

RESOLUÇÃO Nº 22 , DE 08 DE ABRIL DE 2009.

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, 40/05, 58/08 e 59/08, 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 2010, 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 013 – Punções intercambiáveis, para união de chapas metálicas a frio, através da conformação da chapa
8407.90.00	Ex 002 – Motores de pistão alternativo, de ignição por centelha, (ciclo Otto) movidos a gases alternativos (aterro sanitário, gás de processos industriais, gás de mina de carvão, gás de síntese, e outros), de 8 ou mais cilindros, de 4 tempos, turbo alimentador, refrigerado a água, com regulador eletrônico de velocidade e potência mecânica igual ou superior a 349kW
8419.50.21	Ex 031 – Trocadores de calor, tipo "casco e tubo", com espelho soldado ao carretel, para troca térmica entre fluido frio (diesel da unidade de destilação) e fluido quente (diesel, gás sulfídrico e gás hidrogênio do reator), com calor trocado de 7.870.000kcal/h, com pressão de projeto de 5,6kgf/cm ² man à temperatura de projeto de 210°C para fluido frio e pressão de 124,9kgf/cm ² à temperatura de projeto de 236°C para fluido quente, dotados de um sistema especial de fechamento (tipo tampo roscado) para suportar grandes diferenças de temperatura entre os fluidos e resistir à alta pressão
8419.50.90	Ex 005 – Combinações de máquinas para tratamento de gases na produção de formoldeido e/ou concentrado de uréia formoldeido, por processo catalítico de óxidos mistos, com capacidade de produção nominal de 150.000toneladas/ano, na concentração mínima de 50% de formoldeido, compostas de: 2 sopradores centrífugos de múltiplos estágios, com capacidade de vazão de 43.171 e 15.979SCFM respectivamente e pressão de descarga de 14,83 e 7,22PSI respectivamente; 1 incinerador catalítico; 1 separador para fluido térmico com gerador de vapor acoplado
8419.89.99	Ex 049 – Combinações de máquinas para processamento de café solúvel liofilizado, compostas de: 2 tanques de aço inox, de 2.000 litros; 1 sistema de espumação através de equipamento de injeção de gases AR/N ₂ , no extrato de café, para ajuste das propriedades físicas do produto final; 1 transportador de esteira metálica, com 2m de largura e 32m de comprimento, para congelamento do extrato de café por ar frio a -50°C, a ser instalado no interior da câmara fria; 4 granuladores rotativos, para granulação do extrato congelado em conjunto com transportadores, elevadores, peneira e alimentador do extrato granulado de café em bandejas de alumínio, todos vibratórios; 1 secador de extrato de café em bandejas, sob vácuo, com sistema de transporte de bandeja interna e externamente ao secador, utilizado água quente em 9 zonas de aquecimento, para controle do perfil de temperatura, para secagem do extrato de café nas bandejas de alumínio; 1 sistema de descongelamento contínuo de água sublimada em forma de gelo; 6 armadilhas internamente ao secador; 1 sistema pneumático e hidráulico para movimentação e automação via pistões, interna e externamente ao secador; 1 um sistema de refrigeração com 2 separadores de gases/líquidos, bombas de amônia e válvulas; 1 sistema de automação, com controladores lógicos programáveis (CLP)
8419.89.99	Ex 050 – Combinações de máquinas, para tratamento de solo contaminado, com temperatura de

	aquecimento do solo de até 450°C, temperatura de oxidação dos gases de até 850°C, compostas de: 1 caixa de alimentação do solo, com transportador de solo acoplado; 1 forno rotativo com queimador; 1 coletor primário de poeiras tipo ciclone; 1 câmara de pós-combustão com queimador; 2 trocadores de calor do tipo ar-ar; 1 umidificador de solo com capacidade de 45toneladas/hora; 1 cabine de comando com controlador lógico programável (CLP), montadas sobre semi-reboques
8419.90.39	Ex 005 – Conjuntos de placas corrugadas para trocadores de calor de placas, soldadas e montadas em bloco, com área de troca térmica total compreendida entre 0,69 e 320m ² , dotados de quatro colunas guia e dois suportes
8421.19.90	Ex 029 – Separadores centrífugos com tambor de parede sólida, ajuste fino de linha de separação através de mecanismo "fine tuner" e alimentador hidro-hermético para alimentação suave do produto, para aplicação no processo de refino de miscela (neutralização), à prova de explosão, com suas partes internas trabalhando sob atmosfera de gás inerte (nitrogênio), com separação de três fases, borra de neutralização, óleo e sólidos, com velocidade máxima do tambor de 4.900rpm e capacidade de 60ℓ, com depósito de sedimentos de 16ℓ
8421.19.90	Ex 030 – Separadores centrífugos com tambor de parede sólida, ajuste fino da linha de separação através de mecanismo "fine tuner" e alimentador hidro- hermético para alimentação suave do produto, para aplicação no processo de refino de miscela (lavagem), à prova de explosão, com suas partes internas trabalhando sob atmosfera de gás inerte (nitrogênio), com separação de três fases, água, óleo e sólidos, com velocidade máxima do tambor de 4.900rpm e capacidade de 60ℓ, com depósito de sedimentos de 16ℓ
8422.30.10	Ex 017 – Máquinas automáticas para aplicação de rótulo, colareta ou colarinho e contra rótulo auto-adesivo em garrafas de vidro, com pré-disposição para aplicar selo fiscal à cola, com capacidade máxima de 12.000garrafas/hora, dotadas de carrossel com 14 plataformas portas-garrafa, prendedor de garrafas na entrada e fotocélulas na entrada e na saída da máquina para controle de acúmulos, variação de velocidade com inversor com funcionamento automático, 3 estações auto-adesivas, dispositivo de orientação foto-elétrico de cápsula tipo espumante sobre a estrela de entrada, através de 6 postos com 6 fotocélulas, dispositivo de soltura de rótulo com funcionamento eletrônico e controlador lógico programável (CLP)
8422.30.21	Ex 014 – Máquinas automáticas para embalagem de café em pó a vácuo, para pacotes de 250g, em embalagens simples, constituídas de filmes laminados de selagem a quente para manutenção do vácuo, com unidade formadora de pacotes, unidade de enchimento e selagem, com capacidade de produção de até 130pacotes/minuto
8422.40.90	Ex 227 – Combinações de máquinas para colocação automática de saches de refrescos e sobremesas em pó, em caixas de cartão tipo "display", compostas de acumulador de cinta de produtos, sistema de corte rotativo que faz a contagem e empilhamento de envelopes e encartonadeira com formação e fechamento automático de "displays" com capacidade de corte da cinta de envelopes de até 1.125 envelopes por minuto e produção de até 100 caixas ("displays") por minuto
8422.40.90	Ex 228 – Combinações de máquinas para embalagem de tubos de aço, acoplada e com interface a formadora de tubos, compostas de: via de rolos transportadores para tubos com diâmetro externo entre 20 e 89mm, motorizada e com comprimento aproximado de 15m, com velocidade regulável por meio de variador de frequência; estação de sopro de ar pressurizado, composta de 1 sistema com 2 bicos de ar para expulsar o cordão de solda e 1 sistema com 2 bicos de ar para expulsar a água residual, sistema de bicos posicionados automaticamente de acordo com o comprimento dos tubos; máquina cortadora de cordão de solda (picadora), composta de série de navalhas superiores rotativas, montadas em eixo e motorizadas por moto-redutor; máquina automática para empacotar tubos redondos com diâmetro externo entre 20 e 89mm e espessuras entre 1,20 e 6,30mm, com capacidade para embalar tubos com comprimento entre 4 e 12m e com peso de até 3.000kg, com sistema de transporte motorizado para encaminhar os fardos para amarração e pesagem; estação de amarração com cintas de aço com dispositivo para alimentação ao redor do pacote através de controle a pedal, para cintas de largura de 32mm e com espessura de 0,90mm, com estrutura de alimentação da cinta, rolo puxador ("pinch-roll") para alimentação da cinta, dispenser para bobina de fita de até 45kg, balancim e dispositivo móvel com gancho para a suspensão do balancim e do dispositivo de amarração manual; estação de pesagem (estrutura eletromecânica), para pacotes de até 3.000kg através de cestos de carregamento, transferência de pacotes através de correntes de estocagem motorizadas; controle e gestão através de "software" e registro de dados de produção, composto de um PC
8422.40.90	Ex 229 – Combinações de máquinas para embalar e encartuchar tabletes de caldo prensado, compostas de: 1 máquina embaladora automática com alumínio termoselável, embalagem do tipo envelope, largura máxima do material de embalagem de 300mm, com capacidade de produção de 150 a 900tabletes/min; 1 transportador; 1 máquina automática encartuchadeira, com capacidade de produção de 25 a 250cartuchos de papelão/minuto
8422.40.90	Ex 230 – Combinações de máquinas automáticas para moldar, dosar, embrulhar, encartuchar e embalar em caixas de papelão, tabletes de caldos extrudados, com capacidade máxima de produção de 300cubos/minuto, compostas de: 1 máquina para formar, dosar e embrulhar tabletes de caldos extrudados; 1 máquina encartuchadeira automática para embalar os cubos em cartuchos de papelão
8424.89.90	Ex 066 – Combinações de máquinas para aplicação de verniz a base de água, eletrostático, compostas de:

	pistolas automáticas "airless" montadas sobre um robô, com leitor óptico para leitura da peça e orientação das pistolas conforme o tamanho da peça; gerador eletrostático; sistema de parede dupla de refrigeração para diminuição da perda e recuperação de verniz, com barreira para emissores infravermelho
8426.12.00	Ex 003 – Pórticos rolantes sobre pneus para manuseio de painéis com gusa líquido, produzido no alto-forno, e despejo na área de depósito de ferro gusa líquido, com capacidade para manusear painéis de até 550 toneladas de metal líquido e de despejá-lo em 34 depósitos de emergência separados, para operação em temperaturas de trabalho de 10 até 55°C, com largura de 20.300mm, altura quando em posição de operação de 18.650mm +/-200mm, comprimento de 16,35mm, velocidade do pórtico descarregado de 100m/min (6km/h) e carregado de 30m/min (1,8km/h), contendo painéis, paletes de transporte, conjunto de braços oscilante do chassi, unidade propulsora, sistema de força hidráulica, sistema eletrônico e sistema auxiliar de levantamento e basculamento
8426.20.00	Ex 008 – Guindastes-torre, treliçados, com lança em 4 comprimentos diferentes com variação de 40 a 55m de alcance, capacidade na ponta de 1.850kg a 55m e de 8.000kg a 20,2m de raio com operação única com 2 quedas de cabo, mecanismo de elevação de 45kW com inversor de frequência, velocidade de elevação de até 135m/min para 850kg e 29m/min para 8.000kg, com reconhecimento automático da carga no gancho para determinação da velocidade máxima de operação, torre treliçada com montantes do tipo caixa fechada, segmentos de torre de 2,5 e 5m ascensionais unidos por parafuso, com controlador lógico programável (CLP)
8426.20.00	Ex 009 – Guindastes-torre, treliçados, com lança em 5 comprimentos diferentes com variação de 40 a 60m de alcance, capacidade na ponta de 1.400kg a 60m e de 10.000kg a 17,3m de raio com operação única com 2 quedas de cabo, mecanismo de elevação de 45kW com inversor de frequência, velocidade de elevação de até 100m/min para 1.200kg e 23m/min para 10.000kg, com reconhecimento automático da carga no gancho para determinação da velocidade máxima de operação, torre treliçada com montantes do tipo caixa fechada, segmentos de torre de 2,5 e 5m ascensionais unidos por parafuso, com controlador lógico programável (CLP)
8427.20.90	Ex 026 – Veículos autopropulsados sobre rodas, acionados por motor diesel, chassi articulado e rebaixado, com plataforma de elevação para trabalhos aéreos, tipo tesoura, com elevação máxima da base da plataforma de 4.500mm, capacidade máxima de carga de elevação de 4.500kg, com guindaste, utilizados em minas subterrâneas
8428.33.00	Ex 017 – Combinações de máquinas para transporte e contagem de biscoitos, a partir de alimentação em fileiras (randômica), formando conjuntos de biscoitos ("slug"), com capacidade superior a 2.000produtos/minuto, compostas de: esteira; acumulador final
8428.90.90	Ex 082 – Acumuladores verticais para armazenamento de dropes embalados, para alimentação de máquina de agrupamento de encartuchamento de dropes, com controlador lógico programável (CLP)
8430.41.10	Ex 004 – Penetrômetros autopropelidos e autoancoráveis, com deslocamento sobre esteiras ou sobre pneumáticos com 3 eixos, para investigação geotécnica, através de realização de ensaios de penetração estática e dinâmica, equipado com sistema hidráulico para nivelamento no solo, sistema de cravamento de hastes, célula de carga de 20 toneladas, hastes internas e externas
8430.41.90	Ex 016 – Máquinas para perfuração de rochas, com chassi rígido, autopropulsora sobre rodas, potência do motor de deslocamento de 148HP (110kW), com um ou mais braços hidráulicos para suporte e giros da perfuratriz rotoperçussiva, para furos de diâmetros de 45 a 64mm e profundidade igual ou superior a 4.050mm
8431.41.00	Ex 002 – Cabeçotes hidráulicos, tipo tesoura, para corte e manuseio de materiais metálicos, com abertura entre lâminas de até 815mm, rotação contínua de 360°, força de corte entre 980 e 1.305 toneladas, para serem operados na extremidade de retro-escavadeiras hidráulicas
8436.99.00	Ex 004 – Cabeçotes florestal para corte, desgalhe e cortes sucessivos em comprimentos desejados de árvores plantadas ou de reflorestamento, com abertura das facas superiores entre 600 e 725mm
8438.10.00	Ex 057 – Combinações de máquinas para produção de merendinha, com capacidade máxima igual ou superior a 60.000 peças de 25 gramas por hora, além de rocambole, mini-rocambole e tortas, compostas de: unidade de preparação de creme, com turbo emulsor com sistema de auto lavagem; preparador de massa com dispositivo de aeração; área de cocção com duas zonas de aquecimento; área de resfriamento; mesa de trabalho para cortar, dobrar e enrolar "pão de ló" e depositar creme; esteiras condutoras; com controlador lógico programável (CLP)
8438.50.00	Ex 127 – Máquinas para marinagem e massageamento de pedaços de carne, sem vácuo, através de anéis circulares, com mínimo de 3 e máximo de 9 segmentos, com mecanismo de dosagem para a introdução de aditivos sólidos e líquidos por segmento, com dispositivo de pesagem na entrada de lotes variáveis com peso de 8 a 15kg, capacidade máxima de 2.000kg/h
8440.10.90	Ex 033 – Máquinas dobradoras computadorizadas de folhas soltas de papel, com formato máximo igual ou superior a 558 x 850mm e produção máxima igual ou superior a 36.000folhas/hora
8441.30.90	Ex 008 – Combinações de máquinas para fabricação de caixas de papelão ondulado, com velocidade máxima de até 19.500 chapas por hora, para chapas com comprimento mínimo de 560 a 2.438mm e largura de 292 a 952mm, espessuras das chapas de até 10mm, compostas de: 1 alimentador de chapas de

	papelão ondulado com vácuo auxiliar: 4 unidades de impressão flexográfica, com impressão por baixo e transporte a vácuo por cima entre unidades; 1 unidade de corte e vinco rotativo com montagem do estampo por cima; 1 unidade de "slotter" para cortar e vincar; 1 dobradeira/coladeira com sistema de colagem de orelha, com detecção de falta de cola, dobradeira assistida por vácuo auxiliar e reforçadores de vincagem e sistema de acionamento independente; 1 unidade de empilhamento, contagem e ejeção de pacotes com entrada de caixa por cima: unidade central de controle computadorizada
8441.30.90	Ex 009 – Combinações de máquinas para fabricação de caixas de papelão ondulado, com velocidade máxima de até 10.200 chapas por hora, com capacidade para chapas com espessura mínima de 1,5mm e máxima de 10mm, com dimensão mínima de 394 x 279mm e dimensão máxima de 1.676 x 2.870mm, compostas de: 1 alimentador de chapas de papelão ondulado com vácuo auxiliar; 5 ou mais unidades de impressão flexográfica, com impressão por baixo e transporte a vácuo entre unidades; unidade de transferência e secagem com sistema de transporte e vácuo; com ou sem secadores infravermelho e/ou ultravioleta; unidade de corte e vinco rotativa com sistema de troca rápida de estampos corte e vinco; unidade de contagem de caixas, formação e ejeção de pacotes, com acionamento independente; unidade central de controle computadorizado
8443.39.10	Ex 015 – Máquinas de impressão de jato de tinta para marcar, codificar, personalizar, endereçar e datar produtos e embalagens, com cabeçote de impressão conectado ao gabinete por condutor de tinta e sinais elétricos, dimensões do cabeçote 248 x 46 x 54mm, volume da embalagem compreendida entre 100 e 1.000ml, e controle de viscosidade automático
8451.40.29	Ex 002 – Máquinas para tingimento de tecido em corda única, com velocidade máxima de 450m/min e temperatura de processamento de até 143°C
8453.10.90	Ex 006 – Máquinas hidráulicas de estirar e enxugar peles caprinas, com rolo cromado aquecido ou mangote de feltro e largura útil igual ou inferior 1.800mm
8454.30.90	Ex 020 – Combinações de máquinas para fundição contínua ascendente de até 20 vergalhões de cobre livre de oxigênio, com diâmetros de 8mm e velocidade de até 3m/min, com capacidade de produção anual de até 10.000 toneladas, com controlador lógico programável (CLP) compostas de: sistema de carga mecânica para alimentação de painéis de cobre eletrolítico, fornalha com três corpos combinados em duas zonas de aquecimento por canais de indução, para fusão e manutenção do cobre liquefeito, sistema de medição e controle de nível, sistema de medição de temperatura, unidade extratora e polia guia para até 20 vergalhões com dispositivo de controle de velocidade, sistema de resfriamento por água, 10 bobinadores duplos para enrolamento simultâneo e independente de até 20 bobinas
8455.21.10	Ex 002 – Combinações de máquinas para laminação a quente de aços longos para construção civil com capacidade de 500.000 toneladas por ano, compostas de mesa de carga, aproximação e rejeição de tarugos, batente fixo e móvel, mesa de transferência de tarugo quente, forno de aquecimento, mesa transportadora de carga, rolos puxadores de entrada, trem de desbaste, mesa de entrada da tesoura com corte a quente, tesoura após desbaste, trem intermediário e trem acabador, sistema de resfriamento de água, rolos puxadores antes das tesouras, tesoura de corte a frio com capacidade de 500 toneladas, mesas de inspeção, amarração coleta e pesagem de feixes, picador de sucata, bloco acabador, resfriamento, formador de espiras, carro de transferência de bobina, compactadora de bobinas com capacidade de 2,5 toneladas, sistema de transporte elevado, amarração, pesagem com remoção de bobinas, calha falsa, virador de cadeira, cilindros e guias de laminação
8455.30.90	Ex 006 – Cassetes de laminação compostos por dois ou mais rolos, próprios para laminação a frio de fio máquina de aço
8457.10.00	Ex 038 – Centro de usinagem vertical para perfis de alumínio extrudados, com comando numérico computadorizado (CNC), com 5 eixos controlados, sendo 4 lineares e 1 rotativo com duas placas, com curso nos eixos X, Y, Z igual a 750 x 400 x 500mm nos eixos A e B de 180°, rotação do cabeçote de 20.000rpm, potência de 20kW, placas rotativas com garras de acionamento hidráulico, com trocador automático de ferramentas de 24 posições e mesa para alimentação das peças
8457.10.00	Ex 039 – Centros de usinagem vertical de dupla coluna móvel tipo portal, com mesa de trabalho fixa de 6.000 x 2.500mm e capacidade de carga de 2.000kgf/m ² , com 2 paletes de 4.000 x 2.500mm com montagem intercambiável sobre a mesa de trabalho, cursos de trabalho no eixo X de 6.000mm, em Y de 3.100mm e em Z de 1.066mm, motor principal com 30/37kW, plataforma de comando e magazine porta-ferramentas com deslocamento junto com a coluna da máquina, com comando numérico computadorizado (CNC)
8457.10.00	Ex 040 – Centros de usinagem vertical, com comando numérico computadorizado (CNC), para fresamento e furação, com sistema de duplo palete porta peça, 2 eixos árvore para executar operações de usinagem iguais e simultâneas de 2 peças, com trocador automático de ferramentas, refrigeração interna capaz de atingir pressão de 30bar, rotação máxima das unidades de usinagem de 12.000rpm, velocidade de avanço dos eixos X, Y, Z de 60m/min, e cursos dos eixos X, Y e Z de 300, 400 e 425mm respectivamente
8458.11.99	Ex 055 – Centros de torneamento horizontal para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para torner, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), com 2 árvores ("spindle") com placas de 12 polegadas contrapostas e concêntricas, diâmetro máximo torneável igual ou

	superior a 660mm, comprimento máximo torneável igual ou superior a 1.542mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais ou superiores a 750, 420 (+/-210) e 1.550mm respectivamente, eixo B com inclinação de 240° (+/-120°) e precisão de posicionamentos de 1° com rotação igual ou superior a 12.000rpm, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,0001°, rotação máxima do fuso igual ou inferior a 4.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, magazine independente com braço trocador com capacidade para 40 ou mais ferramentas, dotados de ferramentas rotativas, potência do motor principal de 22/18,5kW ou mais e potência do motor de acionamento das ferramentas igual ou superior a 18,5/11Kw
8459.61.00	Ex 008 – Máquinas fresadoras de diâmetros externos de virabrequins, com comando numérico computadorizado (CNC), para desbaste dos mancais e canais numa única fixação em alta velocidade de corte (HSC), com 2 eixos sincronizados com a posição angular do virabrequim, para peças com diâmetro máximo de 320mm, comprimento entre 350 e 800mm, ferramenta de corte tipo fresa de disco com diâmetro de 700mm com tempo de troca de 6min, velocidades de avanço dos eixos X e Y de 25.000mm/min e dos eixos W1 e W2/W3 de 40.000mm/min
8459.61.00	Ex 009 – Máquinas fresadoras para usinagem de virabrequins, para desbaste de diâmetro de moentes e canais numa única fixação, para peças com diâmetro máximo de 320mm e comprimento entre 350 e 550mm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8460.21.00	Ex 072 – Retíficas cilíndricas de diâmetros externos em peças tipo virabrequim, com comando numérico computadorizado (CNC), para retificação simultânea de mancais e flanges, sem escovas, com medição automática em processo e compensação do avanço da mesa executando movimento em mergulhos, com 5 rebolos de óxido de alumínio com campo de diâmetro entre 750 e 1.100mm, velocidade periférica constante máxima de 50metros/segundo, dressador de rolos de diamante, com precisão de paralelismo de 0,008mm e circularidade de 0,005mm
8460.21.00	Ex 073 – Retíficas cilíndricas orbitais de externos para virabrequins, com comando numérico computadorizado (CNC), para retificação de moentes com o virabrequim rotacionado sobre a linha de centro dos seus munhões, dotadas de 2 cabeçotes porta-rebolos programáveis independentemente capazes de utilizar rebolos de CBN (nitreto cúbico de boro) de até 600mm de diâmetro, com velocidade periférica de 160m/s, com 2 medidores de diâmetro "in process", rotação máxima do virabrequim de 300rpm, com controle de velocidade periférica do rebolo e balanceador automático
8460.21.00	Ex 074 – Retíficas cilíndricas orbitais de diâmetros externos em peças tipo virabrequim, com comando numérico computadorizado (CNC), para retificação simultânea de moentes e faces, sem escovas, com medição automática em processo, com 2 rebolos de nitreto cúbico de boro (CBN) com diâmetro de 600mm, velocidade periférica constante máxima de 120metros/segundo, dressador de rolos de diamante, com precisão de paralelismo de 0,007mm e circularidade de 0,005mm
8460.21.00	Ex 075 – Retíficas para os 5 mancais de virabrequins para motores quatro cilindros, em um único mergulho, com 5 rebolos, diâmetro máximo retificável de 400mm, com diâmetro máximo do rebolo 1.065mm, com velocidade máxima de rotação do rebolo de 45m/s, com comando numérico computadorizado (CNC)
8461.40.99	Ex 010 – Geradoras de engrenagem com diâmetros compreendidos entre 12 e 260mm, com 2 cabeçotes horizontais para fresar dentes retos e inclinados de engrenagens cônicas com módulos compreendidos entre 1,5 e 10mm
8461.50.90	Ex 004 – Combinações de máquinas para execução de corte com serra circular, furação, chanfro, torneamento, rosqueamento, lavagem e medição no mesmo ciclo de trabalho, com 8 ou mais eixos controlados por comando numérico computadorizado (CNC), com três estações de trabalho a 120°, com capacidade para diâmetro compreendido entre 10 e 80mm e comprimento compreendido entre 20 e 600mm, com carregador de tipo a feixe com capacidade até 4.000kg para tubos e barras de comprimento compreendido entre 2.500 e 8.500mm, sistema de carregamento automático com alinhamento e anti-encavalamento das barras, com regulagem e “set-up” centralizados, com alimentação por carrinho acionado por servomotor sobre guias lineares, cabeçote de corte acionado por servomotor sobre guias lineares, com 3 posições de descarregamento e separação automática das pontas e das sobras, sistema automático de tele-assistência e diagnóstico automático
8462.21.00	Ex 076 – Máquinas agrafadoras longitudinais de chapas em aço inox, com bigorna de diâmetro 160mm e comprimento de 625mm, com faca para espessura de 0,5 a 0,6mm, com controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 077 – Máquinas automáticas endireitadeiras e conformadoras de canais de mancais e moentes de virabrequins por rolagem a frio, para peças com comprimento entre 260 e 920mm, diâmetro máximo da flange de 140mm, diâmetro dos moentes entre 30 e 88mm, diâmetro dos mancais entre 30 e 88mm, mínima espessura entre mancais e moentes de 18,5mm, mínima distância entre mancais vizinhos em rolagem simultânea de 29,5mm, ajuste de curso em 140mm, força de rolagem entre 30.000 e 40.000N
8462.21.00	Ex 078 – Calandras hidráulicas de três rolos, de comando numérico computadorizado (CNC), com rolos inferiores de diâmetro compreendido entre 350 e 450mm e rolo superior de diâmetro compreendido entre 450 e 520mm de diâmetro, largura máxima de trabalho da chapa calandrada igual a 16.000mm e espessura

	máxima de calandragem de 35mm
8462.29.00	Ex 077 – Dobradeiras automáticas de chapas “ofsete” para impressão de jornais, com largura simples e dupla, com sistema de perfuração de registro, com câmera CCD para posicionamento por controle de vídeo, com velocidade até 320 chapas/hora
8462.49.00	Ex 011 – Máquinas para puncionar (prensa) lâminas de rotores e estatores de motores elétricos, com sistema de controle de penetração do martelo com tolerância de +/-0,0254mm e tempo de resposta de 114 milissegundos, com sistema de balanceamento dinâmico das forças de inércia do martelo, força máxima igual a 3.100kN e velocidade máxima igual a 525 golpes/minuto, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.49.00	Ex 012 – Máquinas para puncionar (prensar) lâminas de rotores e estatores de motores elétricos, com sistema de compensação dinâmica de penetração do martelo, força máxima igual ou superior a 4.000kN e velocidade máxima igual ou superior a 400 golpes por minuto, sistema de retirada das peças produzidas e comando numérico computadorizado (CNC)
8462.49.00	Ex 013 – Prensas para execução por puncionamento de ranhura em lâminas de estatores e rotores e recorte simultâneo do diâmetro interno de lâminas de estatores, dotadas de dispositivo de giro dos “blanks”, próprias para “blanks” circulares de 1.100mm de diâmetro máximo, com carga e descarga manuais, força máxima compreendida entre 8 e 25 toneladas e capacidade máxima de 1.300 golpes por minuto
8462.91.19	Ex 016 – Prensas-tesoura para prensar e cortar sucatas ferrosas, dotadas de câmara de alimentação para prensagem e redução de volume com carro empurrador, com pressão máxima operacional de 4.500PSI, com força de compressão principal de 163 toneladas, pré-compressão de 100 toneladas e cisalhamento de 500 toneladas, dimensões da caixa de dobramento de 16 pés e 5 polegadas x 7 pés e 7 polegadas (aberta), com dimensões da boca de corte de 800 x 600mm, acionamento por motor diesel
8462.99.90	Ex 017 – Máquinas de expandir chapas metálicas finas, utilizadas para fabricar telas metálicas a partir da expansão por cisalhamento de chapas finas de até 1,5mm de espessura, com potência de 10kW, com pressão máxima de trabalho de 36t, largura máxima da chapa de 620mm, espessura para chapa de aço 0,08 a 1,5mm, espessura da chapa de alumínio de 0,10 a 1,5mm, dimensões da malha produzida com máximo de 16mm no lado maior e máximo de 8mm do lado menor acionamento por servo motor, com controles digitais dos parâmetros de frequência e deslocamento ajustáveis no painel, com velocidade máxima de 1.000 golpes/min, acompanhada de 1 jogo de pente e 1 lâmina de corte
8463.30.00	Ex 018 – Combinações de máquinas de trefilagem úmida, para fios metálicos de alta resistência com revestimento galvânico, com diâmetro de entrada compreendido entre 0,7 e 1,9mm em contenedores de 2.000kg e diâmetro de saída compreendido entre 0,1 e 1,4mm em contenedores de 20 ou 200kg, para fabricação de cabos metálicos para pneus radiais, de 23 passes, compostas de: alimentação fixa para contenedores de 2.000kg, uma cuba de trefilagem de aço inox com afiador pneumático e trocador de calor com vazão de 1,5m³/h, uma travessa basculante horizontal motorizada, um braço de compensação de tensão mecânica, uma recepção para contenedores de 200kg, um console de comando e um armário elétrico de controle
8463.30.00	Ex 027 – Máquinas automáticas para a fabricação de molas de compressão, tração, torção e artefatos de formas complexas tridimensionais, de 14 a 16 eixos, equipadas com oito carros porta-ferramenta, dispostos radialmente em torno do centro da guia do arame, guia de arame e conjunto alimentador giratórios, em torno do eixo do arame, com alimentação automática de arame, com gamas de arame de 0,5 até 2mm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8463.90.10	Ex 014 – Equipamentos de rebitagem flexível para poder rebitar diversos tipos de peças, com 4 tipos diferentes de rebitagem (punções) e em alturas variadas com deslocamento de 2 rebidadeiras em coordenadas X e Y, controladas por CNC e com troca dos punções instantaneamente
8464.10.00	Ex 003 – Teares multilâminas com 100 lâminas diamantadas, com sistema em forma de pentes para bloqueio uniforme das tiras ou chapas de mármore, para corte de blocos de altura compreendida entre 650 e 2.000mm em tiras ou chapas com espessura de 11mm, com medidas úteis de bloco para corte de altura mínima de 650mm e máxima de 2.000mm, com comprimento compreendido entre 3.000 e 3.200mm e largura compreendida entre 1.800 e 2.000mm, incluindo quadro porta lâmina fixo com movimento retilíneo, bielas curtas e plataforma de subida de carro porta bloco, com controlador lógico programável (CLP)
8464.90.19	Ex 028 – Máquinas automáticas, com 2 cabeçotes anteriores e 2 posteriores, para chanfrar e/ou arredondar simultaneamente, com lapidação e polimento, cantos de peças de vidros retangulares e quadrados, para vidros de 3 a 12mm, com dimensões máximas de 1.000 x 1.200mm e mínimas de 350 x 110mm, com comando numérico computadorizado (CNC)
8465.10.00	Ex 018 – Centros de furações múltiplas flexíveis, com comando numérico computadorizado (CNC), com movimentação dos cabeçotes com capacidade de furar 2 painéis simultaneamente, compostos de sistema de carga e descarga automático, 144 mandris acionados independentemente, acompanhado com sistema de descarga através de gira peças para movimentação de painéis do sentido transversal para o sentido longitudinal, com espessura máxima do painel de 50mm, velocidade de avanço de 10 a 40m/min, velocidade de rotação de 2.800 a 6.000rpm

8465.10.00	Ex 019 – Esquadribordas eletrônicas para refilar, destopar e arredondar superfície de borda, simultaneamente, com comando numérico computadorizado (CNC), 2 magazines de ferramentas com troca automática de 12 posições para bobinas de fitas de borda, com seleção automática, com sistema de alimentação através de gira peça para movimentação dos painéis do sentido transversal para o sentido longitudinal, com espessura da borda de 0,4 a 3mm, velocidade de avanço de 10 a 40m/min, velocidade de rotação de 6.000 a 12.000rpm
8466.93.40	Ex 002 – Módulos de fixação e localização por ponto zero, para peças e dispositivos em máquinas operatrizes, com seus respectivos pinos e fixadores cônicos localizadores, com acionamento hidráulico ou pneumático, diâmetros entre 45 e 240mm, alturas entre 19,8 e 144mm, repetibilidade inferior a 0,005mm
8477.20.10	Ex 011 – Combinações de máquinas para encapar tubos flexíveis compostos de multi-camadas de aço e matérias plásticas ou para fabricar tubos de plástico extrusado, com diâmetros variando entre 60 e 540mm, constituídas por extrusora de diâmetro de rosca igual a 200mm, duas cabeças de extrusão, puxador de tubo através de lagartas e dois tanques de vácuo e resfriamento
8477.59.11	Ex 001 – Prensas hidráulicas centrípetas formadoras de anéis de borracha, pré-moldados para banda de rodagem de pneus destinados à reconstrução (recauchutagem), dotadas de 8 a 10 cilindros hidráulicos de duplo efeito destinados a movimentar os setores porta estampos, trabalhando com pressões de 190bar, com capacidade máxima por pistão igual ou superior a 500kN mas não superior a 3.000kN
8477.59.11	Ex 002 – Máquinas moldadoras de tampas plásticas por compressão com capacidade máxima de 600 tampas por minuto e mesa rotativa com 32 cabeçotes, formadas por unidade hidráulica, extrusora e carrossel
8477.80.90	Ex 089 – Combinações de máquinas para dobrar e cortar da banda do lacre de segurança e aplicação de selos vedantes termoplástico em tampas plásticas, com capacidade de produção 1.200 peças por minuto, compostas de: máquina de dobra da banda de segurança, sistema de alimentação de "compound", elevador com paletas, orientador centrífugo, transportador a ar, unidade extrusora de resina termoplásticas, sistema óptico de inspeção de tampas, com painel elétrico com controlador lógico programável (CLP)
8477.80.90	Ex 140 – Combinações de máquinas para fabricação de mantas de borracha com programador lógico programável, compostas de: 1 misturador do composto com capacidade para 1.000kg/h com entrada de água, isocianato e grânulos de borracha, revestida com teflon especial e saída automática para mistura nos moldes cilíndricos; 1 prensa para fechamento do molde manejado por carrossel com giro de 360°; 1 estação para abertura dos moldes de aço, composto de braço mecânico com capacidade de até duas toneladas e sistema elétrico para manuseio do molde; cortadeira de borracha, com capacidade para fatiar cilindros de 1.000mm de diâmetro e comprimento máximo de 1.600mm e cortar rolos de até 150m lineares com espessura de 2 a 10mm
8477.80.90	Ex 141 – Combinações de máquinas para fabricação de pisos de borracha, compostas de: 1 prensa térmica moldadora com grupo extrator; 1 misturador manual padrão, com capacidade de 420kg/h, com 2 parafusos, 2 coberturas plásticas, 2 bombas de isocianato, balança com produção automática de acordo com o volume da mistura; 1 misturador manual para borracha; 1 molde para pavimentação, para medidas de 500 x 500mm a 1.000 x 1.000mm, espessura de 40, 60 e 80mm, com cone truncado na parte inferior, densidade máxima de 0,9kg/dm ³
8477.80.90	Ex 142 – Máquinas para produção de bolsas vazias em filme plástico com tubos de acoplamento e drenagem, para uso em hemoterapia (diálise peritoneal), compostas de desbobinador automático, área de corte e solda do filme com impressora por flexografia e secagem por polimerização por raios UV e carrossel de montagem/soldagem/teste de vazamento do tubo de acoplamento e drenagem com 6 estações, sendo estação de desbobinamento e corte de tubo e alimentação nos pinos guias, estação de transferência do filme cortado (estação robô 1), estação de abertura do filme e inserção dos tubos, estação de soldagem dos tubos, estação de teste de vazamento, estação de remoção de bolsas finalizadas e entrega sobre a correia transportadora (estação robô 2)
8479.40.00	Ex 030 – Máquinas para blindagem de cabos redondos e conjunto achatador para cabos planos, com diâmetro máximo de 90mm, através de intertravamento contínuo por fitas de alumínio ou aço, com largura de 9,5 a 25mm e espessura de 0,4 a 1mm, velocidade máxima de até 800rpm, capacidade máxima de alimentação de fitas de até 100m/min, sistema de controle de tensão por freio eletromagnético, sistema de lubrificação
8479.40.00	Ex 031 – Máquinas trançadeiras de cordoalhas de alta resistência para fabricação de cabos metálicos ("steel cord") com características definidas por retorcimento compostas de: 1 conjunto de alimentação girante para contenedores de 26kg; 1 conjunto retorcedor com detector eletromagnético para controle de falhas de arquitetura; 1 conjunto de recepção para contenedores de 15 ou 25 ou 40kg; 1 armário elétrico de controle e 1 painel elétrico de comando
8479.40.00	Ex 032 – Máquinas trançadeiras de fios de alta resistência para fabricação de cabos metálicos ("steel cords") com características definidas por retorcimento, com capacidade de produção diária igual ou superior a 360kg, compostas de: 19 alimentações fixas para contenedores de 200kg; 1 recepção girante para contenedores de 25 ou 40kg e 1 armário elétrico de comando e controle com interface homem/máquina

8479.89.12	Ex 002 – Bombas dosadoras, tipo seringa, de diafragma, para alimentação de pasta de catalisador, em processo piloto de produção de polímeros e similares, com vazão compreendida entre 0,14 e 68,15ml/injeção
8479.89.12	Ex 038 – Máquinas dosadoras de conservante a frio para bebidas não alcoólicas, com aquecimento, medidor de vazão magnético indutivo, cabine em aço inox ou não, painel de controle, bomba dosadora e alimentação com garrafas de 25kg ou 3kg
8479.89.99	Ex 163 – Máquinas automáticas para bobinagem de capacitores para alta tensão, alimentadas com filmes plásticos de polipropileno, com espessuras compreendidas na faixa de 7,4 a 17 microns, e filmes metálicos de alumínio com espessuras compreendidas na faixa de 4,5 a 8 microns, ambos com larguras compreendidas na faixa de 203 a 406mm, com 2 fusos de bobinagem que operam de forma alternada para conformar bobinas com núcleos de dimensões compreendidas na faixa de 52 a 135mm, 2 eixos servo-controlados para alimentação de filmes metálicos, 6 eixos servocontrolados para alimentação de filmes plásticos, sistema de controle e sincronismo de velocidade e tração dos eixos e fusos para assentamento das camadas de filme durante a bobinagem, sistema de detecção de perda de dobra e de ruptura dos filmes metálicos, guilhotina para corte dos filmes plásticos no final do processo de bobinagem, soldador térmico com duas pontas para fechamento do filme plástico, esteira para movimentação horizontal e vertical das bobinas após a bobinagem, prensa para conformação final das bobinas capacitivas
8479.89.99	Ex 164 – Máquinas automáticas para bobinagem de capacitores permanentes, capacitores para correção de fator de potência e capacitores com dupla capacitância, com diâmetro de bobinamento compreendido entre 15 e 80mm, com velocidade máxima de bobinagem de até 20m/s
8479.89.99	Ex 165 – Máquinas para modelagem de protótipos tridimensionais, a partir de modelos virtuais, que operam por deposição de materiais metálicos (prototipagem rápida) através de projeção e cura direta por raios laser de múltiplas camadas de pó metálico, com comando eletrônico computadorizado, com capacidade de confecção de modelos tridimensionais metálicos, acompanhada de sistema de refrigeração do laser e unidade de laser externa
8479.89.99	Ex 166 – Equipamentos automáticos para metalizar com zinco e testar as bobinas utilizadas na fabricação de capacitores, para metalização de elementos com diâmetros entre 35 e 105mm e altura máxima de 155mm, com alimentação automática de bobinas por meio de alimentador vibratório, com 4 pistolas de metalização, aplicação de tensão (entre 50 e 1.100Vac), medição de capacitância e tangente de perdas, separação automática entre peças boas e rejeições, com capacidade produtiva não superior a 20peças/minuto
8479.89.99	Ex 167 – Equipamentos mecânicos para aplicação de solução (cromo/resina/acrílica) em chapas planas de aço carbono galvanizadas, utilizando rolos motorizados para aplicação direta ou reversa da solução, simultaneamente nas duas faces das chapas com largura entre 700 e 1.600mm com velocidade de processo entre 30 e 300m/min
8514.40.00	Ex 001 – Máquinas automáticas para têmpera por indução dos cinco munhões dos mancais principais, dos quatro moentes das bielas, do flange e do pivô de virabrequins de motores automotivos, sendo que a peça é temperada com os indutores estáticos e a peça sendo rotacionada, com 2 estações de tratamento térmico e conversor de média frequência, com 11 transformadores para as 11 unidades indutoras, para virabrequins com diâmetro de giro máximo de 160mm, comprimento máximo igual a 500mm e peso máximo de 25kg, com controlador lógico programável (CLP)
8515.21.00	Ex 055 – Máquinas de solda para fabricação de latas, isenta de mercúrio, com sistema de alimentação, para latas de diâmetro igual a 295mm e altura igual a 350mm, com capacidade de 60latas/minuto
8602.90.00	Ex 001 – Locomotivas com acionamento diesel-hidrostático, dotadas de conversor catalítico, filtro de partículas e sistema de vídeo com fio, utilizadas para rebocar vagões de carga e de pessoal dentro de túneis em construção, com velocidade máxima igual ou superior a 25km/h, potência do motor de 286kW a 2.100rpm, para linha férrea de bitola de 900mm, com peso igual ou inferior a 40 toneladas
9013.20.00	Ex 004 – Unidades laser próprias para serem montadas em uma estação de trabalho, utilizados para fazer a marcação em peças de metal, plástica e sintética, constituídos por laser com bomba de diodo, “scanner head”, unidade de controle e unidade de refrigeração
9024.10.90	Ex 008 – Máquinas para ensaio de fadiga de virabrequins, com princípios de ressonância, com carga nominal de 400kN, faixa de frequência de 30 a 150Hz com sistema de excitação por meio de massas desbalanceadas, capacidade para testes com cargas axiais, fletoras e torsoras, com painel de controle eletrônico
9027.80.99	Ex 080 – Contadores hematológicos de até 25 parâmetros com diferencial em 5 partes, análise gera até 12 gráficos de análise das populações celulares (leucócitos, hemácias, plaquetas e reticulócitos), através de tecnologia ótica “MAPSS” (Multi-Ângulo de Dispersão e Separação da Luz Polarizada), capacidade de análise diferencial de 76 amostras por hora, armazenamento de 10.000 resultados com gráficos e capacidade de armazenamento de até 500 arquivos de controle de qualidade, com tela tipo "Touch Screen" inclusa
9027.80.99	Ex 081 – Contadores hematológicos para análise de até 20.000 células em uma única diluição através de tecnologia "MAPSS" (Multi-Ângulo de Dispersão e Separação da Luz Polarizada) utilizando laser azul

	polarizado de alta resolução, com 4 detectores ópticos para análise e citometria de fluxo fluorescente, acesso contínuo e randômico, modo aberto e carregador de amostras de até 100 tubos, utiliza volume <115µℓ, realiza hemograma com diferencial + contagem de eritroblastos com velocidade de 106 amostras por hora e hemograma com diferencial + contagem de eritroblastos + conatagem de reticulocitos com velocidade de 69 amostras por hora, com capacidade de armazenamento de 10.000 resultados com gráficos e até 25 arquivos de controle de qualidade cada com 120 pontos de dados
9030.39.90	Ex 016 – Máquinas automáticas para a realização de testes elétricos em capacitores trifásicos, realizando o teste AC (tensão entre 0 a 1.200Vac) e teste entre terminais e carcaça (tensão entre 0 a 5.000Vac), com alimentação manual para capacitores com diâmetros entre 53 e 136mm, altura máxima de 400mm, com capacidade de produtividade não superior a 6peças/minuto
9030.84.90	Ex 009 – Equipamentos automáticos com faixa única de tensão de operação de 200V até 200kV e faixa única de corrente de operação de 1A até 4kA, com compensação eletrônica automática, para a medição de perdas sob carga ou em vazio, ciclo térmico, tensão induzida e seqüência zero e com as funções de wattímetro e auto-calibração, em transformadores de potência até 800kV, transformadores de distribuição até 36kV e reatores até 800kV, monofásicos e trifásicos
9030.84.90	Ex 010 – Equipamentos de teste de transformadores de potência até 800kV, transformadores de distribuição até 36kV e reatores até 800kV, monofásicos e trifásicos, para realização de ensaios de tensão suportável de impulso atmosférico pleno e cortado, impulso de manobra contendo gerador de impulsos com tensão de carga igual a 4.000kV com equipamento digital de registro da tensão de impulso e da corrente de impulso, resolução mínima de 120MS/s e 12Bits
9030.84.90	Ex 011 – Equipamentos para testar transformadores conversores de potência até 800kV, monofásicos e trifásicos, cabos, disjuntores e outros, para os testes de tensão suportável de corrente contínua e de descargas parciais contendo retificador de extra-alta tensão de 1.500kV CC ou maior, com reversão da polaridade, unidade digital de controle e capacitor divisor de acoplamento
9031.10.00	Ex 026 – Máquinas automáticas controladas por comando numérico computadorizado (CNC), para balancear virabrequins para motores de quatro cilindros, com eixo horizontal dinâmico rígido, para virabrequins com diâmetro de giro máximo de 310mm e comprimento máximo igual a 1.000mm, com velocidade de balanceamento compreendida entre 250 e 500rpm e equipadas com sistema de lubrificação da aresta de corte da ferramenta tipo MQL (“minimum quantity lubrication”)

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2010, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-457) : Sistema integrado para fabricação de farinha de peixe, com capacidade máxima de 1.000kg de matéria-prima/hora, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7309.00.90	719	1 tanque para recolhimento e estocagem do líquido da prensagem, com bomba tipo mono de 1,1kw e interruptor automático de nível para bombeamento do até decanter
8419.39.00	724	1 secador de farinha de pescado composto de discos rotativos de 9mm e espessura interior do estator de 15mm, com pressão de vapor de 6bar (85 psi)
8419.81.90	713	1 cozedor para pescados crus, com temperatura máxima de 95°C
8419.89.40	713	1 evaporador de calor residual
8421.19.90	702	1 separadora centrífuga de 3 fases
8422.30.21	701	1 unidade ensacadora
8428.39.90	763	1 alimentador de farinha composto de rosca sem fim e motoredutor de 1,5kW
8428.39.90	764	1 transportador tipo sem fim inclinado, com motor de 3,7kW
8428.39.90	765	1 transportador tipo sem fim, com motoredutor de 1,5kW
8428.39.90	766	2 transportadores tipo sem fim, com motoredutor de 1,5kW e ventilador de resfriamento de 1,5kw com ciclone
8428.39.90	767	3 transportadores tipo sem fim, com motoredutor de 2,2kW
8438.80.90	709	1 prensa simples parafuso
8438.80.90	710	1 triturador de pescado, com motor de 15kW
8479.82.90	722	1 moinho de martelo, com motor de 7,5kW, peneiras intercambiáveis e separadora magnética interna
8479.82.90	723	1 separador rotativo
8479.82.90	724	1 separador vibratório de ossos
8537.10.90	745	1 quadro elétrico de controle
9406.00.99	701	1 silo para pescado

(SI-736) : Sistema Integrado para fabricação de tambores de metal, com capacidade de produção de 720 tambores por hora, com controlador lógico programável, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	816	1 transportador para tambores, de alta velocidade, reversível, com sistema de fixação do tambor
8462.29.00	805	1 máquina vertical para recravação de tampas de tambores metálicos, com rotacionador de tambores de 180 graus
8463.90.90	744	1 flangeador vertical com anel de flangeamento e anel de dobra com diâmetro nominal de 571,5mm para formar os flanges superiores e inferiores, com sistema de troca de ferramenta automática
8463.90.90	745	1 frisador do tipo W com elevador acionado por servomotor que opera sem o giro do tambor
8463.90.90	746	1 corrugador vertical com ajuste eletrônico para diferentes alturas do tambor que opera sem o giro do tambor
8537.10.20	897	1 controlador lógico programável

(SI-737) : Sistema integrado para medição e corte de perfis de alumínio com altura máxima de 175mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8461.50.20	714	1 serra de perfis quentes com velocidade de posicionamento de 85mm/s, disco com diâmetro de 500mm e motor com potência de 4kW
8461.50.20	715	1 serra de perfis frios com velocidade máxima de movimento horizontal de 250mm/s, disco com diâmetro de 600mm e motor com potência de 5,5kW, com sistema de aspiração de sucata
8479.81.90	740	1 limitador de comprimento (tope) com velocidade de posicionamento de 190mm/s, para perfis com comprimento mínimo de 1.500mm e máximo de 7.500mm, largura máxima de 1.000mm e altura máxima de 200mm
8537.10.20	898	2 painéis de comando com controlador lógico programável (CLP)

(SI-738) : Sistema integrado para fabricação de produtos tubulares multicamadas de borracha por co-extrusão, com aplicação simultânea e sincronizada de reforço têxtil, com velocidade de 16m/min, utilizado na fabricação de mangueiras de borracha para combustível e mangueiras hidráulicas para sistema de direção hidráulica e de ar condicionado para veículos automotores, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	824	1 tanque de resfriamento, com bomba elétrica com potencia de 0,75kW, soprador de ar com potencia de 1,5kW para secagem e trocador de calor
8419.89.99	825	1 tanque de resfriamento com circulação de água por bomba com potência de 0,75kW, soprador de ar com potência de 1,5kW, sistema de transporte do tubo por esteira rolante, sistema de sincronismo
8465.10.00	703	1 sistema de corte com lâmina rotativa, sistema de esteira rolante tracionada por meio de 2 correias sobrepostas de 800mm de comprimento e 150mm de largura, aplicação pulverizada de antiaderente e secagem final por ventilador elétrico
8477.20.90	756	1 extrusora para tubo de borracha com diâmetro de 120mm, unidade alimentadora de tiras de borracha a frio, sistema de termo-regulagem com temperatura de até 130°C e de pressão com dispositivo transversal eletrônico a laser de controle da extrusão e fechamento hidráulico no cabeçote
8477.20.90	757	1 extrusora para borracha com diâmetro de 120mm, com sistema de termoregulagem de pressão e temperatura de até 130°C com inserção final de vácuo, unidade alimentadora de tiras de borracha a frio com tampa principal de alimentação e abertura hidráulica, com dispositivo transversal eletrônico a laser de controle da extrusão e fechamento hidráulico no cabeçote
8479.40.00	702	1 máquina trançadeira para cobertura contínua de tubos de plástico, silicone e borracha com uma camada de tecido trançado de operação horizontal, com capacidade para 4 a 16 cones de linhas, para operação em linha entre duas extrusoras, potência de acionamento de 7,5kW, diâmetro dos cabeçotes compreendidos entre ¾ e 5½ polegadas
8514.10.10	702	1 forno de secagem com sensor infravermelho de 2 metros de comprimento, com potência de 10kW, com dispositivo do sincronismo do conjunto
8537.10.90	776	1 sistema de monitoramento com HD, SW e controlador lógico programável (CLP)

(SI-739) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço carbono, soldados por alta frequência (HF), de seção circular com espessura de parede compreendida entre 2 e 7,1mm e diâmetro de formação compreendido entre 63,5 e 168,3mm, de seção quadrada e retangular com espessura de parede compreendida entre 2 e 6,3mm e seção de formação compreendida entre 50 x 50mm e 120 x 120/150 x 90mm, com velocidade máxima de produção de 80metros/minuto, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8461.50.20	716	1 subsistema de corte à frio, tipo serra voadora, com dois cabeçotes, cada um com uma lâmina de 500mm e espessura até 5mm, para cortes simultâneos das duas extremidades do tubo, com tolerância de corte de +/-1,5mm em qualquer velocidade da linha, com controlador lógico programável (CLP)
8462.29.00	806	1 subsistema de endireitamento e emenda de tira de aço carbono dotada de três rolos guias de entrada da chapa, dois rolos "pinch rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a tira e cinco rolos que compõem o sistema de endireitamento das tiras e uma máquina de soldagem de tiras por processo "MIG", com grupo de rolos motrizes e corte por guilhotina hidráulica
8463.90.10	714	1 máquina formadora de tubos, composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	747	1 unidade de calibração composta de 04+04 passes de regularização de diâmetros verticais e horizontais e 04+04 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	761	1 desbobinador duplo vertical com capacidade de carga de 14.000kg em cada braço do desbobinador, expansão do mandril compreendido entre 18,5 e 24,5 polegadas, com freio de emergência pneumático e dotado de um braço puxador
8479.89.99	762	1 acumulador horizontal, automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8515.80.90	708	1 máquina de soldagem longitudinal transistorizada de alta frequência, com frequência variável em intervalos de 1kHz e potência de 450kW
8537.10.20	899	1 subsistema de controle e comando de baixa tensão 460V/60Hz

§ 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 010 da NCM 8474.80.10 constante da Resolução CAMEX nº 28, de 25 de julho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 30 de julho de 2007, passa a vigorar com a seguinte redação:

8474.80.10	Ex 010 - Máquinas automáticas para fabricação de moldes em areia verde, sem caixa, com linha de partição vertical, utilizadas na fabricação de peças em ferro fundido, com controlador lógico programável (CLP), acionamento hidráulico, linha de resfriamento dos moldes, colocador automático de machos, com método de compactação por sopro e produção de 230 a 450moldes/hora
------------	---

Art. 4º O Ex-tarifário nº 027 da NCM 8474.80.90 constante da Resolução CAMEX nº 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:

8474.80.90	Ex 027 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem igual ou superior a 3.600 toneladas, distâncias livres entre colunas compreendidas entre 1.800 e 2.450mm
------------	---

Art. 5º O Ex-tarifário nº 013 da NCM 8439.10.90 constante da Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005, passa a vigorar com a seguinte redação:

8439.10.90	Ex 013 - Combinações de máquinas para dosagem contínua e mistura de partículas ou fibras de madeira, compostas por caixa dosadora com dispositivos de pesagem com ou sem remoção de partículas ferrosas, misturador estático de componentes químicos, misturador de fibras e componentes químicos (encoladeira), unidade de controle eletrônico do misturador, e controlador lógico programável (CLP)
------------	---

Art. 6º Os Ex-tarifários nº 009 da NCM 8455.22.90 e nº 036 da NCM 8413.70.90, constantes da Resolução CAMEX nº 25, de 06 de maio de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 07 de maio de 2008, passam a vigorar com as seguintes redações:

8455.22.90	Ex 009 - Laminadores transversais automáticos para talheres de aço inoxidável, com dispositivo para regulagem automática da distância entre os rolos laminadores, mesmo com alimentador automático dos talheres com controlador lógico programável (CLP), equipados com manipulador para movimentação das peças até a prensa de corte a ser acoplada
------------	--

8413.70.80	Ex 016 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação, tipo API 610, com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de lavagem, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 8,7m³/h, pressão de sucção de -0,12kgf/cm², temperatura de operação de 50°C e pressão de descarga de 6,7kgf/cm²
------------	---

Art. 7º Os Ex-tarifários nº 032 da NCM 8479.89.99 e nº 011 da NCM 8543.20.00, constantes da Resolução CAMEX nº 64, de 22 de outubro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de outubro de 2008, passam a vigorar com as seguintes redações:

8481.80.99	Ex 026 – Obturadores oculares de rápido acionamento, com 50 polegadas de diâmetro, utilizados para bloqueio total da passagem de gases de hidrocarboneto por duto, com pressão de projeto de 3,1kgf/cm² e temperatura de projeto de 200°C
------------	---

8543.20.00	Ex 011 – Sistemas de teste de voltagem por impulso SGVA, com tensão máxima gerada de 1.400kV e energia máxima de 210kJ
------------	--

Art. 8º Os Ex-tarifários nº 138 da NCM 8479.89.99 e nº 015 da NCM 8462.91.19, constantes da Resolução CAMEX nº 77, de 10 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 11 de dezembro de 2008, passam a vigorar com as seguintes redações:

8479.89.99	Ex 138 – Máquinas laminadoras e aplicadoras de adesivo a base de acrílico em papel e películas utilizadas no revestimento de auto-adesivo de silicone, com largura útil máxima de 1.650mm e diâmetro de entrada de 1.200mm, com velocidade máxima de produção de 350m/min, por processo de cabeçote com 5 rolos para aplicação de silicone sem solvente, através de rolo e formadoras de vinco, através de esmagamento, dotadas de cabeçotes de revestimento, desenroladeira de diâmetro máximo de rolo de 1.200mm, enroladeira de laminados com diâmetro máximo do rolo de 1.200mm, conjunto completo de aplicador de água para limpeza e lubrificação, secador de flutuação de comprimento total de 20m, com 4 estações de secagem e secador de flutuação de comprimento de 15m com 3 estações de secagem, estação de laminação com diâmetro do rolo compreendido entre 210 e 300mm e zonas de tensão de banda, um sistema de corte, 2 sensores de infravermelhos para medição de umidade e de gramatura, com unidade de leitura e monitor LCD com painel de controle, sistema de supervisão de produção e operação por controlador lógico programável (CLP)
------------	--

8462.91.19	Ex 015 – Prensas-tesoura para prensar e cortar sucatas ferrosa e não ferrosas, dotadas de câmara para prensagem e redução de volume com carro empurrador, compactação por 3 lados com pressão hidráulica de operação de 350bar, com força de compressão de 1.857kN, dimensões da câmara de compactação de 1.245 x 2.220 x 800mm, dimensão do pacote de 300 x 300 x 300mm, com capacidade de processamento de 12 a 17 toneladas por hora
------------	---

Art. 9º Os Ex-tarifários nº 018 da NCM 8515.80.90, nº 009 da NCM 8413.81.00 e nº 055 da NCM 8477.80.90, constantes da Resolução CAMEX nº 6, de 3 de fevereiro de 2009, publicada no Diário Oficial da União em 4 de fevereiro de 2009, passam a vigorar com as seguintes redações:

8515.80.90	Ex 018 – Máquinas de solda de topo para serras de fita metálica, com largura de fita compreendida entre 6 e 206mm, espessura da serra compreendida entre 0,4 e 1,65 mm, com ou sem unidade hidráulica para fixação
------------	--

	da serra, revenimento automático com ou sem pirômetro especial infravermelho com até 30 programas, temperatura compreendida entre 300 e 800 graus centígrados
8413.81.00	Ex 009 – Bombas centrífugas de eixo com sucção de fluxo axial, simples efeito, com vazão de 11.500m ³ /h, com capacidade para altura monométrica de 6,3m de elevação, com rotor impelidor aberto, com diâmetro nominal de sucção e descarga igual a 1.000mm, com fluxo de descarga por tronco angular, utilizadas em tubulação vertical ou horizontal para bombear fluido de ácido fluorsilício em planta de ácido fosfórico
8477.80.90	Ex 055 – Combinações de máquinas para corte de lonas metálicas, utilizadas na construção de pneus para veículos de engenharia civil, compostas de: posto de desenrolagem motorizado de rolos de lonas metálicas, com capacidade máxima para rolos de diâmetro de 1.000mm, com peso máximo de 1.500kg; fosso de compensação para não tensionamento da lona; mesa de rolos motorizados, com sistema de aplicação de solvente para ativar o colante da borracha, módulo de alinhamento e regulagem de avanço da lona para ser cortada; posto de corte, com capacidade para cortar lonas metálicas com largura máxima de 800mm com regulagem do ângulo entre 15 e 65°; mesa de evacuação das lonas metálicas da cabeça de corte até o posto de emenda; posto de emenda; com carro para realizar a emenda das lonas com guiagem linear motorizada; posto de enrolagem da lona em rolos com sistema de centragem; controle central com opções manuais e/ou automáticas de operação

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

MIGUEL JORGE