", com cadeiras do tipo "delta 45°", acoplamento, acionamento e redutor de velocidade, conjunto de guias de entrada e de saída e unidade hidráulica móvel para montagem e desmontagem dos discos de laminação; formadores de laço horizontais com proteções, intercalados entre os mini-blocos; tesouras de emergência do tipo "snap-shear", incluindo base, jogo de facas e cilindros pneumáticos (um para cada tesoura); caixa pressurizada de resfriamento a água com aspersores "spray", tampa, suportes e banco de válvulas e instrumentação; impulsor de discos incluindo acoplamentos, base, rolos e guias de entrada e saída; tesoura rotativa para desponte de cabeça e cauda, incluindo base, jogo de facas, acoplamentos e calhas desviadoras; tesoura picotadora para sucateamento incluindo base, jogo de facas e acoplamentos; formador de laço horizontal e proteções; tesoura de emergência do tipo "snap-shear" incluindo base, jogo de facas e cilindro pneumático; bloco para operação de acabamento em laminação a quente de fio máquina e vergalhão, do tipo "heavy duty" com

	cadeiras do tipo "delta 45°", sistema de redução e multiplicação, tampa com acionamento elétrico, acoplamentos, base, caixa redutora, conjunto de guias de entrada e de saída e unidade hidráulica móvel para montagem e desmontagem dos discos de laminação; caixa de contenção de sucata com detecção (breakout box); caixas pressurizadas de resfriamento a água com aspersores "spray", tampas, suportes, base móvel com sistema de deslocamento, banco de válvulas e instrumentação; impulsadores de discos de laminação, incluindo acoplamentos, base, guias de entrada e de saída, redutor e proteção; medidor de bitola com carro de movimentação, detector, processador, painel, teclado e monitor; caixas com calhas-guia secas para equalização de temperatura com tampas, suportes e base móvel com sistema de deslocamento; formador de espiras de inclinação fixa com base, suportes, proteções, rotor, tubo formador de espira com fixadores "clamp", abas laterais ajustáveis "flaps", acoplamentos, soprador, redutor e tampa móvel com acionamento hidráulico; sistema para transporte de espiras e resfriamento a ar, tipo "stelmor", com mesa de rolos acionadas por correntes com abas e rolos laterais, conjunto de ventiladores com dutos, base estrutural, mesa de entrada com altura regulável e mesa de saída com ajuste retrátil; estação coletora de espiras com transportadores e compactador de bobinas composta de: estação coletora vertical com cone, separador, distribuidor de espiras e plataforma; transportador vertical de bobinas com base, palets, mesa elevadora de palets, mesa de rolos e mesa viradora com moto-redutores; e estação tombadora de bobinas, para descarte de espiras com estação de transferência do transportador vertical para o transportador horizontal, transportador horizontal de bobinas com ganchos, mesa de rolos e mesa viradora com moto-redutores, estação compactadora e amarradora de bobinas, estação de estocagem de fio máquina para amarração, sistema de pesagem e etiquetagem de bobinas, carros transferência de bobinas e transportadores de retirada de bobinas com base e transportadores de correntes com cochins; unidades hidráulicas completas com tanques, filtros, moto-bombas, trocadores de calor, sistema de recirculação, banco de válvulas e instrumentação de controle; sistemas de lubrificação centralizados a óleo incluindo tanque, bomba, conjunto de válvulas, instrumentação de controle, sistema de filtragem absoluto e centrífuga; sistemas de lubrificação centralizados a ar-óleo incluindo tanque, bomba, conjunto de válvulas e instrumentação de controle; sistemas de lubrificação centralizados a graxa incluindo reservatório, moto-bomba e painel de controle; sistema de moto-bombas booster de média pressão; sistema de moto-bombas booster de alta pressão; robô para troca de cilindros de laminação; aquecedores indutivos com unidade de controle; dispositivo virador de cadeiras; dispositivos ópticos de bancada para ajuste de guias para cadeiras de laminação para desbaste e laminação intermediária e para o pré-acabador e acabador; dispositivo óptico portátil para ajuste de guias do pré-acabador e acabador; sistema de controle das caixas de resfriamento METCS e dos impulsadores de rolos inteligentes com PLC, painéis, estação supervisora IHM, mesas de comando local, unidade remota de entrada e saída e instrumentação local; sistema de controle para a movimentação de bobinas com PLC, painéis, estação supervisora IHM, mesas de comando local, unidade remota de entrada e saída e instrumentação local; sistema elétrico incluindo conjuntos de CCM (centro de controle de motores) e quadro de distribuição
8455.22.90	Ex 010 – Combinações de máquinas para laminação a frio de arames de aço com bitolas de entrada 5,50 a 8,00mm, produzindo bitolas de saída 3,40 a 6,00mm, com velocidade máxima igual a 18m/s, compostas de: 1 desbobinador de arame; 1 alimentador de arame; 1 descarepador de arame; 1 lubrificador de arame, por meio de sabão; 1 laminador de arame a frio; 1 sistema de alívio de tensão do arame; 1 bobinador de arame; 1 estação automática de manipulação, amarração e pesagem de carretéis; 1 transportador de carretéis
8456.10.19	Ex 008 – Máquinas para gravação e marcação a laser em peças metálicas, sintéticas ou plásticas, por eliminação de matéria, controlada por computador, constituídas por laser, "scanner head", unidade de refrigeração e painel de controle
8456.10.90	Ex 003 – Máquinas de corte e gravação a laser, por eliminação de matéria, controladas por computador
8456.90.00	Ex 011 – Equipamentos para corte por plasma, operando com gases distintos (ar comprimido, oxigênio, misturas de argônio e hidrogênio e nitrogênio), com capacidade de produção de corte de material sem rebarbas de espessuras máximas entre 0,5 a 50mm, acompanhados de fonte de energia, console de gases, console de ignição, conjunto de válvulas, tocha plasma com sistema de ajuste automático
8457.10.00	Ex 024 – Centros de usinagem, para furar e recortar peças aeronáuticas em compósitos, cinco eixos tipo portal "gantry", com comprimento máximo de trabalho de 15.500mm para o eixo X, 4.000mm para o eixo Y e 2.000mm para o eixo Z, aceleração dos eixos lineares de 3m/s ² , velocidade de posicionamento do eixo X de 55m/min, eixo Y de 80m/min, eixo Z de 42m/min, deslocamento do eixo de rotação C de +/-300 graus e eixo A de +/-110 graus, velocidade de posicionamento dos eixos de rotação A e C de 36.000graus/min, aceleração dos eixos de rotação de 2.500 graus/s ² , potência do cabeçote de 15kW a 12.000rpm, velocidade máxima de rotação do porta ferramentas de 24.000rpm, torque de 12,2Nm, trocador automático de ferramentas com capacidade para 10 posições e dispositivos de sucção de pó para remoção de partículas com capacidade de extração de 2.000m ³ /h, com comando numérico computadorizado (CNC)
8459.21.99	Ex 009 – Furadeiras automáticas com brocas, com comando numérico computadorizado (CNC) com 4 cabeçotes, sendo dois horizontais para cada aba e dois verticais para furação da alma, cada cabeçote com troca automática de ferramentas de até 6 posições, para vigas ou perfis com largura mínima de 400mm e

	máxima de 3.200mm, altura mínima de 150mm e máxima de 1.220mm, com diâmetro máximo de 50mm, potência 19kW
8459.70.00	Ex 007 – Rosqueadeiras automáticas com cabeçotes múltiplos, com controlador lógico programável (CLP), para efetuar roscas até M6, torque com controle eletrônico, carga e descarga automática
8460.21.00	Ex 056 – Máquinas retificadoras de canais helicoidais e retos de machos, com 4 eixos controlados simultaneamente, diâmetro máximo usinável 14mm, comprimento máximo retificável 210mm, com alimentador automático e robô, de comando numérico computadorizado (CNC)
8460.21.00	Ex 057 – Retíficas para os 5 mancais e a espiga de virabrequins para motores quatro cilindros, em um único mergulho, com 6 rebolos, diâmetro máximo retificável de 320mm, com diâmetro máximo de rebolo 1.200mm, com espessura máxima do rebolo 80mm, com velocidade máxima de rotação do rebolo de 70m/s, com capacidade para 62peças/h, com comando numérico computadorizado (CNC)
8460.90.90	Ex 014 – Máquinas para rebarbar borda de lata de alumínio, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 400latas/min
8462.10.11	Ex 007 – Prensas para execução por punção de ranhuras em lâminas de aço inteiriças (discos) através do deslocamento do eixo X em uma base rotativa indexada por servomotores que utilizam comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade de 80kN e velocidade máxima de 1.300 golpes por minuto
8462.10.90	Ex 045 – Apontadoras para redução do diâmetro de pontas de tubos com bitola compreendida entre 42,2 e 114,3mm e comprimento compreendido entre 4 e 12,5m, com controlador lógico programável (CLP), integradas à mesa de entrada e à bolsa de saída
8462.10.90	Ex 046 – Prensas de alavanca articulada, por ação de joelho, para estampagem de talheres, com força de estampagem igual a 6.300kN, curso de 150mm, velocidade de até 40 golpes por minuto, dimensões da mesa de 630 x 630mm, dispositivos de segurança interligados eletricamente e medidor de força de prensagem de dois canais e controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 030 – Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 4 ou 5 eixos elétricos com precisão de +/-0,01mm (inclusive o eixo de curvatura), aptas a curvar tubos com dois ou mais raios diferentes, com sistema de raio variável para raios grandes e/ou serpentinas, sistema de “booster” para raios pequenos, e capacidade para curvar tubos de diâmetros compreendidos entre 4 e 42mm
8462.21.00	Ex 062 – Máquinas para trabalhar arames de fios de metal, com capacidade para até 24 eixos controlados, para enrolamento e dobramento de arames com diâmetro de 0,8 a 2,5mm, sensor controlado por laser, capacidade de produção máxima de 100 peças por minuto, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.21.00	Ex 063 – Máquinas automáticas para produção de molas e peças dobradas de arame de aço, com 8 ou mais eixos controlados, com guia de arame giratório, com ou sem alimentador automático, para arame de diâmetro entre 0,16 e 6,30mm, capacidade de produção de até 150peças/min, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.29.00	Ex 063 – Viradores-empilhadores de telas metálicas soldadas, com comprimento máximo igual ou superior a 7.000mm e largura máxima igual ou maior que 1.250mm
8462.31.00	Ex 001 – Prensas hidráulicas para corte fino, de tríplex compressão, para puncionar, cisalhar e chanfrar metais com espessura máxima de 20mm e precisão de regulagem de 0,01mm, força compreendida entre 3.200 e 16.000kN, sistema de troca rápida das ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.91.19	Ex 012 – Prensas-tesouras para prensar e cortar sucatas ferrosas, dotadas de câmara de alimentação primária e secundária, com compressão tridimensional para prensagem e redução de volume da sucata, com carro móvel empurrador dotado de controle eletrônico de avanço, cabeça de corte composta de dois pistões hidráulicos independentes, sendo um deles para estampagem e o outro para corte com curso total ou parcial, com força de corte igual a 1.250 toneladas
8462.99.10	Ex 001 – Prensas mecânicas para moldagem por compactação de pós metálicos por sinterização, com capacidade máxima igual ou superior a 20 toneladas
8462.99.90	Ex 016 – Prensas de alavanca articulada, por ação de joelho, para estampagem de talheres, com força de estampagem igual a 4.000kN, curso de 130mm, velocidade de até 50 golpes por minuto, dimensões da mesa de 500 x 500mm, com carga e descarga automáticos, dispositivos de segurança interligados eletricamente e medidor de força de prensagem de dois canais e controlador lógico programável (CLP)
8463.90.10	Ex 011 – Combinações de máquinas para conformação a frio de dentes entalhados em ambos os extremos de barras retas, utilizadas para fabricação de barras de torção e barras estabilizadoras (estriadas) de veículos automotivos, com força máxima de 200m.daN, com capacidade para estriar peças com diâmetro máximo de 30mm e produção de 300 barras por hora, compostas de: 2 máquinas entalhadoras de dentes; 1 unidade hidráulica de acionamento; 1 mesa transportadora, com fusos de transferência helicoidal e posicionador pneumático rotativo de 180°; 1 alimentadora de entrada de barras; 1 mesa alimentadora de saída de barras; 2 suportes laterais, com fixadores e atuadores hidráulicos; 1 unidade de lubrificação
8463.90.10	Ex 012 – Máquinas para formação/recalcamento para produção de rolos a partir de tubos metálicos, nos

	diâmetros de 203, 165 e 152mm, espessura de parede de 4,5mm até 6mm e comprimento acabado máximo de 1.800mm e mínimo de 380mm, com aquecimento por bobinas de indução, com depósito, dispositivo de introdução acionado por correia dentada, estação de travamento, dispositivo "stopper" (estação de parada) para evitar escorregamento dos tubos, cabeçote formador, esteira de transporte/depósito, estação de manobra, mesa de depósito, declive de descarga (unidade de transferência) e unidade de resfriamento, com comando numérico computadorizado (CNC)
8464.90.19	Ex 019 – Combinações de máquinas para corte retilíneo e curvilíneo, a frio, de chapas de vidro plano com dimensões máximas de 6.100 x 3.210mm e espessura compreendida entre 3 e 19mm, com mesa de carregamento automático com duas armações basculantes dotadas de ventosas de sucção, para transferência das chapas à velocidade de duas chapas de dimensão máxima de 6.100 x 3.210mm por minuto, mesa automática de corte com controle numérico, 3 eixos controlados para corte reto e modelado, mesa de serviço para quebra de vidros, com três barras de quebras transversais e uma longitudinal, ao longo dos eixos X e Y, operada por pedal pneumático e mesa automática de destaque, para separação dos cortes longitudinais e preparar as tiras para a lapidadora bilateral; módulo de lapidação bilateral horizontal com rotação horizontal de 90°; módulo de lavagem, tratamento das chapas, secagem e mesa viradora automática; sistema de aplicação e tratamento térmico de tinta; e centro de perfuração, integrados por mesas com rolos transportadores de alimentação contínua, controlados por controlador lógico programável (CLP)
8465.95.91	Ex 001 – Máquinas para puncionar hidraulicamente alvos de referência em painéis finos (camadas internas) de placas de circuito impresso multicamadas e alvos de referência em fotolitos, para placas de medidas entre 12 x 24 polegadas a 24 x 30 polegadas
8465.99.00	Ex 016 – Máquinas-ferramenta para trabalhar madeira, com comando numérico computadorizado (CNC), capaz de furar, fresar e serrar, por meio de 2 cabeçotes, sendo um inferior e outro superior, dotados de múltiplas ferramentas verticais e horizontais independentes, com capacidade de trabalhar 2 peças simultaneamente, de largura de 70 a 1.000mm, e comprimento de 90 a 3.000mm, com ou sem mesa de carregamento
8474.10.00	Ex 018 – Combinações de máquinas para manuseio e transporte do carvão para a operação de coqueificação em coqueria do tipo "heat recovery" compostas de: estação de amostragem; unidade de carregamento do carvão nos fornos de coque, com dispositivo de preparação do bolo de carvão para o subsequente carregamento do forno; unidade de descarregamento do forno de coque com vagões para transporte do bolo de coque para torre de resfriamento; unidade para manuseio do coque, incluindo dispositivo de descarga, transporte, peneiramento, trituração e armazenamento de coque após resfriamento, com capacidade anual de manuseio de 4 milhões de toneladas de coque seco, incluindo uma capacidade reserva de 2 milhões de toneladas
8474.10.00	Ex 019 – Combinações de máquinas para peneiramento de finos de bauxita, compostas de: 1 distribuidor de polpa primário; 3 distribuidores de polpa secundários; 3 peneiras vibratórias "stack sizer" de alta frequência de movimento linear, para classificação granulométrica de bauxita a úmido, cada peneira com dois motovibradores de 2,5HP de potência e 1.800rpm, com 5 decks individuais de peneiramento, com telas de poliuretano, com abertura de 0,35m e área aberta mínima de 35%, com operação em paralelo
8474.10.00	Ex 020 – Peneiras vibratórias de alta frequência, de movimento linear ajustada para desaguamento de polpas de minério diluídas, equipadas com dois motovibradores de 2,5HP de potência e 1.800rpm que rodam em direções opostas, cada peneira utiliza telas de poliuretano com abertura de 0,5mm, apresentando uma área aberta mínima de 35% e pode ser posicionada de -8° até 1°
8474.20.90	Ex 020 – Britadores com duplo rolo cilíndrico dentado, para britagem de carvão, acionados por motor elétrico com transmissão por correias "V", com velocidade de 300rpm, capacidade igual ou inferior a 75 toneladas por hora
8474.80.90	Ex 032 – Máquinas de fundição horizontal sob alta pressão, para fabricação de artigos de cerâmica de mesa, com 2 cabeçotes independentes, com pressão de injeção de 40bar, força máxima de fechamento 2 x 105 toneladas, com capacidade máxima de 2 x 30 ciclos por hora
8474.80.90	Ex 033 – Máquinas de fundição horizontal sob alta pressão, para fabricação de artigos de cerâmica de mesa, com 2 cabeçotes independentes, com pressão de injeção de 40bar, força máxima de fechamento 2 x 1.000kN, com capacidade máxima de 2 x 30 ciclos por hora
8477.30.90	Ex 015 – Máquinas automáticas rotativas para moldagem de garrafas de PET (politereftalato de etileno) por estiramento e sopro, contendo módulos de aquecimento de pré-formas, com ou sem sistema basculante de pré-formas, alimentador de pré-formas, estação de sopro com 6 cavidades, sistema de recirculação de ar e transportador de ar na saída, com ou sem unidade de resfriamento, capacidade de produção máxima até 10.800g/h
8477.51.00	Ex 015 – Combinações de máquinas para a vulcanização de pneus de carga (ônibus/caminhão) de diâmetro de talão entre 17,5 e 24,5 polegadas, compostas de 1 pórtico central com mesa móvel, braços para carregamento e descarregamento de pneumáticos e elemento moldante, com dispositivo de abertura e aquecimento do elemento moldante e dispositivo de tratamento da membrana e do elemento moldante: 1 carrossel de vulcanização para 8 elementos moldantes com dispositivo de aquecimento; 1 dispositivo

	interno do elemento moldante com prato membrana para suporte desta, com turbina, dispositivo de aquecimento elétrico, sondas de temperatura, conjunto de alimentação de nitrogênio e pratos membranas; 1 conjunto de armário elétrico/pneumático/comando/controle e quadro de cozimento
8477.80.90	Ex 126 – Combinações de máquinas para montagem e tratamento de membrana de vulcanização de pneus de engenharia civil, compostas de unidade de montagem da membrana, unidade de maleabilidade e tratamento da superfície da membrana com suporte dos bicos de pulverização e laterais de segurança, grupo hidráulico e armário elétrico de comando
8479.50.00	Ex 012 – Robôs industriais para pintura, com 05 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 7,5kg, 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, com faixa de rotação de 15.000 a 70.000rpm de velocidade utilizável, através de turbina com suspensão pneumática
8479.50.00	Ex 023 – Robôs industriais constituídos de braços mecânicos com movimentos orbitais de 6 graus de liberdade, capacidade de carga de até 155kg, painel elétrico de comando, controle e unidade de programação
8479.50.00	Ex 024 – Robôs industriais constituídos de braço mecânico com movimentos orbitais de 3 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 4kg, painel elétrico de comando, controle e unidade de programação
8479.81.90	Ex 033 – Combinações de máquinas para formação contínua para filmes tubulares de PVDC termoencolhíveis, com processo de tratamento por irradiação de elétrons e sistema resistente a ozônio, para filmes de largura compreendida entre 200 e 600mm, compostas de: 1 torreta rotatória com emenda automática e velocidade máxima de 250m/min; 2 eixos expansíveis em aço para o desbobinador; 1 acumulador de filme; 1 alinhador; 1 resfriador com rolos de pressão; 1 subsistema de degasagem com saia; 1 bobinador em torreta giratória; 2 eixos expansíveis em aço para o bobinador e controlador lógico programável (CLP)
8479.82.10	Ex 030 – Misturadores/homogeneizadores a vácuo, para líquidos e semi-sólidos em suspensão e emulsões em uma ampla faixa de viscosidade e tamanho de partícula específica, para processar volumes compreendidos entre 80 e 500 litros, para uso na indústria alimentícia, compostos de tanque de mistura com fundo cônico para garantir a total recirculação do produto, homogeneizador com sistema rotor-estator do tipo intercambiáveis, pás de mistura vertical, sistema de limpeza “Cleaning In Place” (CIP), sistema multicâmara garantindo de forma eficaz que 100% dos ingredientes utilizados passem pelo homogeneizador, alta capacidade de bombeamento e de descarga do produto processado, com capacidade de processar lotes de 500 litros de emulsão em aproximadamente 10min, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	Ex 107 – Combinações de máquinas para aplicação de resinas em tecidos, pelo método de espalmagem, para produção de laminados sintéticos em PU/PVC, compostas de: desenrolador fixo, com 2 posições; grupo bloqueador de tecido; acumulador (entrada) com 80m, múltiplo, com grupo tensor; 1ª unidade de revestimento com túnel de 3 câmaras com 9m; 1ª unidade de arrefecimento com 2 cilindros; 2ª unidade de revestimento, com túnel de 4 câmaras com 12m; 2ª unidade de arrefecimento com 2 cilindros; 3ª unidade de revestimento, com grupo acoplador (laminador), com túnel de 6 câmaras com 18m; 3ª unidade de arrefecimento com 3 cilindros, com grupo de acoplamento com “one-coat”; 4ª unidade de revestimento com grupo acoplador (laminador), com túnel de 6 câmaras com 21m; unidade de arrefecimento com 4 cilindros, e acumulador simples (saída) de 40m; enroladeira rotativa, com grupo de arrefecimento e interrupção; bobinadeira de precisão
8479.89.99	Ex 108 – Combinações de máquinas para montagem da unidade de comandos do condutor, de caminhões e ônibus, compostas de: 2 estações de pré-montagem dos pedais de acionamento e do conjunto de mangueiras de ar; 1 estação de montagem geral para os subconjuntos pré-montados e componentes de montagem final e 1 estação de montagem de volantes
8479.89.99	Ex 109 – Combinações de máquinas para recuperação, liquefação e evacuação de gás SF ₆ (hexafluoreto de enxofre), compostas de: 1 módulo de serviço para armazenagem líquida; 1 unidade de pré-filtragem portátil e 1 kit de enchimento
8479.89.99	Ex 110 – Lanças automáticas e refrigeradas para injeção de oxigênio, nitrogênio ou gás de coqueria, em aço líquido, para serem aplicadas no sistema de desgaseificação à vácuo em painéis de aço tipo "RH", com carro de içamento por corrente com motor elétrico, corpo em construção tubular, sistema de resfriamento a água de camisa dupla, taxa de aquecimento de 50°C/h, capacidade de aquecimento 3.000kW, com estação de válvulas operacionais com medidores de vazão, pressão e temperatura e painel de controle
8479.89.99	Ex 111 – Máquinas automáticas para montagem de corrente, com controlador lógico programável (CLP), transmissão com carregamento automático dos componentes, pré-tensionamento da corrente com sistema hidráulico e pneumático, capacidade de 200 elos ou mais por minuto
8479.89.99	Ex 112 – Máquinas para limpeza a seco de painéis de circuito impresso, através de roletes de elastômeros especiais coletores de partículas sólidas soltas e transferência para rolo de papel adesivo
8479.89.99	Ex 113 – Matrizes para aplicação de camada de adesivo a quente tipo “hot melt”, pelo processo de

	extrusão, com largura compreendida entre 1.400 e 2.220mm, com vazão de até 365kg/h, utilizadas para produção de papel laminado adesivado com filme de PVC
8479.89.99	Ex 460 – Máquinas crimpadoras horizontais para prensar e encaixar conexões em alumínio ou aço em uma ou ambas as extremidades de mangueiras para sistema de ar condicionado automotivo, com 8 cabeçotes de pressão adaptáveis a vários diâmetros
8479.89.99	Ex 462 – Máquinas automáticas para aplicação de liga de estanho/chumbo (soldagem) através de nivelamento por jato de ar quente, em placas de circuito impresso, dotadas de tanque com temperatura controlada, transportador de painéis e duas facas de ar comprimido para retirar excesso da liga
8479.89.99	Ex 470 – Máquinas para carregar cartuchos de munições, providas de alimentador de estojos, alimentador de pólvora, alimentador de projéteis, prensa para engastar e fechar os cartuchos e dispositivo para extração dos cartuchos, com capacidade igual ou superior a 60 golpes por minuto a cada lado do êmbolo
8479.90.90	Ex 010 – Cortadeiras tipo torno, com facas circulares, para corte de bobinas de filmes de PVC adesivado com espessura entre 2 e 3mm, com largura máxima de 1.350mm, para produção de rolos de fita isolante, com largura compreendida entre 9 e 50mm
8481.10.00	Ex 001 – Válvulas condicionadoras de vapor, para dessuperaquecimento e redução de pressão em um único dispositivo, com corpo forjado, castelo selado a pressão, classe de pressão "job rated", sistema de injeção proporcional de água e atomização com vapor no ponto de injeção de água, com dimensões das conexões de saída de 1 a 50 polegadas, para pressões de 21 a 160kgf/cm ²
8481.30.00	Ex 001 – Válvulas protetoras da formação, para utilização em poços petrolíferos
8481.40.00	Ex 002 – Válvulas de segurança de sub-superfícies, de pistão, para utilização em poços de petróleo e gás, destinadas ao fechamento de emergência do tipo "fail-safe" (contra falhas) visando deter o fluxo do fluido do poço, através de fechamento de emergência usando pressão hidráulica, próprias para suportar temperaturas de até 149°C e pressão de trabalho igual ou superior a 10.000psi
8481.80.95	Ex 001 – Válvulas tipo esfera, utilizadas em carregamento de tambor de coque, com "fire safe", vedação metálica não lubrificada, temperatura de operação máxima de 500°C, pressão de operação máxima de 4,7kgf/cm ² e máxima de perda de carga de 0,07kgf/cm ²
8483.40.10	Ex 018 – Redutores de acionamento direto para moinho tubular, com redução principal de 4 eixos, de relação de redução não inferior a 5 e não superior a 12, com módulo de pinhão de saída ou superior a 18mm, 2 estágios de redução, pinhões auto-alinhantes, redutor auxiliar, freio de dupla sapata com acionamento eletromecânico e freio centrífugo
8514.10.10	Ex 019 – Fornos elétricos industriais de aquecimento indireto por resistência, para têmpera a vácuo de aços rápidos e aços ferramentas, com capacidade de aquecimento maior ou igual a 1.300°C, câmara hermética com dimensões internas de 400 x 600 x 400mm, com capacidade de carga de até 400kg bruto, aquecida por convecção e irradiação, com sistema de resfriamento de alta pressão (10bar) para uso de gás hélio ou nitrogênio, com controlador lógico programável (CLP)
8515.21.00	Ex 047 – Combinações de máquinas para produção de telas soldadas, com dimensões iguais ou superiores a 7.000 x 760mm, diâmetro dos arames longitudinais compreendidos entre 6,3 e 10mm e transversais de diâmetro de 4,2mm, compostas de pré-alimentador de arames longitudinais, alimentador de arames transversais, máquina de solda por resistência elétrica e painel elétrico
8515.31.90	Ex 016 – Combinações de máquinas para montagem, solda e calibragem de vigas "I", com dimensões máximas de 3.500mm de altura da alma, 1.500mm de largura das abas, 100mm de espessura e comprimento até 18.000mm, compostas de: máquina para chanfrar, soldar e rebarbar emenda de abas, com capacidade de 1.500 x 1.800mm; máquina para chanfrar, soldar e rebarbar emenda de almas, com capacidade de 3.500 x 18.000mm; máquina para soldar e endireitar o primeiro T, com sistema de tombamento para carregar o primeiro T na máquina de soldar e endireitar o segundo T, viga "I" completa; máquina para enchimento do cordão de solda, após concluir a solda do segundo "T"
8515.80.90	Ex 026 – Máquinas para soldagem e corte de perfis plásticos, com deslocamento paralelo e simultâneo de 4 cabeças de solda, com curso útil de soldagem (X) mínimo/máximo de 410mm/2.500mm e (Y) mínimo/máximo de 370mm/2.300mm, com 2 cortadores de ranhuras internas, 2 abridores de ranhura, 1 disco fresador, 2 eixos para limpeza automática de rebarbas, com mesa de posicionamento giratório, com comando por controlador lógico programável (CLP), utilizadas para fabricação de janelas de PVC
8609.00.00	Ex 002 – Contêineres rígidos, fechados, para transportes de carga geral, de comprimento nominal igual ou superior a 6m
8704.10.90	Ex 010 – "Dumpers" rebaixados, para minas subterrâneas, com chassi articulado próximo ao meio, tração 4 x 4, sobre rodas, potência do motor de 400HP, capacidade de carga útil de 30.000kg, com largura máxima igual ou inferior a 2.880mm, altura da cabine igual ou inferior a 2.600mm, caçamba com empurrador de carga (ejetor) de capacidade nominal de carga igual ou superior a 15,2m ³ , altura da caçamba igual ou inferior a 2.941mm, sem sistema de basculamento(mancais e cilindro)
9022.90.19	Ex 001 – Aparelhos para serem acoplados em mamógrafos visando à realização de biópsias, em esterotaxia (localização espacial de tumores e nódulos em mama)
9022.90.80	Ex 001 – Grades anti-difusora para equipamentos de raios-X
9024.80.29	Ex 005 – Máquinas automáticas, com 14 módulos configuráveis, para medição das propriedades físicas,

	mecânicas e óticas em papéis de gramatura de 15 a 800g/m ² , com alimentador automático de amostras
9027.30.20	Ex 014 – Espectrofotômetros portáteis ou de bancada, de radiações visíveis, com monocromador de alta resolução de 512 fotodiodos sensíveis na faixa UV-Visível, com geometria de leitura de iluminação da esfera de integração difusa e 8° de ângulo de leitura
9027.50.20	Ex 033 – Aparelhos de medição de luminância com pré-amplificador conectado à unidade do fotômetro, com dispositivo de avaliação e transmissão de dados medidos para computador não incluso, com dispositivo de mira LED, cabeça de fotômetro com Si-fotoelemento, “display” de 4 dígitos de exibição do fotômetro, calibração rastreável para padrão de PTB e potência nominal de 0,5A máxima
9030.39.90	Ex 007 – Máquinas para teste elétrico de placas de circuito impresso não montadas
9031.10.00	Ex 018 – Sistemas portáteis para medições micrométricas de disco de freio, dotados de 4 canais de condicionador de sinal, 2 sensores capacitivos de até 1.000°F, 2 placas amplificadoras, 1 placa de frequência, 1 laptop com programa “Prolink”, motor com torque de 0-85NM e velocidade máxima de 5rpm, rampa de controle de velocidade e suporte de sensor, acondicionados em maleta especial para uso em campo
9031.20.90	Ex 039 – Bancos para ensaios automáticos de alternadores para veículos automotivos, realizando testes de rumorosidade a vazio e com carga, "soft star", "soft attack", tensão regulada, corrente de excitação do rotor, geração com carga e sem carga; com movimentação automática da peça para entrada e saída da câmara de teste e descarte automático de peças reprovadas através de esteiras, com identificação da codificação da peça de modo automático
9031.49.90	Ex 060 – Máquinas de inspeção de defeitos em embalagens de vidro (diâmetro interno/externo da boca, verticalidade, altura, inspeção boca/corpo/fundo/talão, ovalização, espessura, leitura do número de molde, acabamento), modular de alta velocidade, combinando 6 estações (teste e medição, altura, inspeção na boca e no corpo, medida de espessura a laser e leitor do número de molde, inspeção na boca/fundo/talão, ovalização sem contato) podendo integrar até 21 funções de inspeção, destinada à área fria e com sistema de rejeito, composta de um “rack” de controle e um “rack” com os postos de inspeção
9031.49.90	Ex 061 – Máquinas de inspeção de defeitos em embalagens de vidro (defeitos visuais e de tensão de corpo, dimensionais), de alta velocidade, por 4 ou mais câmeras e respectivas fontes de luz, até 550 garrafas por minuto, combinando com até 3 diferentes estações de inspeção, destinadas à área fria e com sistema de rejeito, compostas de um gabinete compostos de inspeção e cabos de conexão
9031.49.90	Ex 064 – Máquinas para inspeção de defeitos em embalagens de vidro (base, tensão de base, acabamento de boca, leitura de número de molde), de alta velocidade por câmera, até 600 garrafas por minuto, combinando com até 7 diferentes estações de inspeção, destinadas à área fria e com sistema de rejeito, compostas de um gabinete com postos de inspeção e cabos de conexão
9031.49.90	Ex 083 – Máquinas automáticas para medição de geometria de pneumáticos para veículos de passeio, computadorizadas, aptas ao controle de amolgadura, contração e descentragem, dotadas de estação de marcação, estações de medição e painel de controle
9031.80.99	Ex 032 – Aparelhos para ensaio não-destrutivo contínuo, em linha, através de correntes parasitas “Eddy Current”, para detecção de falhas, micro-processados
9031.80.99	Ex 234 – Máquinas de medida de formas geométricas (circularidade, retilidade, cilíndricidade, coaxialidade, concentricidade, paralelismo, batimento radial e axial), por meio de apalpadores, com sistema de controle via comando numérico computadorizado (CNC) e avaliação computadorizada, com "joystick" para ajuste manual
9031.80.99	Ex 235 – Medidores a laser, de distância e velocidade, para serem utilizados na medição de nivelamento dos pistões de gasômetros, com alta resolução entre 1 e 5mm, taxa de medição rápida de 1ms e auto-teste durante operação

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-689) : Sistema Integrado para fabricação de mangueiras de borracha ou plástico, para sistemas de direção hidráulica e de ar condicionado para veículos automotores, com sistema de controle dimensional do mandril flexível, rotação dos eixos do carretel vertical ou horizontal de acordo com a mangueira a ser produzida, unidade de desbobinamento com tração controlada, controle e ajuste dos diâmetros da mangueira por laser, unidade de infravermelho para análise da superfície do artigo extrudado, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7309.00.90	729	1 calha de resfriamento de aço de 12m de comprimento para tubos de borracha
7326.90.90	704	2 estruturas para suporte de bobinas de 1,20m de diâmetro e 1,5m de comprimento, podendo conter motor elétrico
8414.10.00	719	2 bombas de vácuo de 2,35kW

8477.20.10	722	1 extrusora termoplástica com diâmetro de rosca de 60mm
8477.20.90	748	1 extrusora para processamento de mangueiras de borracha com capacidade de 240kg/h
8477.20.90	749	2 extrusoras para aplicação de cobertura a quente de borracha
8477.20.90	750	1 extrusora para plásticos e borrachas
8477.20.90	751	2 extrusoras para aplicação de cobertura com passagem interna de 40mm
8477.80.90	763	2 tracionadores para mangueira de borracha ou plástico
8477.80.90	764	2 alimentadores de tiras de borracha
8477.80.90	765	2 cones hidráulicos com abertura interna para passagem de tubo
8477.80.90	766	1 dispositivo de aplicação de antiadesivo em tubos de borracha
8537.10.20	877	1 painel elétrico de controle com CLP
9025.80.00	701	2 medidores de temperatura elétricos
9031.49.90	749	3 medidores ópticos de diâmetros até 64mm
9032.10.10	701	2 unidades de controle de temperatura com termostato por expansão de líquido
9032.10.10	702	1 termo-regulador por expansão de líquido

(SI-690) : Sistema integrado para laminação a quente, tipo "caster", de chapas de alumínio de espessura de 5,5 a 10mm, em bobinas, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.21.10	704	1 laminador a quente "caster" para chapa de alumínio, com 6 cilindros lisos, providos de sistema de entrada do metal líquido, sistemas de troca e de ajustes dos cilindros e unidade elétrica de acionamento
8462.39.10	712	1 guilhotina hidráulica para corte transversal de chapas
8479.89.99	650	1 sistema bobinador de chapas de alumínio com diâmetro máximo interno de 510mm e externo máximo de 2.500mm, peso máximo de 7.000kg e força de rolagem máxima de 8.000kN

(SI-691) : Sistema integrado para cortar fios de aço, utilizado na fabricação de pneus para veículos de passeio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.32.00	753	1 sistema de carregamento
8428.32.00	754	1 sistema de avanço
8428.90.90	898	1 sistema de armazenagem
8451.50.90	710	1 sistema para corte de lona reforçada
8451.90.90	711	2 facas de aço ligadas com carboneto de tungstênio
8451.90.90	712	1 sistema hidráulico para a fixação rápida da faca
8463.90.90	739	1 unidade de entrançadura automática
8463.90.90	740	1 entrançadura automática
8463.90.90	741	1 sistema "slitter"
8463.90.90	742	1 dispositivo "slitter" com corte assimétrico
8479.89.99	651	1 estação dupla de desbobinagem
8479.89.99	652	1 unidade de engastar com borracha de faixa dupla
8479.89.99	653	1 unidade de bobinagem de folha com ajuste automático da largura e de controle de ruptura
8479.89.99	654	unidades de bobinagem para cassetes
8537.10.20	878	1 controle central para a linha cortadeira
9031.49.90	750	1 sistema de determinação automática da largura com controle de ajuste

(SI-692) : Sistema integrado de esmaltagem vertical para fios de cobre ou alumínio, com seção retangular maior ou igual a 10mm² e menor ou igual a 100mm² ou redondo, com diâmetro maior ou igual a 2,0mm e menor ou igual a 5,2mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.20	708	2 fornos de recozimento acoplados aos fornos de esmaltagem, de fio laminado, ou trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatório de água desmineralizada
8419.89.99	821	2 fornos de esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador
8471.30.90	701	1 microcomputador para manutenção do sistema
8479.81.90	728	2 bobinadores para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP)
8479.89.91	702	2 subsistemas para lavagem dos fios laminados ou trefilados, contendo tanque para água

		quente, bombas e filtros
8479.89.99	655	2 desbobinadores de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida
8479.89.99	656	2 acumuladores “pulmão” para armazenagem de fios, compostos de torre e polias
8479.89.99	657	2 aplicadores de esmalte sobre o fio nu, acompanhados de três caixas de alimentação com bombas
8479.89.99	658	2 subsistemas de resfriamento, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado
8537.10.20	879	1 controlador lógico programável (CLP)

(SI-693) : Sistemas integrados de esmaltagem vertical para fios de cobre ou alumínio, com seção retangular maior ou igual a 10mm² e menor ou igual a 100mm² ou redondo, com diâmetro maior ou igual a 2,0mm e menor ou igual a 5,2mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.20	709	4 fornos de recozimento acoplados aos fornos de esmaltagem, de fio laminado, ou trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatório de água desmineralizada
8419.89.99	822	4 fornos de esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador
8419.89.99	823	1 forno de esmaltagem, para aplicação de esmalte epóxi, aquecido por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador
8471.30.90	702	2 microcomputadores para manutenção do sistema
8479.81.90	729	4 bobinadores para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP)
8479.89.91	703	4 subsistemas para lavagem dos fios laminados ou trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros
8479.89.99	659	1 subsistema de resfriamento, por ventilação forçada, do fio esmaltado com epóxi, curado
8479.89.99	660	4 desbobinadores de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida
8479.89.99	661	4 acumuladores “pulmão” para armazenagem de fios, compostos de torre e polias
8479.89.99	662	4 aplicadores de esmalte sobre o fio nu, acompanhados de três caixas de alimentação com bombas
8479.89.99	663	4 subsistemas de resfriamento, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado
8479.89.99	664	1 aplicador de esmalte epóxi sobre o fio isolado eletricamente

(SI-694) : Sistema integrado para fabricação de cabos retangulares transpostos (entrelaçados) com velocidade de 30m/min, para enrolamento de transformadores elétricos, a partir de condutores elétricos de cobre envernizados de seção transversal retangular com largura de 12,5mm e espessura de 3mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	813	1 máquina para tracionar o cabo transposto
8479.40.00	701	1 cabeça para transposição (entrelaçamento) dos condutores
8479.81.90	730	3 máquinas para envolver o cabo transposto com papel isolante
8479.89.99	665	1 bobinador do cabo transposto
8479.89.99	666	1 (um) desbobinador de condutor central
8479.89.99	667	7 gaiolas desbobinadoras dos condutores elétricos, com capacidade de 6 bobinas em cada gaiola
8483.10.90	704	1 eixo de transmissão
8537.10.20	880	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)
8537.10.90	771	1 sistema eletrônico de controle de continuidade de isolamento entre condutores

(SI-695) : Sistema integrado para montagem de acessórios em pastilhas de freios automotivo, com capacidade de produção de 600 peças por hora, com controlador lógico programável (CLP), carga e descarga automática e sistemas transportadores, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8416.20.10	705	1 subsistema de tratamento superficial (cura) por chama de pastilhas, com queimador a gás
8428.39.20	760	1 subsistema de carga e manipulação de peças e transportador constituído de esteira transportadora motorizada
8428.39.90	814	1 subsistema de descarga de peças com manipulador pneumático
8443.39.10	702	1 subsistema para gravar peças através de jato de tinta
8459.29.00	701	1 subsistema para furar peças, constituída por furadeira pneumática e mesa giratória
8462.91.11	701	3 (três) subsistemas de prensagem a quente, constituída por controlador de temperatura e

		prensa hidráulica de 4.600kg
8479.89.99	668	1 subsistema para escovamento e limpeza de pastilhas
8479.89.99	669	1 bancada para inserir adesivo anti-ruído, contendo barreira magnética e sinalização
8479.89.99	670	1 subsistema para rebitar mola e identificador de desgaste
8479.89.99	671	2 subsistemas para rebitar adesivo anti-ruído
8537.10.20	881	1 painel de controle programável central integrado
9031.49.90	751	1 subsistema de controle e inspeção por câmera digital

§ 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 O Ex-tarifário nº 001 da NCM 8416.30.00 constante da Resolução CAMEX nº 2, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006, passa a vigorar com a seguinte redação:

8416.30.00	Ex 001 - Grelhas dinâmicas em degraus, destinadas a montagem em caldeira, para distribuição e avanço de combustível sólido granulado (biomassa), com empurradores hidráulicos, resfriadas a água, com temperatura compreendida entre 100 e 130°C, providas de bomba, com área igual ou superior a 30m ² e empurradores construídos em ferro fundido com alto teor de cromo
------------	---

Art. 4º O Ex-tarifário nº 007 da NCM 8443.16.00 constante da Resolução CAMEX nº 15, de 03 de maio de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 04 de maio de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8443.16.00	Ex 007 - Máquinas de impressão flexográfica, rotativas, de 07 cores, para papel cartão, com tensão do papel de 2.200N, largura máxima de impressão de 1.650mm e velocidade de 600m/min, dotadas de estações de desbobinamento e rebobinamento, unidade vincadora, "festoon" com emenda de topo e troca de rolos de 1.950mm de diâmetro, controle automático de registro de impressão e eixo elétrico nas unidades
------------	---

Art. 5º O Ex-tarifário nº 011 da NCM 8414.10.00 constante da Resolução CAMEX nº 73, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8414.10.00	Ex 011 - Bombas hidráulicas de pistões radiais de alta pressão, com volume geométrico de 750cm ³ /revolução, com pressão de trabalho de 350bar, com pressão máxima admissível de 450bar, com 11 pistões balanceados para minimização de pulsações e nível de ruído, com controle de vazão e pressão e possibilidade de inversão de direção de vazão, com 12 manifolds de alta pressão e 1 manifold principal de alta pressão
------------	---

Art. 6º O Ex-tarifário nº 003 da NCM 8462.91.11 constante da Resolução CAMEX nº 2, de 24 de janeiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 25 de janeiro de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8462.91.11	Ex 003 - Prensas hidráulicas para moldagem de pós metálicos por compactação, para produção de insertos de metal duro, com controle lógico programável (CLP), comando através de tela "touch screen", capacidade máxima de prensagem de 120kN, com capacidade de produção de até 30 peças por minuto, com robô manipulador dos insertos, balança fechada com precisão de 0,001g, sistema de alimentação automática de pratos de carga e sistema de limpeza automática de ferramentas de prensagem (macho e extrator)
------------	---

Art. 7º O Ex-tarifário nº 007 da NCM 8465.95.11 constante da Resolução CAMEX nº 13, de 20 de março de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 24 de março de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8465.95.11	Ex 007 - Máquinas-ferramentas (furadeiras) automáticas para painéis de madeira e aglomerados, com 06 ou mais cabeçotes inferiores, 03 ou mais 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 ou mais, largura máxima dos painéis 1.000mm ou mais, altura máxima de trabalho 900mm ou mais, com controlador lógico programável (CLP) ou com comando numérico computadorizado (CNC)
------------	--

Art. 8º O Ex-tarifário nº 070 da NCM 8422.30.29 constante da Resolução CAMEX nº 13, de 20 de março de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 24 de março de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

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 máxima de produção de 7.200 litros por hora
------------	---

Art. 9º O Ex-tarifário nº 022 da NCM 8463.30.00 constante da Resolução CAMEX nº 13, de 20 de março de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 24 de março de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

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 igual ou superior a 45 batidas por minuto
------------	---

Art. 10. O Ex-tarifário nº 005 da NCM 8426.41.90 constante da Resolução CAMEX nº 45, de 03 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de julho de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8426.41.90	Ex 005 - Guindastes hidráulicos autopropelidos sobre pneus do tipo fora de estrada "rough terrain", computadorizados, acionados por motor diesel, com dois eixos, lança telescópica principal com quatro ou mais seções de no mínimo 30 metros, e capacidade igual ou superior a 25 toneladas métricas a 3,0 metros de raio
------------	---

Art. 11. O Ex-tarifário nº 030 da NCM 8421.29.90 constante da Resolução CAMEX nº 45, de 03 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de julho de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

8421.29.90	Ex 030 - Filtros de disco para lavagem e desaguamento de lama de cal ou licor branco no processo de fabricação de celulose, compostos de discos segmentados rotativos entre 3.700 e 4.400mm de diâmetro montados em tinas individuais com limpeza contínua de camada, acoplados a um eixo central condutor de vácuo, visando extrair o filtrado e manter os discos em movimento rotativo constante
------------	--

Art. 12. A partir de 1º de janeiro de 2009, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas ao novo Regime Comum de Bens de Capital Não Produzidos, de que tratam as Decisões nºs 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL, incorporadas ao ordenamento jurídico nacional pelos Decretos nºs 5.078, de 11 de maio de 2004, e 5.901, de 20 de setembro de 2006, e outros procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 13. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.