

## RESOLUÇÃO Nº 58, DE 16 DE SETEMBRO 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
8408.10.90	Ex 015 – Motores marítimos de pistão, alternativos, ciclo diesel (ignição por compressão), 4 tempos, de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em linha e potência de 675 a 775HP, capacidade volumétrica de 12,1 litros, com reversor de transmissão para pé de galinha
8408.10.90	Ex 016 – Motores marítimos de pistão, alternativos, de ignição por compressão (ciclo diesel), 4 tempos, de fixação interna ao casco, com sistema de refrigeração a água com captação externa, com injeção eletrônica, com 6 cilindros em linha e potência de 670HP, capacidade volumétrica de 10,8 litros, e reversor de transmissão para pé de galinha
8408.90.90	Ex 005 – Motores de combustão interna a óleo diesel, ignição por compressão, de 12 cilindros em V, de 4 tempos, com cilindros de diâmetro 190mm e curso de 210mm, com taxa de compressão 14:1, turbo alimentado, refrigeração forçada a água, com sistema de partida 24 VCC, capaz de produzir 1.195HP (882kW) durante um período ininterrupto de 12 horas
8413.50.90	Ex 021 – Bombas hidráulicas volumétricas alternativas de pistões axiais tipo eixo inclinado, de deslocamento volumétrico fixo máximo igual ou superior a 5cm <sup>3</sup> por revolução, potência máxima igual ou superior a 14,5kW e pressão máxima nominal igual ou superior a 350bar
8413.60.90	Ex 005 – Bombas hidráulicas de pistões radiais, com pressão máxima de trabalho de 700bar, bidirecionais e volume de deslocamento compreendido entre 0,4 a 2cm <sup>3</sup>
8413.70.80	Ex 015 – Bombas centrífugas verticais, de alta rotação, com engrenagem multiplicadora interna, tipo OH6, conforme API 610, para transferência de hidrocarboneto (propano), acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, acoplado através de acoplamento flexível, para operar com altura manométrica de 320 metros na vazão de 10m <sup>3</sup> /h à temperatura normal de -5°C e NPSH de 0,92 metros
8413.70.90	Ex 048 – Bombas centrífugas horizontais, com pressão de descarga de 4,3kg/cm <sup>2</sup> (g), com temperatura de operação de 45°C e vazão de 5,74m <sup>3</sup> /h, utilizadas na linha de refluxo da coluna desidratadora de benzeno
8413.70.90	Ex 049 – Bombas centrífugas verticais, de alta rotação, com engrenagem multiplicadora interna integrada, tipo OH6, conforme API 610, para transferência de hidrocarboneto (butano), acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, acoplados através de acoplamento flexível, com vazão de operação de 192,5 a 605litros/minuto à temperatura normal de 30°C, com altura manométrica de 283 metros e NPSH de 2,7 metros
8413.81.00	Ex 007 – Bombas horizontais de pistões triplos, de simples ação, com curso do pistão de 10 polegadas, com pressão de bombeamento compreendida entre 16,6, até 34,5MPa, com capacidade máxima de deslocamento de 43,24litros/segundo, com acionamento por motor diesel por meio de polias e correias, com potência absorvida de 1.000HP, com bomba centrífuga auxiliar
8414.10.00	Ex 013 – Combinações de máquinas para geração de vácuo, de três estágios, sendo primeiro estágio com 2 bombas “booster” mecânicas com motor trifásico de 55kW e deslocamento volumétrico de 36.000m <sup>3</sup> /h;

	segundo estágio com 2 bombas “booster” mecânicas com motor trifásico de 90kW e deslocamento volumétrico de 8.640m <sup>3</sup> /h; e terceiro estágio com bomba a vácuo, seca, multi-estágio, com motor trifásico de 30kW e deslocamento volumétrico de 1.110m <sup>3</sup> /h, podendo operar desde pressão atmosférica e com vácuo final do conjunto de 1,15bar abs
8414.80.19	Ex 042 – Sopradores centrífugos de ar, multi-estágios, montados sobre “skid”, com vazão compreendida entre 10.000 e 30.000m <sup>3</sup> /hora, diferencial de pressão máximo de 75kPa(g), para serem acionados por motor elétrico de potência compreendida entre 300 e 525kW
8419.81.90	Ex 009 – Fornos lineares em dois módulos, para cocção de produtos cárneos, construídos em aço inoxidável com esteira única de transporte de produto com acionamento elétrico e velocidade variável, dotados de câmara de entrada com injeção manual de vapor, câmara de transição entre os módulos, aquecimento indireto a gás, sistema de limpeza automático CIP “clean in place”, ventiladores de exaustão, ventiladores do forno com velocidade variável e painel de controle, com capacidade de entrada no forno de 1.570 e 1.960kg/hora para filés de frango, 20% marinado com peso de 140 a 180 gramas
8419.81.90	Ex 010 – Fornos lineares em dois módulos, para cocção de produtos cárneos, construídos em aço inoxidável com esteira única de transporte de produto com acionamento elétrico e velocidade variável, dotados de câmara de entrada com injeção manual de vapor, câmara de transição entre os módulos, aquecimento indireto a gás, sistema de limpeza automático CIP “clean in place”, ventiladores de exaustão, ventiladores do forno com velocidade variável e painel de controle, com capacidade de entrada no forno de 2.000kg/hora para carne bovina moída com 6mm de diâmetro
8419.89.99	Ex 021 – Reatores horizontais operados sob pressão ou vácuo, com aquecimento e resfriamento das paredes e dispositivos para moer, misturar e homogeneizar, próprios para produção de carboximetilcelulose de sódio (CMC), de capacidade máxima igual ou superior a 25.000 litros
8419.89.99	Ex 025 – Unidades de resfriamento, aquecimento, conservação e distribuição de alimentos para até 60 pacientes, de uso hospitalar ou similar, compostas por estação fixa, confeccionadas por aço inoxidável, dotadas de sistema de acoplagem e dois carrinhos de distribuição, confeccionados em aço inoxidável contendo dois compartimentos isotérmicos, um quente e outro frio, com 24 bandejas de policarbonato especiais bipartidas ou 30 bandejas (metade quente, metade fria) e sistema de acoplagem com placas magnéticas
8419.89.99	Ex 044 – Liofilizadores de alimentos com aquecimento através de radiação, com uma câmara de liofilização, placas de aquecimento feitas sob extrusão; sistema de descongelamento contínuo de água, vácuo com pressão em torno de 1torr (0,0013atm) e transportador, área de bandejas igual a 114m <sup>2</sup> , capacidade de 460kg/24 horas de material seco, com controlador lógico programável (CLP)
8421.29.90	Ex 020 – Filtros para caustificação de licores (branco e verde) gerados no processo “Kraft” de fabricação de celulose, constituídos de vaso horizontal pressurizado, com discos rotativos divididos em setores de telas filtrantes, operando com diferencial de pressão de 1,5bar e estocagem na consistência de 30 a 35%
8422.30.29	Ex 135 – Máquinas automáticas para produção e embalagem de medicamentos em forma de supositórios (glicerina) em moldes (cavidades) de alumínio ou plástico termo-modelável, com sistema de aquecimento, resfriamento para solidificação do produto e selagem de embalagem, com capacidade de produção máxima de 5.000unidades/hora, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90	Ex 141 – Combinações de máquinas para embalar pães de forma, compostas de: posicionador; esteira de entrada e saída dos pães; troca automática dos magazines de embalagens; colocação de fecho retorcido; com capacidade máxima igual a 75embalagens/min
8422.40.90	Ex 211 – Combinações de máquinas para embalagem de comprimidos sólidos, velocidade máxima de 550 “blisters” por min, compostas de: 1 máquina automática emblistadora, para formar, encher e selar “blisters”; 1 grupo de alimentação automática de “blisters”; 1 máquina encartuchadora, com possibilidade para realizar todos os tipos de fechamentos, para dimensões máximas de cartuchos iguais a 160 x 70 x 230mm
8422.40.90	Ex 212 – Combinações de máquinas para embalar medicamentos, compostas de: monobloco para confeccionar e encher cartelas tipo “blister” de alumínio ou de plástico/alumínio, com capacidade máxima superior ou igual a 70 ciclos e 340cartela/minuto, com comprimidos de 76 a 150mm, dotadas de sistema de visão para verificar produtos fora de especificação, estações para produtos rejeitados, controle de tração do filme por servo motor e máquina encartuchadeira, dotada de colocador de bulas, com capacidade máxima de até 130cartuchos/minuto de dimensões máximas 145 x 95 x 80mm, controladores lógicos programáveis (CLP's) e unidade central de comando
8422.40.90	Ex 213 – Máquinas para embalar barras de “wafer” e/ou bombons cobertos com chocolate, com embalagem do tipo dupla torção, velocidade superior a 400unidades/minuto, com esteira de alimentação, painel de comando e controlador lógico programável (CLP)
8423.30.19	Ex 001 – Máquinas automáticas para pesagem de cápsulas farmacêuticas, através de sistema de células de carga, de pesos compreendidos entre 20 e 2.000mg com tolerância de +/-2mg, com capacidade máxima de até 150.000cápsulas/hora, dotadas de sistema de rejeição de cápsulas fora de especificações e controlador lógico programável (CLP)

8426.30.00	Ex 001 – Pórticos rolantes propulsados por motores elétricos e caixa de redução, sobre trilho, com caminho rolante de 707m, vão livre com altura de 80m em relação á base do trilho e largura/distância entre os trilhos de 164m; 2 carros de elevação independente, carro superior com dois ganchos de 500t cada e carro inferior com um gancho principal de 500t e um gancho auxiliar de 25t; automação com controlador de frequência permitindo a variação da velocidade de elevação de 0 até 6m/min (carregado) e a velocidade de translação de 0 até 30m/min
8427.20.90	Ex 020 – Veículos autopropulsados sobre rodas, para elevação, transporte e armazenagem de cargas, com lança telescópica fixada na traseira do veículo, equipada com garfo para empilhamento ou caçamba para carregamento, acionados por motor diesel ou a GLP, com potência de 44 a 63kW, capacidade máxima de carga de 2.400 a 3.500kg e elevação máxima com braço estendido de 4.350 a 5.600mm
8428.39.90	Ex 018 – Combinações de máquinas para empilhamento e recuperação de cavacos de madeira “Stacker/Reclaimer” com capacidade de 1.250m <sup>3</sup> /h, compostas de empilhadeira formadora de pilhas de cavacos dotada de “cantilever” com giro de 360°, transportador de cavacos, coluna central e vigas diagonais, recuperadora rotativa de cavacos e rosca de descarga central
8430.10.00	Ex 004 – Martelos de cravação de estacas, sem esteiras, sem unidade hidráulica de acionamento “power pack”, com energia de cravação de 50 a 120kNm, capacidade de 0 a 100golpes/minuto, para serem acoplados em perfuratrizes hidráulicas sobre esteiras
8430.10.00	Ex 005 – Martelos vibratórios hidráulicos para cravar ou arrancar estacas, pranchas, perfis e tubos metálicos, com momento excêntrico de 50kgm, com força centrífuga máxima de 1.258kN, com frequência máxima de 25Hz, com amplitude máxima de 31mm
8435.10.00	Ex 001 – Prensas de cinta para processamento de frutas e vegetais, em aço inoxidável, com sistema pneumático, composto por cilindro distribuidor, caixa de alimentação e sistema auto-limpante, largura da cinta igual a 2.500mm, capacidade produtiva compreendida entre 14 e 22toneladas/hora
8436.29.00	Ex 001 – Comedouros automáticos de pratos para matrizes em recria, compostos de núcleos com 5 a 6 aviários, com distribuição diária e automática de alimento, com sistema de alimentação constante e capacidade de 6.300kg/hora
8438.10.00	Ex 051 – Combinações de máquinas para fabricação de petiscos, salgados ou doces, a base de cereais, com capacidade nominal de produção compreendida entre 350 e 500kg/hora, comandadas por controlador lógico programável (CLP), compostas de: 1 misturador horizontal; 1 silo de alimentação com fuso helicoidal; 1 dosador com dupla rosca com sistema de alimentação contínua; 1 turbo extrusora, com diâmetro de rosca de 120mm, velocidade de 600rpm e velocidade de corte compreendida entre 60 e 3.200rpm; 1 transportador tubular de aço inoxidável de acionamento pneumático; 1 misturador homogeneizador para preparação de pasta fluida; 2 máquinas de corte formadoras de produto final; 1 módulo de deposição de camadas para coloração dos produtos extrudados; 1 secador rotativo, aquecido por irradiação de elementos térmicos de quartzo, com capacidade térmica de 84kW, com sistema autolimpante para desumidificação, coloração e aromatização homogênea
8438.50.00	Ex 112 – Combinações de máquinas para preparação de salmoura, com controle preciso de formulação e temperatura, compostas de: 1 tanque de mistura com capacidade de 1.140 litros; 1 tanque de armazenagem com capacidade de 1.140 litros; 1 dosador de ingredientes e painel de controle
8438.50.00	Ex 113 – Combinações de máquinas para processamento contínuo de produtos cárneos, embutidos com capacidade de produção de 27.000kg/dia, com controlador lógico programável (CLP), compostas de máquina tipo multi-agulhas para injeção de salmoura com sistema de preparação de salmoura e marinado, com tanques, equipamentos e dispositivos para processamento, máquina tenderizadora com fita transportadora
8438.50.00	Ex 114 – Máquinas embutideiras para produtos cárneos, desde partículas pequenas como emulsões até músculos inteiros, em processo contínuo através de dois pistões hidráulicos, paralelos e válvula frontal rotativa, com capacidade de bombeamento de até 9.090kg/hora, com reservatório cônico fechado e vacuomizado, com válvula de entrada de produto, ajustável, conectada a um dispositivo porcionador com 2 cilindros volumétricos, para dosagem precisa e descarga simultânea em termo formadoras, controladas por controlador lógico programável (CLP)
8438.50.00	Ex 115 – Máquinas grampeadoras, para fechamento de embutidos, com duplo grampeamento, com transferidora automática conjugada ao sistema de grampeamento, capacidade máxima de produção de 32linguiças/min de 310ml cada, faixa de diâmetro do produto compreendida entre 18 e 65mm, com controlador lógico programável (CLP)
8441.80.00	Ex 045 – Combinações de máquinas para cortar, vincar e empilhar chapas de papelão ondulado, com largura até 2.500mm, com velocidade superior a 300m/min, larguras de trabalho de 1.800 a 3.300mm, com sistema de controle computadorizado, compostas de: tesoura rotativa tipo “rotary shear”; vincadeira automática tipo “slitter scorer”; cortadeira transversal tipo “cut off knife” e empilhador de chapas tipo “stacker”
8441.80.00	Ex 046 – Máquinas clipadeiras para manufaturar papel filtrante já plissado, para união das extremidades do papel plissado utilizando da conformação de um “clip” metálico, compostas de: desbobinador de fita metálica; cabeçote formador do perfil do “clip” metálico; cabeçote de conformação do “clip” metálico;

	sistema de alimentação do papel plissado; mesa de giro alimentadora; sistema de expulsão do papel clipado
8441.80.00	Ex 047 – Máquinas plissadeiras para manufaturar papel filtrante, com rolos para a formação de plisses no papel, compostas de: desbobinador de papel; sistema de pré-aquecimento do papel; sistema de marcação para contagem de plisses; cabeçote de plissagem; sistema formador de plisses; sistema de embolsagem do papel plissado; mesa para corte do papel
8451.29.90	Ex 001 – Máquinas rotativas de cilindros para secagem e retração ou estiramento de fibras têxteis acrílicas, por processo contínuo, através de 36 cilindros aquecidos internamente a vapor e 4 cilindros resfriados internamente com água, dispostos em seqüência, com velocidade controlada por variadores de frequência sendo a máxima de 70m/min, com controle de temperatura através da medição e controle da pressão, independentes para cada cilindro
8454.30.10	Ex 005 – Máquinas de fundição sob pressão, para metais não ferrosos, tipo câmara quente, com controlador lógico programável (CLP), força de fechamento igual ou superior a 30 toneladas, com forno acoplado de capacidade de carga para 200 quilos de material
8456.30.19	Ex 018 – Máquinas-ferramentas para cortar peças metálicas, por eletroerosão a fio, com deslocamento dos eixos X, Y e Z iguais a 350 x 320 x 150mm respectivamente, mesa de trabalho com dimensões de 650 x 420mm, para peças com dimensões máximas de 630 x 400 x 200mm, para peças de peso máximo igual a 300kg, com comando numérico computadorizado (CNC)
8456.30.19	Ex 019 – Máquinas-ferramentas para cortar peças metálicas, por eletroerosão a fio, com deslocamento dos eixos X, Y e Z iguais a 500 x 400 x 250mm respectivamente, mesa de trabalho com dimensões de 800 x 500mm, para peças com dimensões máximas de 800 x 500 x 300mm, para peças de peso máximo igual a 600kg, com comando numérico computadorizado (CNC)
8456.30.19	Ex 020 – Máquinas-ferramentas para cortar peças metálicas, por eletroerosão a fio, com deslocamento dos eixos X, Y e Z iguais a 630 x 500 x 350mm respectivamente, mesa de trabalho com dimensões de 930 x 650mm, para peças com dimensões máximas de 930 x 650 x 400mm, para peças de peso máximo igual a 800kg, com comando numérico computadorizado (CNC)
8457.10.00	Ex 029 – Centros de usinagem verticais, com cabeçote universal com giro automático CNC, atingindo inclinação total de 200°, sendo 100° para cada lado com incremento mínimo de 0,001°, com troca entre posições do cabeçote igual ou inferior a 2 segundos, com interpolação de até 5 eixos controlados simultaneamente, com magazine para 24 ferramentas, cursos nos eixos X, Y e Z de até 3.000, 840 e 630mm respectivamente, com tempo de troca das ferramentas de 1,5 segundos, rotação máxima do fuso de até 12.000rpm e avanço rápido de 60.000mm/min nos eixos X, Y e Z, com comando numérico computadorizado (CNC)
8458.11.99	Ex 042 – Centros de torneamento horizontais, para torneiar, furar, fresar e rosquear, com 2 árvores contrapostas fora de centro capazes de usinar simultaneamente com as duas árvores, 2 torres porta-ferramenta com capacidade igual a 12 ferramentas acionadas cada, diâmetro máximo torneável de 100mm, comprimento entre-pontas de 580mm, eixo Y com curso de 60mm, eixo C programável, cursos torre superior em X e Z de 220mm e 320mm respectivamente, torre inferior em X de 120mm e Z de 345mm e fuso do lado direito em X de 145mm e Z de 380mm, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 30m/min, 15m/min e 30m/min respectivamente, potência máxima em ambos os eixo-árvore de 36kW, potência nas ferramentas acionadas de 3,8kW, rotação em ambos os eixos árvore de até 7.000rpm, rotação nas ferramentas acionadas de até 6.000rpm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8458.11.99	Ex 043 – Tornos horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), com mesa fixa medindo 2.743 x 3.962mm, base nivelada, placa com 2 carros radiais, com controles elétricos e comando por eixo e de rotação variável, sistema de câmera de vídeo para visualização do posicionamento de ferramentas, capacidade de usinagem de diâmetro máximo externo de 1.575mm, diâmetro máximo interno de 1.066mm, comprimento máximo de 2.000mm com curso no eixo Z cabeçote de 2.336mm, rotação máxima da placa de 30rpm, com 1 suporte de ferramenta “tooling adapteur”, 2 câmeras e 2 monitores de vídeo
8458.99.00	Ex 004 – Tornos verticais, manuais, dupla coluna, diâmetro de placa de 5.944mm com rotação máxima de 15rpm, diâmetro máximo torneável de 7.620mm, altura máxima tornável de 5.258mm, peso máximo admissível sobre placa de 140 toneladas, com motor elétrico de 100HP, caixa de redução e transmissão acoplada ao motor, com 1 armário de ferramentas de suporte e 1 armário de elementos de fixação
8459.21.99	Ex 010 – Máquinas tipo pórtico para furar chapas metálicas de dimensões máxima de 6.100 x 12.000mm, espessura igual ou maior que 10mm, diâmetro máximo de furação de 80mm, equipadas com dois cabeçotes de 19kW de potência cada, com capacidade de executar simultaneamente furos interpolados mediante curso de avanço longitudinal de até 200mm disponível em cada cabeçote, rotação entre 180 a 3.000rpm, dois magazines troca ferramentas para até 03 ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC), velocidade no eixo X de 4m/min e no eixo Y de 30m/min
8459.61.00	Ex 004 – Fresadoras horizontais para rosca plastificadoras, com banco inclinado para carro fresador frontal, com contra-ponta, luneta para apoio da peça, distância entre pontas de 5.500mm, comprimento máximo de fresamento de 4.900mm, velocidade de avanço máximo do eixo Z igual a 700mm/min,

	rotação máxima do mandril porta-peça de 32rpm, rotação máxima do fuso porta fresa de 5.000rpm, dotadas de transportador de cavacos, com comando numérico computadorizado (CNC)
8460.31.00	Ex 041 – Máquinas de afiação, com 6 eixos, para usinagem e retrabalho de ferramentas de corte cilíndricas e não cilíndricas com diâmetros circulares de 0,1 até 16mm, hastes de até 25,4mm e insertos com diâmetro de até 32mm, 2 eixos controlados para fazer ferramentas de topo arredondado e plano, com curso dos eixos X, Y, Z de 320 x 220 x 180mm respectivamente, capacidade máxima de até 1.000 ferramentas, sistema de limpeza e dressagem automática dos rebolos, ajuste de peça de 5 diferentes maneiras (horizontal, vertical, invertido, giratório e inclinado), motor 7kW alto torque, nano-interpolação para precisão extrema durante a interpolação de alta velocidade, e velocidade de 24.000rpm, de comando numérico computadorizado (CNC)
8460.31.00	Ex 042 – Máquinas para afiar “blanks” de ferramentas de corte como brocas de micro parafuso de núcleo, com 2 cabeçotes de usinagem, desbaste e acabamento posicionados sobre eixos independentes em lados opostos, diâmetro de usinagem de 0,025 até 16mm, com velocidade compreendida entre 300 e 3.000rpm, de comando numérico computadorizado (CNC)
8462.10.19	Ex 005 – Prensas enfardadeiras de resíduos domiciliares urbanos Classe II-A e II-B e residuo industrial Classe I, com sistema de carga automática dos resíduos por esteira metálica de alimentação, força de prensagem de 60 toneladas, com controlador lógico programável (CLP)
8462.10.90	Ex 033 – Combinações de máquinas para a produção de aletas sem adição de material, com colarinho completo de até 18mm de altura em alumínio e/ou cobre; e colarinho estrela de 12 até 18mm de altura, com permeabilidade galvânica em aço carbono e/ou aço inoxidável, para trocadores de calor; a partir de tiras de alumínio e/ou latão e/ou cobre e/ou aço inoxidável de largura máxima de 620mm; compostas de desbobinador de tiras; prensa de 4 colunas, com capacidade de 1.000kN e velocidade máxima de 320 golpes por minuto; aspirador e coletor de aletas; painel de comando; e ferramental progressivo para estampagem das aletas
8462.10.90	Ex 047 – Máquinas para conformação das extremidades de tubos e barras, para produção de reduções, expansões e perfis externos, para peças com diâmetro externo compreendido entre 36 e 62mm, comprimento mínimo de 400mm e máximo de 2.000mm, reduções no comprimento de 40/60/80mm, com unidade de conformação axial em sistema horizontal com mandril, base para unidade de conformação com peça de aperto e peça de montagem manual, unidade hidráulica, sistema de lubrificação através de névoa de óleo, com controlador lógico programável (CLP)
8462.10.90	Ex 048 – Prensas excêntricas para peças estampadas cunhadas, com controlador lógico programável (CLP), com dois sistemas de ação de joelho, capacidade de 6.300kN, número máximo de golpes por minuto igual ou superior a 100, curso do martelo igual a 80mm, carregamento descentralizado com 50% da capacidade nominal a 500mm do centro do martelo, paralelismo entre mesa e martelo igual ou inferior a 0,005mm/m, perpendicularidade durante o movimento em relação a mesa igual ou menor que 0,03mm/m, flexão entre mesa e martelo igual ou inferior a 0,05mm/m e planicidade da mesa e martelo igual ou inferior a 0,05mm/m, dimensões da mesa iguais ou superiores a 2.500 x 1.250mm, dimensões do martelo iguais ou inferiores a 2.495 x 1.270mm, com sistema de alimentação de matéria-prima (fita com largura compreendida entre 150 e 800mm e espessura mínima de 0,1mm), com desbobinador de matéria-prima para peso máximo de bobina igual ou inferior a 4 toneladas e diâmetro externo compreendido entre 600 e 1.200mm, com sistema hidráulico para elevação e troca de bobina, com sistema endireitador de matéria-prima com velocidade de alimentação máxima de 40m/min, com lubrificador de fitas, com sistema de troca rápida de ferramentas, com capacidade para 300 ferramentas, com sistema de monitoramento de forças aplicadas com 12 canais
8462.10.90	Ex 049 – Prensas para cravação de terminais em tubos, com força de prensagem na carga central de 4.000kN, força do impacto em vazio permissível em 10% dos cursos de 5.000kN, com motor de acionamento diretamente acoplado ao fuso, sistema de medição da força de prensagem, com monitoramento de temperatura do tubo e sistema de controle de parâmetros da máquina, com controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 064 – Máquinas automáticas para corte de metais, tipo guilhotina, especialmente projetadas para corte de chapas de alumínio “ofsete” sem rebarbas, dimensão da boca de 1.800mm, capacidade para corte de pilhas de chapas de até 60mm de altura, dotadas de sistema automático para lubrificação da faca, sistema de corte com variador de velocidade e suporte de facas com guias lineares, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.21.00	Ex 065 – Máquinas com comando numérico computadorizado (CNC), para executar operação de dobramento a frio em barras de aço com diâmetro sólido máximo de 30mm ou tubos com diâmetro máximo de 38 x 5mm, com 2 estações bidirecionais, 6 eixos programáveis, 2 unidades deslizantes de alta velocidade guiadas por esferas recirculantes, 2 unidades de dobra bidirecionais, unidade de rotação para dobra 3D, com jogo de ferramentas de dobra intercambiáveis
8463.30.00	Ex 025 – Combinações de máquinas para fabricação de telas de arame de aço, por soldagem, diâmetro do arame compreendido entre 3 e 9mm, largura da tela igual a 2.500mm, com controlador lógico programável (CLP), compostas de: 1 desbobinador de arames longitudinais; 1 pré-endireitador de arames

	longitudinais; 1 endireitador de arames longitudinais; 1 dispositivo tracionador e acumulador de arames longitudinais; 1 endireitador de arames longitudinais; 2 estações de desbobinamento de arame transversal; 2 torres para desbobinamento vertical do arame transversal; 1 dispositivo tracionador e acumulador de arames transversais; 1 soldadora de telas de aço de alto desempenho; 1 cabeçote divisor de telas; 1 guilhotina para painéis de telas; 1 empilhador para telas em painéis; 1 bobinador de telas em rolos; 1 estação de amarração; 1 estação empilhadora e acumuladora de pilhas de telas
8463.90.90	Ex 011 – Máquinas para realizar o travamento mecânico entre tubos (de cobre e/ou alumínio e/ou aço inox, de diâmetro externo 19,05mm e espessura compreendida entre 0.5 a 0.7mm) e aletas estampadas de alumínio e/ou cobre e/ou aço inox, que formam o trocador de calor de sistemas de refrigeração, por meio da expansão do diâmetro interno dos tubos, através da expansão simultânea de dois tubos no mesmo ciclo da máquina, com controlador lógico programável (CLP)
8464.90.19	Ex 012 – Combinações de máquinas para corte e lapidação a frio de vidros planos automobilísticos com espessura compreendida entre 1,6 e 5,0mm e dimensões compreendidas entre 350 x 350mm e 2.000 x 1.300mm, compostas de uma estação de corte, uma estação de destaque, uma estação de lapidação, um sistema de transporte entre as estações e um painel de comando numérico computadorizado (CNC)
8465.92.90	Ex 005 – Combinações de máquinas para acabamentos de laminados decorativos, compostas de: mesa de rolos transversais e longitudinais; mesa de elevação; mesa de transposição; alimentador oscilante; mesa centralizadora de posição; perfiladora longitudinal e transversal; estação lixadora; estação de acoplamento de perfiladoras e lixadoras; estação de limpeza; pórtico de empilhamento; estação de saída; alimentador de paletes
8465.99.00	Ex 030 – Máquinas envernizadeiras automáticas para trabalhar em cantos de painéis de madeira maciça, chapeados e em MDF, com lixamento de cantos de painéis brutos, aplicação e secagem de tinta, aplicação e secagem de verniz de fundo (selador), lixamento intermediário e aplicação e secagem do acabamento, corrente alimentadora com placas substituíveis e suporte de pressão superior com rodas alternadas, forno UV com potência ajustável de 60 a 120W/cm <sup>2</sup> , para peças com espessura mínima de 5mm e máxima de 70mm, comprimento e largura para carregamento e descarregamento manual de 120mm, velocidade de trabalho variável de 5 a 20metros/minuto, inversor posicionado no quadro elétrico de comando, altura do plano de trabalho regulável de 880 a 940mm
8466.93.50	Ex 008 – Rotores utilizados em fusos de retificação de alta frequência, para rotacionar ferramenta de retificação (rebolo), realizando a remoção do material usinado
8474.80.90	Ex 034 – Combinações de máquinas para preparação de aproximadamente 800toneladas/dia de mistura de substâncias minerais sólidas, substâncias líquidas e sucata de vidro, a serem introduzidas em forno de fusão para a fabricação de lâmina contínua de vidro plano, com controlador lógico computadorizado (CLP), compostas de: coletores, distribuidores e roteadores de matéria-prima, vibradores, dosadores automáticos, calhas vibratórias, unidades transportadoras verticais e horizontais para materiais sólidos, detectores de metais ferrosos e não-ferrosos, medidores de umidade, dispositivos de descarregamento pneumático, unidade geradora de vácuo, unidades coletoras de pó, unidade alimentadora e distribuidora de mistura ao forno de fusão de vidro e elevador de carga
8477.20.10	Ex 049 – Combinações de máquinas para extrusão de chapas plásticas de poliestireno expandido (EPS), para fabricação de produtos espumados (copos, bandejas, “box” para sanduíches, rótulos, discos, etc.), com capacidade de 450kg/h, compostas de: extrusora primária refrigerada a ar, com rosca de diâmetro 4,5 polegadas e razão L/D 30:1; sistema de abastecimento e controle de gás, com cabeçote duplo de bombeamento de gás, com circuito eletrônico para controle de pressão e fluxo do gás; sistema de troca de tela hidráulica; extrusora secundária, com diâmetro da rosca de 6 polegadas e razão L/D 30:1; cabeçote para uniformidade da espessura e peso do produto
8477.20.90	Ex 021 – Combinações de máquinas para fabricação de tubos termoplásticos multicamadas, através de processo de duplo balão, com largura máxima de 450mm, espessura compreendida entre 30 e 120 micrômetros, com capacidade de transformação superior a 150kg/h e conversão deste tubo termoplástico para sacos plásticos de dimensões máximas de 450 x 1.020mm, compostas de: 5 extrusores compostos por cilindro e rosca helicoidal aquecida externamente por conjuntos de resistência elétrica; 5 conjuntos de alimentação automática de resina a vácuo, com silos dotados de sistema de controle de nível de materiais ; 1 sistema de resfriamento através de choque térmico por água fria e quente com 6 unidades de sopradores anelares construídos em alumínio; 1 sistema de biorientação de filme “on-line” de alta velocidade, com 2 conjuntos de cilindros-prensa tracionados por sistema moto-redutor e acionamento pneumático para abertura e fechamento; 1 sistema de uniformização de espessura, termoestabilização e controle de largura, sendo um conjunto cilindro-prensa móvel, longitudinalmente tracionado por sistema moto-redutor e com acionamento pneumático para abertura e fechamento; 1 enroladeira para tubo termoplástico multicamada com largura achatada em núcleos de papelão, com sistema de controle de tensão e medição de metros e mecanismo para extração dos rolos; 1 enroladeira com sistema de controle de tensão e medição de metros para conserto (emendas, melhorar o enrolado do tubo termoplástico multicamada com largura achatada em tubo de papelão), devido interrupção do processo; 1 dispositivo de corte e selagem, construído sobre plataforma metálica, que recebe o tubo termoplástico multicamada

	enrolado em tubos de papelão e o converte para sacos plásticos de dimensões máximas de 450 x 1.020mm, através de mordaca metálica aquecida com controle de temperatura e 1 sistema computadorizado de comando central
8479.10.90	Ex 002 – Máquinas de desbaste de pavimentos rígidos, com capacidade para espessuras milimétricas e variáveis, através de rolo de corte formado por um conjunto de 235 discos com gumes diamantados, giratórios e de movimento contínuo, com espaçamento entre almas de 3mm, com acionamento hidráulico-mecânico, com controle eletrônico para ajuste da espessura e taxa de desbaste
8479.30.00	Ex 012 – Equipamentos descascadores de toras entre 3 e 30 polegadas de diâmetro, compostos de módulos descascadores ao longo de dois rotores cilíndricos combinados, com rotor que expele a casca para a esteira de dejetos na parte inferior para separar a casca do fluxo de madeira, com pratos abrasivos inclinados para operar com espécies duras em clima frio, com velocidade controlada eletronicamente, com alimentação e avanço do material por gravidade
8479.81.90	Ex 009 – Combinações de máquinas para bobinar enrolamento de transformador elétrico, compostas de: unidade motriz e mandril de eixo vertical, plataforma com sistema de levantamento, conjunto de desenroladores e controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de carga de 25 toneladas e para diâmetro de 2.600mm
8479.81.90	Ex 036 – Desbobinadores automáticos para rolos de alumínio, com velocidade igual ou superior a 600m/min, troca automática de rolo, medição de diâmetro sem contato, distância máxima entre rolos intermediários de 700mm, largura da folha de 850 a 1.650mm
8479.81.90	Ex 037 – Mesas posicionadoras basculante para solda de peças com peso de até 40,8 toneladas, tamanho da mesa de 180 x 120 polegadas, diâmetro de placas de 3.048mm e capacidade de trabalho de 90.000 libras, incluindo transformador, motor para acionamento do sistema de tombamento da mesa, com redução 15:1 e 1.750rpm
8479.81.90	Ex 038 – Mesas posicionadoras basculante para solda de peças com peso de até 56,7 toneladas, tamanho da mesa de 4.572 x 1.048mm, capacidade de trabalho de 125.000 libras, com motor elétrico de 40HP, com transformador de 20kVA e transformador de 51kVA
8479.89.12	Ex 032 – Combinações de máquinas para dosagem volumétrica de produtos químicos e auxiliares líquidos para máquinas de tingimento e acabamento de tecidos, compostas de: conjunto de válvulas de 3/2 vias; bomba trilobular; conta-litros de princípio eletromagnético, válvula de 3/2 vias para cada máquina a ser abastecida, alocados em estrutura de acrílico e inox
8479.89.99	Ex 127 – Máquinas de debruar, próprias para a produção de elementos filtrantes (termofusão), compostas de: sistema de alimentação de tampas plásticas; sistema de alimentação e giro de papel plissado/clipado; sistema de aquecimento de tampas plásticas por lâmpadas halogênio; sistema de fusão das tampas plásticas aquecidas e papel clipado; sistema de expulsão do elemento filtrante
8479.89.99	Ex 128 – Máquinas para deposição física em fase de vapor (PVD) de coberturas em ferramentas, por geração de plasma, com câmara de vácuo de diâmetro igual ou superior a 300mm e altura igual ou superior a 400mm, com conjunto de bombas de vácuo, 2 ou mais catodos e com controlador lógico programável (CLP)
8481.10.00	Ex 003 – Válvulas reguladoras, limitadoras de pressão, proporcionais para transmissão de óleo hidráulica, pré-operadas, sem “feedback” elétrico de posição, com pressão máxima de operação de 350bar e vazão máxima de 400litros/minuto
8481.20.90	Ex 002 – Válvulas direcionais proporcionais para transmissão óleo hidráulica, pré-operadas com “feedback” eletrônico de posição
8481.40.00	Ex 003 – Equipamentos de segurança contra explosão, utilizados em tubulação de poço de petróleo ou gás, dotados de conjunto de válvulas gaveta de duplo cilindro acionadas por unidade hidráulica, com acumulador para 80 litros, bomba eletrohidráulica, bomba hidropneumática e painel de controle remoto
8514.20.20	Ex 002 – Fornos industriais contínuos, tipo túnel, de microondas, com frequência de 915MHz, com capacidade de descongelamento entre 2.800 a 15.000kg/hora de produtos cárneos, com geradores de microondas, túnel contínuo em aço inoxidável com esteira e dutos condutores, com controlador lógico programável CLP para controle de velocidade da esteira e da potência, sistema de barreira de microondas
8514.30.21	Ex 004 – Combinações de máquinas especiais para fusão e refino primário do aço líquido, através de equipamentos industriais eletromecânicos, operando com arco voltaico de corrente alternada na carga de gusa sólido e sucata metálica, com vazamento do tipo excêntrico na capacidade média de 100 toneladas de aço vazado por corrida e com sistema de automação totalmente integrada e incluindo: transformador elétrico dedicado com potência de 100/120MVA (33kV/1.300 a 840V); reator à óleo refrigerado com série de comutação dinâmica, barramentos condutores para media tensão; carcaça completa compostas de uma concha com ângulo entre fundo e setor excêntrico de 10 graus dotada de sistema de vazamento excêntrico tipo EBT (com válvula gaveta de acionamento giratório) e carcaças superiores compostas de painéis especiais refrigerados do tipo “energy saving cooling pannels”; abóbadas calandradas e flangeadas com o sistema de elevação, dispostas de painéis refrigerados e cotovelos refrigerados; sistema de elevação eletro-hidráulico dos eletrodos, incluindo colunas metálicas, conjunto rodas guias e braços porta eletrodos do tipo auto condutor confeccionados em cobre; sistema de elevação e giro independente

	da abóbada e colunas (pórtico com sistema de giro sobre rolamentos), sistema hidráulico exclusivo para basculamento da plataforma e demais funções hidráulicas auxiliares, circuito de interconexão com transformador; regulador digital de controle dos eletrodos; conjunto de instrumentação para gases em geral e água industrial; sistema de injeção automática de oxigênio, gás natural e carbono, incluindo lanças de oxigênio e lanças de carbono refrigeradas; “skid” de válvulas para regulação automática de oxigênio, gás natural e carbono; injetores pneumáticos e silos de carbono pressurizados com estrutura de apoio e sistema de carregamento pneumático; robô para retirada de amostras e medição automática de temperatura, oxigênio, carbono e outros elementos; robô para limpeza automática da porta da escória; sistema de controle, automação e supervisão integrada, incluindo servidores de dados, estações de operação, unidades ininterruptas de energia UPS, unidade de programação para CLP industrial, estação de desenvolvimento, estação cliente, estação de dados, controladores lógicos programáveis (CLP), painéis de controle e de comando local, impressoras, instrumentação local, cabos rede, cabos de fibra óptica e conversores óptico e elétricos, concentradores de rede “hub” e “switches” de dados para comunicação; sistema elétrico composto de conjunto de cubículos elétricos com disjuntores à vácuo do tipo SF6, transformadores de potência, banco de baterias com carregador, quadros de controle e distribuição, motores, conjunto de cubículos para transformador do forno incluindo disjuntores, chaves seccionadoras, TP, TC, medição e proteção, quadro de distribuição elétrico específico, conjunto de pára-raios filtros de proteção tipo RC e chave seccionadora motorizada, sendo todos harmonizados para operação contínua e integrada
8515.21.00	Ex 036 – Máquinas automáticas para soldar por resistência corpo de lata cilíndrica, isenta de mercúrio, e sem respingo de solda, com controlador lógico programável (CLP), com sistema de interligação, para latas de diâmetro 99mm e altura de 93 e 118mm, com velocidade máxima de solda de 100m/min, e com capacidade máxima de produção de 800latas/minuto
8515.31.90	Ex 017 – Combinações de máquinas automáticas para soldagem por arco submerso com duplo arame, de vigas metálicas em “T” ou “H”, com largura de aba igual ou maior que 150mm, altura de alma igual ou maior que 200mm, comprimento de viga igual ou maior que 12.000mm e espessura igual ou maior que 6mm, compostas de: máquina para solda; sistema de avanço de viga por meio de roletes motorizados, sistema de endireitamento das abas através de rolos pressionadores e sistema de tombamento das vigas para soldagem da segunda aba no caso de vigas “H”
8704.10.90	Ex 014 – Caminhões “Dumper” concebidos para serem utilizados fora-de-estrada, com capacidade de carga útil nominal compreendida entre 54,4 e 63,5 toneladas métricas
8907.90.00	Ex 003 – Conjuntos de bóia e fixador para fixação de tubulação submersa no mar, revestidos de resina “epox” e poliuretano para interconexão de plataformas em profundidade entre 1.000 e 2.000 metros
9018.19.80	Ex 004 – Sistemas endoscópicos robóticos compostos de console de comando, carro paciente, carro de vídeo e instrumentais inerentes, destinados a auxiliar o controle preciso de instrumentais endoscópicos cirúrgicos
9027.10.00	Ex 014 – Analisadores de bancada de gás SF <sub>6</sub> (hexafluoreto de enxofre), com medição de contaminações leves através de espectrômetro
9027.10.00	Ex 015 – Aparelhos para medição de umidade (ponto de orvalho) em gás SF <sub>6</sub> (hexafluoreto de enxofre), área de medição de -60 a +10°C
9027.80.20	Ex 009 – Espectrômetros de massa para monitoramento ambiental contínuo, com membrana de permeação na entrada, fonte iônica de 1kV, filtro de massa por varredura de setor magnético, detectores “Faraday” e emissão de elétrons secundários, controle eletrônico microprocessado, sistema de bombeamento para alto vácuo, painéis de calibração, amostrador/seletor contínuo RMS “rapid multistream sampler”, montados em abrigo tipo “shelter” de paredes duplas em aço, sistema para refrigeração, pressurização, sistema de detecção de atmosferas explosivas ou falta de oxigênio, iluminação e alarmes
9031.20.90	Ex 005 – Bancos de ensaio para calibração de hidrômetros com medição por pistão
9031.49.90	Ex 089 – Equipamentos para avaliação de alinhamento de faróis automotivos, montados em pórtico, com centralização automática através de raios laser ou através de interface com equipamento de avaliação de geometria, com dispositivo de regulação manual ou semi-automática ou automática
9031.80.99	Ex 027 – Aparelhos para ensaios não destrutivos, pela técnica de efeito “hall”, para medição de espessuras, micro-processados
9031.80.99	Ex 240 – Máquinas automáticas para inspeção de partículas em líquidos e nível de envase, em ampolas de vidro com diâmetro de corpo de até 30mm e altura de até 120mm, por “duplo check” de câmeras luminosas, com capacidade máxima de até 24.000ampolas/hora, dotadas de painel “touch screen”

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-358) : Sistema integrado para corte de pequenas faixas de lona têxtil cauchutada, utilizada na construção de pneus para veículos de passeio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8451.50.20	701	1 máquina de corte para o processo “slitting”
8451.50.90	704	1 estação dupla de desbobinagem
8451.90.90	701	1 jogo adicional de facas
8451.90.90	702	18 posições de bobinagem em três níveis
8477.90.00	709	1 ferramenta para alteração rápida da largura de corte
8537.10.20	775	1 controle central para a linha inteira

(SI-437) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de espessura de parede compreendida entre 1,5 e 6,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 25 e 76mm, com velocidade máxima de produção de 130m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	754	1 subsistema automático, para embalar tubos, em atados de peso de até 3.000kg e comprimento de até 12m, com unidade de limpeza por fluxo de óleo de ar comprimido e acabamento de extremidades, mesa de alimentação e painel com controlador lógico programável (CLP)
8428.39.20	727	1 transportador por roletes
8461.50.20	708	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com controlador lógico programável (CLP), lâmina de 450mm e espessura de até 6mm, tolerância de corte de +/-1,5mm em qualquer velocidade da linha
8462.29.00	769	1 endireitadeira de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada de chapa, dois rolos "pin rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a chapa e sete rolos que compõem o sistema de endireitamento da chapa
8463.90.10	710	1 máquina formadora de tubos, composta de 15 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	731	1 unidade de calibração composta por 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	690	1 acumulador horizontal, automático e contínuo de tiras, rolos puxadores
8479.89.99	691	1 desbobinador duplo de tiras de aço carbono com capacidade de carga de 14.000kg, expansão do mandril compreendido entre 30 e 260mm, com freio de emergência pneumático
8515.31.90	708	1 máquina de soldagem de tiras por processo TIG, com grupo de rolos motrizes, corte por guilhotina hidráulica
8515.80.90	705	1 máquina de soldagem longitudinal por alta frequência de 450kW
8537.10.20	835	1 painel de controle e comando de baixa tensão 380V/60Hz
9031.80.99	754	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falha de solda e descontinuidade

(SI-703) : Sistema integrado de produção e estabilização de espumantes produzidos pelo método “Charmat”, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7306.90.20	701	1 conjunto de tubulação em aço inoxidável para ligação entre autoclaves
7309.00.90	730	1 sistema de champanhização, com 3 autoclaves de fermentação e refrigeração, com isolamento total em parede dupla em inox e isolamento em espuma de poliuretano de 120mm, de 10.000 litros cada
8418.50.90	701	1 refrigerador, com compressor
8419.50.90	721	1 recuperador de calor
8419.90.90	702	1 dispositivo de reciclagem da instalação tartárica
8421.22.00	701	1 filtro de 25.000 litros
8421.29.90	729	1 cristalizador
8421.29.90	730	1 separador de sólidos em suspensão nos líquidos, capacidade de 2.000litros/hora
8537.10.20	885	1 controlador automático industrial apto a suportar ambientes úmidos

(SI-704) : Sistema integrado para geração de água com qualidade injetável (WFI) e geração de vapor puro (PS), utilizado na indústria farmacêutica para produção de medicamentos injetáveis, com capacidade igual ou superior a 3.000litros/hora de água com qualidade injetável (WFI) e capacidade igual ou superior a 360kg/hora de vapor puro (PS), controlado por sistema computadorizado, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8402.19.00	703	1 gerador de produção de vapor puro (PS), livre de contaminação por pirógenos, dotado de 1 coluna de pressurização, suportado em bancada estrutural, com controlador lógico programável (CLP), pressão nominal de trabalho máxima de 3bar, condutividade exigida do vapor gerado menor que 1,3micro-siemens/cm <sup>2</sup> a 25°C
8419.40.10	702	1 destilador para produção de água com qualidade injetável (WFI), livre de contaminação por pirógenos, dotado de 5 colunas de destilação de aço inoxidável AISI 316, suportado em bancada estrutural, com pré-aquecedor (por trocador de calor de duplo tubo), resfriador/condensador combinados, bomba de alimentação de água, sistema de controle, tanque de água de alimentação, "self-esterilization" e medidores de nível de pressão e de condutividade, com controlador lógico programável (CLP)
8421.29.90	731	1 unidade de geração de água purificada (PW), dotada de unidade de pré-tratamento com abrandador, osmose reserva por simples passo e eletro-deionização, unidade de desinfecção de água dotada de célula eletrolítica de produção de ozônio através de eletrólise da água purificada, trocador de calor para sanitização, tanques de armazenamento de bissulfito, sódio e cloro, sistema de dosagem automática e ajuste de ph

§ 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 n° 013 da NCM 8463.30.00 constante da Resolução CAMEX n° 01, de 22 de janeiro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de janeiro de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8463.30.00	Ex 013 Combinações de máquinas para produção de fios de aço carbono para concreto protendido, para arames com diâmetro de entrada compreendido entre 5,5 e 16,0mm e diâmetro de saída compreendido entre 2,50 e 11,0mm, velocidade máxima de produção de 15m/s, compostas por trefila seca com 6 a 9 passes tipo "straight line", desenrolador dinâmico e enrolador com controle de torque para carretéis de peso compreendido entre 2 e 8 toneladas
------------	--

Art. 4º Os Ex-tarifários n° 001 da NCM 8413.70.10 e n° 013 da NCM 8462.99.90 constantes da Resolução CAMEX n° 22, de 27 de junho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2007, passam a vigorar com as seguintes redações:

8413.70.10	Ex 001 Motobombas centrífugas submersíveis para vazões compreendidas entre 0,29 e 1.150 litros por segundo para alturas de recalque compreendidas entre 20 e 3.400mca, com potência de acionamento entre 33,56 e 550Kw, rendimento hidráulico entre 68 e 78%, com passagem de sólidos de até 100mm, construídas em ferro fundido, com ou sem sistema de lavagem de selo
------------	---

8462.99.90	Ex 013 Prensas mecânicas com dupla ação, para fabricação de corpos de latas de alumínio para envazamento de bebidas carbonatadas, com força máxima de 150 toneladas, velocidade de 250 golpes por minuto e capacidade de produção igual ou superior a 3.500 corpos por minuto, dotadas de ferramentas, sistema de pistão progressivo para fabricação de até 15 corpos por golpe e sistema de alimentação
------------	--

Art. 5º Os Ex-tarifários n° 032 da NCM 8458.11.99 e n° 014 da NCM 8414.80.33 constantes da Resolução CAMEX n° 36, de 06 de setembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 14 de setembro de 2007, passam a vigorar com as seguintes redações:

8458.11.99	Ex 032 Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar e rosquear, com potência total de 89,7kW, com 2 árvores contrapostas concêntricas, diâmetro torneável de 640mm, cursos em X e Y de 550 e 1.185mm, respectivamente, eixo B programável com amplitude de 240°, eixo C programável, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 40, 24 e 70m/min,
------------	--

	respectivamente, torre porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas, com potência de 11,7kW e magazine para 46 ferramentas
8414.80.33	Ex 014 Compressores centrífugos para propeno, acionados por motor elétrico, com caixa de engrenagem integrada, unidade de lubrificação, unidade de selagem, sistema de monitoramento com controlador lógico programável (CLP), com vazão de operação de descarga de 9.256m <sup>3</sup> /h a temperatura de 49,3°C e pressão de 17,1kgf/cm <sup>2</sup> , vazão de sucção de 14.979,3m <sup>3</sup> /h a temperatura de 18,2°C e pressão de 9,7kgf/cm <sup>2</sup>

Art. 6º O Ex-tarifário n° 003 da NCM 8430.10.00 constante da Resolução CAMEX n° 57, de 20 de novembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 21 de novembro de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8430.10.00	Ex 003 Martelos vibratórios hidráulicos para empurrar e extrair estacas-pranchas, tubos e estacas de concreto, em construção civil, com momento excêntrico igual ou superior a 46kgm, força centrífuga máxima de 1.250 a 1.260kN, frequência máxima de 1.500 a 1.570rpm, amplitude de até 31mm, dotados de mordente hidráulico e unidade hidráulica de potência de 525HP
------------	--

Art. 7º O Ex-tarifário n° 010 da NCM 8479.82.90 constante da Resolução CAMEX n° 73, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, passa a vigorar com as seguintes redações:

8479.82.90	Ex 010 Peneiras vibratórias para virutas de madeira destinadas a fabricação de chapas de madeira aglomerada, contendo 2 ou mais estágios de peneiramento, 3 ou mais decks e 4 ou mais frações, com área de peneiramento igual ou maior que 76m <sup>2</sup> e capacidade igual ou maior que 165m <sup>3</sup> /hora
------------	---

Art. 8º O Ex-tarifário n° 011 da NCM 8479.40.00 e n° 53 da NCM 8424.89.90 constantes da Resolução CAMEX n° 13, de 20 de março de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 24 de março de 2008, passam a vigorar com as seguintes redações:

8479.40.00	Ex 011 Máquinas de dupla torção, tipo "Buncher", para fabricação de cabos e/ou pernas de cabos de fio de aço com resistência igual ou superior a 180kgf/mm <sup>2</sup>
------------	---

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 473ml, com transportador, barras de "spray", ventiladores, válvulas de controle de temperatura, painel de controle e velocidade igual ou superior a 2.000latas/minuto
------------	--

Art. 9º O Sistema Integrado n° SI-556 constante da Resolução CAMEX n° 25, de 06 de maio de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 07 de maio de 2008, passa a vigorar com as seguintes redações:

(SI-556) : Sistema integrado para a fabricação de grades metálicas e montagem de IBCs compostos "Intermediate Bulk Container" de 1.000 litros, com produtividade de 0,25IBC por minuto, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.30.10	701	1 máquina impressora e rotuladora
8428.39.90	796	1 sistema de roletes motorizados de transporte de carga, com 1 elevador, 1 empilhador e com controlador lógico programável (CLP)
8462.29.00	790	1 máquina dobradeira de malha de tubo reto em grade retangular, para fabricação de gaiola de 4 feixes
8462.49.00	708	1 máquina automática para juntar e rebitar em 7 estágios
8462.49.00	709	1 máquina perfuratriz
8467.11.90	701	5 parafusadeiras pneumáticas de alto torque para a montagem dos IBCs
8467.89.00	701	1 unidade hidráulica para lubrificação das máquinas, com óleo pressurizado
8515.21.00	717	2 máquinas de solda automática
9026.20.90	705	1 máquina de teste de estanqueidade por diferencial de pressão de ar IBC pronto
9026.20.90	704	1 sistema de teste hidrostático para válvula de descarga

Art. 10. Os Ex-tarifários n° 012 da NCM 8443.13.90, n° 027 da NCM 8479.40.00, constantes da Resolução CAMEX n° 45, de 03 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de julho de 2008, passam a vigorar com as seguintes redações:

8443.13.90	Ex 012 - Impressoras ofsete alimentadas por folhas de formato máximo igual ou superior a 37,5 x 51cm, para uma ou mais cores, com capacidade máxima igual ou superior a 11.000folhas/hora, com uma ou mais unidades de verniz para operação em linha
8479.40.00	Ex 027 - Máquinas para cobertura helicoidal controladas de fios de arame de aço, para produção de cabo umbilical submarino, semi-automáticas, compostas de 96 ou 108 bobinas, com capacidade de carga de 315kg/arame/bobina e total de até 34 toneladas, diâmetro máximo dos arames de aço de 6mm, diâmetro interno do tubo conector de 300mm, para dotar o umbilical de resistência à tração de até 120t e estabilidade quando submerso de até 2.000m de profundidade, com sistema de pré-formagem e sensores

Art. 11. O Ex-tarifário n° 040 da NCM 8424.89.90 constante da Resolução CAMEX n° 47, de 24 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 28 de julho de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

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

Art. 12. O Sistema Integrado n° SI-702 constante da Resolução CAMEX n° 52, de 28 de agosto de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 29 de agosto de 2008, passa a vigorar com a seguinte redação:

(SI-702) : Sistema integrado para produção de corpos de latas de alumínio, com capacidade de 1.150latas/min, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.80.90	729	1 forno para secagem de corpos de latas, dotado de aquecedor “boiler”
8417.80.90	730	1 forno de secagem de verniz e tinta do lado externo das latas de alumínio
8421.29.90	728	1 equipamento para filtragem de óleo utilizado nas latas de alumínio
8422.20.00	703	1 máquina para lavar e secar, utilizada para remoção de resíduos de corpos de latas
8422.40.90	769	1 paletizador de latas de alumínio
8424.20.00	701	5 máquinas aplicadoras de verniz na parte interna de latas de alumínio, por pistolas
8428.33.00	780	transportadores
8443.13.29	701	1 impressora ofsete, a 08 cores, para decoração das latas
8462.10.90	701	1 prensa mecânica vertical, para fabricação de copos para conformação de latas de alumínio
8462.10.90	702	4 prensas mecânicas horizontais, de dupla ação, para conformação de corpos de latas de alumínio
8462.29.00	792	1 máquina conformadora de pescoço em latas de alumínio “necker”
8462.39.90	731	4 aparadoras rotativas para as bordas “trimmer”
8479.89.99	787	1 máquina para envernizar os fundos externos das latas, com secador por ultravioleta integrado
9031.80.99	776	1 estação de inspeção dimensional de latas de alumínio

Art. 13. 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, como Lista Nacional do Brasil, de que tratam as Decisões n°s 34/03 e 40/05, do Conselho do Mercado Comum, do MERCOSUL, incorporadas ao ordenamento jurídico nacional pelos Decretos n°s 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. 14. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

**MIGUEL JORGE**