

RESOLUÇÃO Nº 34, DE 26 DE MAIO DE 2010.

O CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, conforme o deliberado em reunião realizada no dia 26 de maio de 2010, com fundamento no inciso XIV do artigo 2º do Decreto 4.732, de 10 de junho de 2003, 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:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2011, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.60.11	Ex 004 – Bombas dosadoras de engrenagens para líquidos viscosos, utilizadas na fabricação de cabo de acetato de celulose, com rotação máxima de 100rpm, vazão máxima de 0,65litros/minuto e pressão máxima de 100bar
8413.60.90	Ex 007 – Bombas de deslocamento positivo, para transferência de gás liquefeito de petróleo, com palhetas deslizantes, construídas em composto plástico moldado, com eixo-rotor excêntrico à camisa, com selagem por duplo selo mecânico, duplo apoio no eixo por rolamentos de esferas, vazão entre 197 e 488litros/minuto, com pressão máxima de trabalho de 2.413kpa e válvula de alívio interna integrada à bomba
8413.70.90	Ex 063 – Bombas verticais centrífugas de circulação de ácido sulfúrico à temperatura de 110°C, tamanho 10R J117, casco em ferro fundido L-14, impelidor em níquelcromo, eixo em Alloy20 com cobertura de teflon, base em aço carbono, capacidade de 1.064m³/hora e 20mcl (metros de coluna líquida)
8414.90.39	Ex 029 – Compressores de diafragma para gás hélio, com pressão de entrada de 1,5bar abs, pressão de saída de 251bar abs e vazão de 97Nm³/h
8416.10.00	Ex 001 – Conjuntos para aquecimento e queima de pelotas em forno de pelletização, constituídos por 46 queimadores, com capacidade calorífica total igual ou superior a 206,4MW, a base gás natural com poder calorífico igual ou superior a 8.375kcal/Nm³
8419.81.90	Ex 013 – Chapas para o preparo de carne de hambúrguer, com resistências elétricas e sistema de compressão pneumática e cozimento simultâneo das 2 faces da carne, com 3 “platens” com controles individuais para o cozimento do produto, capacidade para cozimento até 8carnes hambúrgueres/“platen”, com potência elétrica máxima de 24,9kW, com reconhecimento automático de espessuras para produtos com espessura entre 0,8 e 15mm com tolerância de 0,5mm, temperatura de operação de 176 a 218°C com tolerância até 1°C
8419.89.19	Ex 009 – Máquinas de esterilização de resíduos hospitalares potencialmente infectados, com câmara de esterilização fechada com rotor equipado com lâminas para agitação, granulação dos resíduos e aquecimento mecânico através de impactos e atritos, com resistência de 2kW para pré-aquecimento, com tratamento realizado por via térmica através da decomposição protéica em ambiente umedecido após desidratação, com temperatura máxima de 155°C no final do ciclo, quadro elétrico com controlador lógico programável (CLP), filtros de ar do processo (4 filtros de carbono + 1 filtro absoluto) para aspiração do ar dos motores e do ambiente, com capacidade de 15/18kg a cada ciclo de 25/30minutos
8421.29.90	Ex 050 – Filtros com bandejas basculantes para separação de gesso no processo de fabricação de ácido fosfórico, área total de filtração de 275m² (área efetiva de filtração de 240m²), em aço inoxidável 1.4539 e 1.4404, constituído de 30 bandejas, estrutura estacionária e rotativa, rolos centrais, mangueiras de conexão em borracha, distribuidor central estacionário, sistema de transmissão com motor de 1.750/1.800rpm,

	440V, 3 fases, 60Hz, sistema de distribuição de polpa fosfórico e água de lavagem, telas de polipropileno, sistema de limpeza em spray e protetores contra respingos em aço, sistema de enclausuramento em polipropileno e cortinas em PVC
8422.40.90	Ex 257 – Máquinas automáticas para compressão e embalagem de espumas com capacidade de comprimir pacotes de espumas com diâmetro entre 500 e 1.700mm, com fechamento hidráulico do pacote de espuma, soldagem e corte para embalagem com filme de polietileno, através da barra pneumática e dobra com sistema em frio
8424.90.90	Ex 016 – Gotejadores integrais cilíndricos de polietileno, autocompensantes em pressões compreendidas entre 5 e 40m.c.a., com 2 entradas de água com filtro, labirinto para auto limpeza por vórtice, fluxo de água turbulento, membrana reguladora de pressão e vazões de 0,8 a 3,8litros/hora, com diâmetro de 20,4mm e comprimento de 50mm
8424.90.90	Ex 017 – Gotejadores integrais cilíndricos de polietileno, autocompensantes em pressões compreendidas entre 5 e 40m.c.a., com 2 entradas de água com filtro, labirinto para auto limpeza por vórtice, fluxo de água turbulento, membrana reguladora de pressão e vazões de 0,8 a 3,8litros/hora, com diâmetro de 16,3mm e comprimento de 45mm
8424.90.90	Ex 018 – Gotejadores integrais cilíndricos de polietileno, não compensantes, com 2 entradas de água com filtro, labirinto para auto limpeza por vórtice, fluxo de água turbulento e com vazões de 0,5 a 8 litros/hora, com diâmetro de 16,3mm e comprimento de 43mm
8425.31.10	Ex 001 – Carretéis para mangueira de transferência de gás liquefeito de petróleo na fase líquida ou vapor, com dispositivo de guia para mangueira em aço carbono, retorno automático por motor elétrico, sistema de freio para travamento, sistema manual de retorno, apoiado por rolamentos de esfera, com capacidade de 60m de mangueira
8428.90.90	Ex 094 – Magazines para armazenamento, controle e gerenciamento de estoque de painéis de madeira e similares, compostos de: ponte rolante transversal equipada com sistema de vácuo com movimento vertical; guias laterais para o traslado no sentido longitudinal, com as colunas; sistema de controle por comando numérico computadorizado (CNC); mesas com rolos motorizados para a entrada e saída dos painéis, para painéis de madeira e similares de comprimento compreendido entre 1.200 e 5.500mm, largura compreendida entre 1.200 e 2.200mm, peso máximo de 350kg de cada painel, altura máxima de empilhamento de 2.000mm, constituído pelo campo de vácuo no transporte transversal e longitudinal com deslocamento de 0 a 120metros/minuto nos eixos X e Y, via motores servo, e comando numérico computadorizado (CNC)
8428.90.90	Ex 095 – Braços de carregamento marítimo, utilizados com acionamento hidráulico de diâmetro de 8 a 16 polegadas, em aço carbono, com juntas giratórias e sistema de desengate de emergência
8428.90.90	Ex 096 – Lanças hidráulicas, telescópicas e articuladas, com 1 cesta aérea para 2 pessoas, próprias para serem montadas sobre veículo rodoviário, com isolação elétrica para 500kV, comunicação com comando aéreo por fibra ótica, altura de trabalho máxima de 31,5m, alcance lateral máxima de 15,2m, com conjunto de sapatas hidráulicas e guincho hidráulico, próprias para atividades de manutenção em linhas de transmissão de energia elétrica
8431.31.10	Ex 005 – Máquinas de tração sem engrenagens para elevadores, com motor elétrico de corrente alternada, trifásico, assíncrono, com velocidade de tracionamento entre 0,5 e 10m/s, com capacidade estática de até 6.000kg, com sistema de freio de segurança integrado e contador de pulsos eletrônicos ("encoder")
8431.31.10	Ex 006 – Máquinas de tração sem engrenagens para elevadores, com motor elétrico de corrente alternada, trifásico, síncrono de ímãs permanentes, com velocidade de tracionamento entre 0,5 e 10m/s, com capacidade estática de até 6.000kg, com sistema de freio de segurança integrado, e contador de pulsos eletrônicos ("encoder")
8433.20.90	Ex 002 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema rígido, com tamanho de 25 polegadas (7,62m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o “draper”, com “drapers” reversíveis com rastreamento de guia em "V"
8433.20.90	Ex 003 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema único de flexão, com tamanho de 40 polegadas (12,19m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o “draper”, com “drapers” reversíveis com rastreamento de guia em "V"
8433.20.90	Ex 004 – Plataformas ceifeiras de plantas de diversos tipos de grãos, com adaptador para serem acopladas em colheitadeiras, com sistema único de flexão, com tamanho de 35 polegadas (10,67m), com esteira transportadora de borracha, com rolamentos de roletes selados para o “draper”, com “drapers” reversíveis com rastreamento de guia em "V"
8433.51.00	Ex 001 – Ceifeiras-debulhadoras para parcelas de ensaios (experimentos agrícolas), livre de mistura, limpeza automática entre colheita de parcelas, sistema de transporte de grãos por correia transportadora anti estática, com elevação da semente para o ciclone, por sistema pneumático, diâmetro do tambor de debulha de 350mm, largura de 785mm, com capacidade de efetuar diferentes tipos de colheitas

8438.20.90	Ex 018 – Combinações de máquinas para processamento de massa de cacau, manteiga de cacau, açúcar e leite em pó para mistura, pré moagem, moagem e conchagem de chocolate compostas de: concha para massa de cacau, manteiga de cacau, açúcar e leite em pó, com fase a seco e líquida, com capacidade de 5,7toneladas/”bach”, com bomba, com 2 trocadores de calor, misturador de massa de cacau, manteiga de cacau, açúcar e leite em pó com capacidade de 179litros, com acionamento de 2 eixos de mistura por motor trifásico comum, com transmissão de força por correia em V, eixos misturados dotados de pás misturadoras inclinadas, controle da temperatura com calha de mistura encamisada e bomba de circulação, com controle do peso através de célula de carga, pré-refinador de massa de cacau, manteiga de cacau, açúcar e leite em pó, para obter granulometria de 80/300microns, com 2 cilindros de 1.290mm de comprimento, reservatório de óleo com bomba, com capacidade de produção entre 1/5toneladas/hora, controlado por CLP, refinadora de massa de cacau, manteiga de cacau, açúcar e leite em pó, com 5 cilindros de 1.750mm de comprimento e 396mm de diâmetro, para obtenção de finura micrométrica de 18micras e capacidade de produção de 495kg/h, com ajuste eletrônico dos cilindros, com sistema hidráulico e CLP
8438.50.00	Ex 147 – Combinações de máquinas para preparação de emulsão de carne, com capacidade para 3.600kg/h, compostas de: 1 esteira transportadora com detector de metais; 1 moedor; 1 elevador de coluna para até 1.000kg; 1 misturador; 1 bomba com tubulações, 1 emulsificador contínuo; 1 elevador de coluna para até 300kg; 1 painel de controle de comando
8438.50.00	Ex 148 – Combinações de máquina para preparação de massa para hambúrguer, com capacidade para 5.100kg/h, compostas de: 1 silo com capacidade para 800 litros e célula de carga; 1 esteira transportadora com detector de metais; 1 moedor; 1 analisador de gordura contínuo; 1 transportador com rosa-sem-fim; 1 elevador de coluna para até 2.000kg; 1 misturador com resfriamento por CO ₂ ; 1 elevador de coluna para até 300kg; 1 moedor provido de caçamba e agitador; 1 esteira transportadora; 1 painel de controle de comando
8439.10.10	Ex 001 – Rolos desaguadores por deslocamento da manta de celulose, para extração do filtrado e/ou licor, com consistência de saída da celulose de aproximadamente 30%, compostos de corpo tubular em aço carbono 1.040 totalmente revestido com aço inoxidável 316L, com pontas de eixo em aço carbono, com aletas e anéis estruturais soldados sobre o corpo do rolo para sustentação de secções de chapas perfuradas em aço inoxidável 316L que realizam o desaguamento da celulose, com faixa de trabalho de 2 a 13rpm e capacidade de produção para celulose de eucalipto de até 400toneladas/dia
8439.91.00	Ex 007 – Caixas de mancal hidrodinâmico, para trabalho pesado, utilizadas em desfibrador auto-pressurizado para produção de fibras a partir de cavacos de madeira, com lubrificação forçada por óleo e canais de refrigeração, compreendendo caixa de armazenamento, eixo principal de acionamento do desfibrador, rolamentos, buchas, elementos de vedação e deslizamento para permitir o avanço e recuo do eixo
8439.91.00	Ex 012 – Conjuntos rotativos completos para refinadores de pasta celulósica, acionados por motores de potência igual ou superior a 7MW, para fabricação de pastas celulósicas, com capacidade de produção igual ou superior a 400toneladas/dia, formados por eixo e mancais de rolamento, com disco plano rotativo de diâmetro superior a 1.500mm
8441.80.00	Ex 024 – Máquinas para emenda automática de papel, na fabricação de chapas de papelão ondulado, com velocidade máxima igual ou superior a 200m/min, mas inferior ou igual a 350m/min, largura de trabalho igual ou superior a 1.800mm, mas inferior ou igual a 2.500mm
8441.80.00	Ex 042 – Máquinas automáticas de corte ou gravação de materiais rígidos e flexíveis como cartão, vinil e outros materiais utilizados na indústria de comunicação visual, com área de processamento máxima igual ou superior a 9.800cm ² , através da troca de ferramentas intercambiáveis no cabeçote, operando com sistema de fixação a vácuo, com controle programável
8443.19.10	Ex 025 – Combinações de máquinas para aplicação e tratamento térmico de tinta em vidros tratados com dimensões máximas de 1.600 x 2.600mm e espessura entre 2,8 e 19mm, compostas de: 1 sistema de aplicação de tinta por serigrafia com controle de velocidade e alimentação por fotocélulas; 1 sistema de esmaltagem em diversas cores; 1 sistema de secagem de esmalte por aquecimento e sucessivo resfriamento; sistema de transporte automático por mesas transportadoras com rolos cerâmicos e controlado por um controlador lógico programável (CLP)
8443.39.10	Ex 046 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica por tinta secagem UV com 3,2m área de impressão, 8 cores, 16 cabeçotes de impressão com 360 x 720 dpi de resolução, com unidade de secagem UV (2 lâmpadas UV) com obturadores (Shutters) para impressão em materiais flexíveis (rolo a rolo) e unidade controladora
8443.39.10	Ex 047 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica por tinta secagem UV com 3,2m área de impressão 8 cores, 32 cabeçotes de impressão com 800 x 635dpi de resolução, com unidade de secagem UV (2 lâmpadas UV) com obturadores (Shutters) para impressão em materiais flexíveis (rolo a rolo) com ou sem mesa para impressão em materiais rígidos e unidade controladora
8443.39.10	Ex 048 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica por tinta secagem UV com 5m área de impressão, 4 + 4 cores (Ponto de Venda e longa distância), 16 cabeçotes de impressão com 360 x 720dpi

	de resolução, com unidade de secagem UV (2 lâmpadas UV) com obturadores (Shutters) para impressão em materiais flexíveis (rolo a rolo) com sistema exclusivo de faca de ar para impressão em alta velocidade e alto rendimento de tinta e unidade controladora
8443.39.10	Ex 049 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica por tinta secagem UV com 5m área de impressão, 8 cores, 16 cabeçotes de impressão com 360 x 720dpi de resolução, com unidade de secagem UV (2 lâmpadas UV) com obturadores (Shutters) para impressão em materiais flexíveis (rolo a rolo) e unidade controladora
8443.39.10	Ex 050 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica por tinta secagem UV com 3,2m área de impressão, 4 + 4 cores (Ponto de Venda e longa distância), 16 cabeçotes de impressão com 360 x 720dpi de resolução, com unidade de secagem UV (2 lâmpadas UV) com obturadores (“Shutters”) para impressão em materiais flexíveis (rolo a rolo) com sistema exclusivo de faca de ar para impressão em alta velocidade e alto rendimento de tinta e unidade controladora
8443.39.10	Ex 051 – Impressora industrial a jato de tinta piezoelétrica para tinta de secagem UV com 1,3 x 2,03m ou mais de área de impressão, 6 cores, ou mais com 12 cabeças de impressão ou mais com ponto variável de 15-35 picolitros com resolução 1.200 x 600dpi ou mais, para impressão de materiais flexíveis e rígidos, com unidade controladora, com ou sem unidade de extração de gases e opcional de rolo a rolo, velocidade de 15m ² /h ou mais
8443.39.10	Ex 052 – Impressoras industriais a jato de tinta piezoelétrica tecnologia, MEMS (“Micro Electronic Mechanism System”) para tinta de secagem UV com 3,2 x 1,65m de área de impressão, 6 cores, 312 cabeçotes de impressão ou mais com 500dpi de resolução ou mais, com unidade de secagem UV para impressão em materiais flexíveis (folhas) ou rígidos, com unidade controladora, velocidade de impressão de 500m ² /h ou mais, com alimentador automático de folhas e materiais rígidos e com descarregador automático de folhas e materiais rígidos, mesa dinâmica com sistema de fixação por vácuo
8443.39.10	Ex 053 – Máquinas de impressão, tipo industrial, por jato de tinta piezoelétrica, operando com tecnologia de múltiplas cabeças (com 42 cabeçotes de impressão, 512 injetores cada), com 30 picolitros ou mais, para impressão em mídia apoiada sobre mesa de vácuo dinâmica, com 6 cores (C, M, Y, K, LC, LM), tinta a base de água, alimentador automático de folhas e material rígido, com formato de até 1,6 x 3,2m, com resolução de até 600dpi reais (900dpi interpolados) com velocidade de até 150m ² /h, com unidade de secagem infravermelho integrado com ou sem unidade de acabamento/“Varnish”, com sistema automático de retirada do material impresso
8451.80.00	Ex 039 – Máquinas pra tratamento superficial de materiais têxteis, por plasma a pressão atmosférica, baseadas em descarga elétrica DBD (barra de descarga dielétrica), com injeção de gás, com velocidade variável de 1 a 60metros/minuto, largura máxima do tecido de 400cm
8451.80.00	Ex 040 – Máquinas de laboratório para tratamento superficial de amostras têxteis, com plasma a pressão atmosférica, baseadas em descarga elétrica DBD (Barra de Descarga Dielétrica), com injeção de gás, com velocidade variável de 30metros/minuto, largura variável de 400cm ²
8454.30.90	Ex 026 – Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre isento de oxigênio, com diâmetros de 8, 12,5 e 20mm, capacidade de produção de 5.000toneladas/ano e velocidade de 0 a 3.000mm/minuto, compostas de: 1 sistema de carga de catodos; 1 forno de indução com 3 corpos combinados para fusão e manutenção do cobre liquefeito; 1 estação de fundição contínua vertical de 10 veios com unidade extratora; 10 cristalizadores para cada diâmetro de vergalhões e controle de nível; 1 conjunto de guias roletados; 1 controlador de velocidade, 5 bobinadores duplos, 1 unidade de controle de temperatura e 1 sistema de controle elétrico
8455.90.00	Ex 019 – Máquinas para bobinar tiras de aço laminadas a frio, acionadas eletricamente através de um motor de 3.000kW, com capacidade de bobinamento das tiras de aço em velocidades de até 850metros/minuto, sob uma tensão de bobinamento de até 200kN, para tiras com larguras entre 750 e 1.875mm e espessuras entre 0,3 e 5,3mm, comportando bobinas de até 40 toneladas de peso e 2.100mm de diâmetro
8457.10.00	Ex 055 – Centros de usinagem específicos para usinagem de próteses dentárias, coroas, pontes e implantes em zircônio, cromo cobalto, titânio e PMMA, máquina com 5 eixos, com motores lineares nos eixos X, Y e Z curso dos eixos de 120, 120 e 200mm respectivamente, motores de torque nos eixos A e C, guias lineares em todos os eixos, interpolação simultânea em todos os eixos, rotação de 20 a 42.000rpm no motor principal, velocidade de deslocamento dos eixos de até 30metros/minuto com aceleração de 2g, base da máquina tipo portal termo simétrica toda em concreto polimérico para maior estabilidade térmica e não propagação de vibrações e ressonâncias, automação para manipulação de 10 peças em automático e 120 pontos de estoque para peças prontas com controle de estoque cadastrado por software, sistema de refrigeração com alta pressão pelo centro do fuso (40bar) e filtros de partículas de até 0,002mm, refrigeração de usinagem por ar ou líquido selecionados via software, magazine de ferramentas para 16 postos, sistema de mesa para fixação de matéria prima de diâmetro de até 100mm para fabricação de peças dentárias, sistema de fixação de mesa tipo "erowa zero point" com erro máximo de 0,002mm
8460.31.00	Ex 052 – Máquinas com sistema de refrigeração para afiar flancos de dentes de serra circular calçadas com metal duro, com diâmetro igual ou superior a 80mm, mas inferior ou igual a 2.200mm, com 3 ou

	mais eixos com comando numérico computadorizado (CNC)
8460.31.00	Ex 053 – Máquinas automáticas para afiação do peito e topo do dente de lâminas de serras de fita, com largura igual ou superior a 120mm, mas inferior ou igual a 360mm, com espessura superior ou igual a 0,6mm, mas inferior ou igual a 2,8mm, velocidade máxima de trabalho de 30dentes/minuto, afiação em úmido
8460.31.00	Ex 054 – Máquinas automáticas, com controle hidráulico, para afiação do flanco (lateral) de lâminas de serras de fita com ponta de estelite, com largura da lâmina de 120 a 360mm, espessura de 0,6 a 2,8mm, por meio de rebolos com diâmetro de 100, 125 ou 75mm, com velocidade máxima de trabalho de 16dentes/minuto
8460.31.00	Ex 055 – Máquinas automáticas para afiar serras circulares de HSS (aço rápido) com diâmetro igual ou superior a 140mm, mas inferior ou igual a 760mm, de comando numérico computadorizado (CNC), com chanframento semi-automático, com refrigeração a água ou óleo, com tanque de refrigeração integrado na máquina, com cabine fechada
8460.39.00	Ex 014 – Máquinas automáticas, com comando numérico computadorizado (CNC), para afiação de serras de fita cromo-vanádio (CV) e bimetal e de lâminas de serra calçados com metal duro, para operação com refrigeração via rebolos tipo Borazon (CBN) ou diamante (DIA) com diâmetro de 200mm e furo de 32mm, com 2 eixos controlados
8461.90.10	Ex 002 – Combinações de máquinas para extrusão (fundição contínua) de fios e barras de cobre, com capacidade de produção de 400kg/h, área de secção do fio compreendida entre 15 e 150mm ² , motor principal de 90kW, compostas de: desbobinador, unidade de alimentação, endireitamento e corte, extrusora contínua, unidade de resfriamento e anti-oxidação, medidor de comprimento, bobinador, unidade hidráulica e lubrificante e sistema de controle elétrico com controlador lógico programável (CLP)
8461.90.10	Ex 003 – Combinações de máquinas para extrusão (fundição contínua) de fios e barras de cobre, com capacidade de produção de até 1.300kg/h, área de secção do fio compreendida entre 250 e 2.200mm ² , motor principal de 250kW, compostas de: desbobinador, unidade de alimentação e endireitamento, unidade de corte, extrusora contínua, unidade de resfriamento e anti-oxidação, medidor de comprimento, bobinador, unidade hidráulica e lubrificante e sistema de controle elétrico com controlador lógico programável (CLP)
8462.21.00	Ex 090 – Máquinas automáticas para dobrar painéis e/ou chapas metálicas, de comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade para dobrar para cima e para baixo, para largura máxima da chapa de 1.524mm, comprimento máximo da chapa de 2.795mm, espessura da chapa compreendida entre 0,5 e 3,2mm, com braço manipulador com movimentação no plano horizontal para rotação e posicionamento da chapa, com controle de espessura da chapa e saída automática das peças prontas
8462.29.00	Ex 096 – Combinações de máquinas para endireitar e bobinar tubos de cobre com diâmetros de 1/4 a 5/8 polegadas e espessuras de parede de 0,012 a 0,049 polegadas, a partir de bobinas, com comando lógico programável (CLP), compostas de: estações de desbobinamento (uma para operação e outra para "buffer"); pré-endireitamento; lavagem; endireitamento horizontal e vertical; medição de comprimento por "encoder" incremental; marcação por tinta; pré-curvamento; bobinamento com 2 suportes, sendo um para operação e outro para "buffer"; painel de operação; e painel elétrico configurado com dispositivos para alimentação, proteção, controle e acionamento dos motores, cabos e elementos de instalação e conexão
8462.99.20	Ex 014 – Combinações de máquinas para produção de perfilados de alumínio, composta de: 1 prensa extrusora horizontal de 4 colunas prensadas a quente com capacidade de pressão operacional acima de 257,5kg/cm ² (1.800 toneladas) para tarugos de 7 e 8 polegadas e comprimento máximo de 900mm, com 3 bombas principais, 1 pistão principal de 2.005UST e 2 pistões laterais com força de avanço máximo de 2.054UST, velocidade de extrusão de 22mm/s, com 2 ciclos de operação (manual e automático), equipada com uma tesoura de toco com força de 53UST; sistema de alimentação e resfriamento com ar, água nebulizada "spray" e tanque de água fria para resfriamento de perfil, equipada com mesas de carregamento de barras, com diâmetro de 7 polegadas, comprimento de 4 a 7m, equipado com 1 esticador de perfil com força máxima de 30 toneladas; 1 sistema de corte automático de barras de 2 a 8m de comprimento e encostamento automático, mesa de descarga e serra de corte de acabamento; 1 puxador com força de tração de 150kg, com capacidade máxima para prender perfis de 250mm de altura e 320mm de largura, sistema composto de mesas para acumulação e manuseio de perfis tratados e módulo de corte para acabamento com encostamento automático, equipada com máquina de escovar, sistema de aquecimento de ferramentas com fornos elétricos e talha para manuseio; forno de aquecimento de tarugos, a gás, tipo túnel, sistema de manuseio de perfis de alumínio e tratamento térmico com forno de envelhecimento a gás e grua automática para carga e descarga, equipada com sistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)
8462.99.20	Ex 015 – Combinações de máquinas para extrusão contínua a frio de perfis sólidos com 3 a 40mm de largura e espessura mínima de 1mm e de tubos com 6 a 16mm de diâmetro e espessura de parede mínima de 0,5mm, a partir de 1 ou 2 vergalhões de alumínio de 9,5mm de diâmetro, alimentados em uma prensa extrusora rotativa com roda de dois canais, 300mm de diâmetro e velocidade máxima de 42rpm, capacidade produtiva máxima de 325kg/h e velocidade de bobinamento máxima de 150metros/minuto,

	com controlador lógico programável (CLP), compostas de: 2 desbobinadores alimentadores; 2 endireitadores; 1 unidade de lavagem e desengraxe; 2 conjuntos de polias-guia; 1 prensa extrusora rotativa, 1 sistema de resfriamento; 1 quadro oscilante com bailarina e “encoder” para controle de velocidade e medição de comprimento dos perfis extrudados; 1 bobinadeira equipada com sistema de manipulação de bobinas; 1 painel elétrico e console de operação
8465.10.00	Ex 024 – Coladeiras de bordos automáticas eletrônicas com comando numérico computadorizado (CNC), para colagem de bordos em bobina de até 3mm de espessura, com magazine de fita de bordos a 2 posições com troca automática, com grupos de acabamento de bordos como retificador com eletro mandris, grupo destopador com motores “Brushless” e inclinação automática das serras, refilador de desbaste, refilador de acabamento com regulagem eletrônica multi-perfil, fresador multi-função para refilar e arredondar cantos, com magazine para a troca automática de ferramentas, fresados automático para abrir canais, grupo raspa bordo eletrônico multi-perfil, grupo raspador de cola, grupo com escovas polidoras oscilantes, ar condicionado, jogo de ferramentas
8465.91.10	Ex 006 – Serras de fita horizontal de corte fino para serrar lamelas de madeira, com mesa fixa de cromo, rolos "feed-in" superiores, 1 cilindro pneumático para tensão de 2,1toneladas nas serras, guias de fibra de carbono para as serras de fita, ajuste eletrônico para ajustar a espessura do corte e garantir tolerância de espessura de 0,15 a 0,2mm nas peças a serem serradas, largura mínima das folhas serradas de 30mm, com controlador lógico programável (CLP)
8465.91.20	Ex 005 – Máquinas ferramentas para serrar madeiras maciças, de comando numérico, com otimizadora eletrônica de cortes transversais e leitor óptico de defeitos
8474.80.90	Ex 011 – Máquina automática de injeção sob pressão de massa cerâmica, para fabricação de louças sanitárias, apresentada sem os moldes, com força de fechamento igual ou superior a 700kg
8477.10.91	Ex 002 – Combinações de máquinas para moldagem de ombros e bicos de bisnagas plásticas com ou sem rosca, monocamadas ou multicamadas, constituídas de esteira de alimentação de tubos, estações de moldagem de material termoplástico, extrusora, prensa, unidade de resfriamento e têmpera e esteira de descarga, controlador lógico programável (CLP) e conjunto de ferramentas de operação, com capacidade para produção de até 140bisnagas/minuto e para diâmetro compreendido entre 19 e 63,5mm
8477.10.99	Ex 020 – Máquinas injetoras de plásticos, com rosca vertical, utilizadas para formação dos dentes sobre as fitas de tecido na produção do zíper (fechos ecler), velocidade máxima da fita de 500m/h
8477.20.10	Ex 074 – Combinações de máquinas para produção de tubos multicamadas para confecção de bisnagas plásticas, compostas de: extrusora com rosca de diâmetro inferior a 300mm; calibradores de espessura e de diâmetro do tubo; correia transportadora dupla tipo “caterpillar” e controle eletrônico
8477.30.90	Ex 024 – Máquinas automáticas rotativas para moldagem por estiramento e sopro de garrafas e/ou frascos de politereftalato de etileno (PET) próprias para enchimento a quente, com capacidade de produção compreendida entre 12.800 e 38.400garrafas/hora, dotadas de módulos de aquecimento de pré-formas, transporte da pré-forma no forno sem a inversão na posição da pré-forma, alimentador de pré-formas, sistema de refrigeração da sopradora e aquecimento por óleo e água dos moldes, dotadas ou não de sistema de rinsagem da pré-forma, sistema basculante de pré-formas, transportador de ar na saída
8477.59.11	Ex 003 – Combinações de máquinas para produção de tampas plásticas por compressão, com capacidade máxima de 800tampas/minuto, compostas de: 1 máquina moldadora de tampas plásticas por compressão, dotadas de mesa rotativa (carrossel) com 32 cabeçotes porta moldes, ferramental, extrusor termo controlado, dispositivo de alimentação do “compound”, sistema de refrigeração, sistema de inspeção da parte interna das tampas, transportador de tampas; 2 silos, orientador centrífugo para posicionamento de tampas, transportador de ar para alinhamento de tampas, painel elétrico e controlador lógico programável (CLP); 1 máquina dobradora e cortadora tipo rotativa com eixo vertical, para executar dobra do bordo e corte para formação do anel do lacre de garantia, com seu respectivo ferramental, sistema de inspeção de tampas, orientador centrífugo para posicionamento de tampas, painel elétrico e controlador lógico programável (CLP)
8477.59.90	Ex 053 – Combinações de máquinas para produção de tubo corrugado dupla parede em PVC, compostas de: 1 extrusora de 80mm com parafuso duplo; 2 cabeçotes com 150 e 200mm; 1 unidade moldadora composta de 2 pares de blocos para cada medida de moldes com 150 e 200mm; 1 cortador de unidade; 1 sistema de moldagem formado por moldes de 150 a 200mm
8477.59.90	Ex 054 – Combinações de máquinas para produção de tubo corrugado dupla parede em PVC, composta de: 1 extrusora de 80mm com parafuso duplo; 4 cabeçotes com 250, 315, 355 e 400mm; 1 unidade moldadora/corrugadora composta de 4 conjuntos de moldes com 250, 315, 355 e 400mm; 1 cortador de unidade; 1 máquina de moldagem com 4 conjuntos de moldes para moldagem com 250, 315, 355 e 400mm; 1 separador de óleo e água composto de 1 sistema de bomba a vácuo e controle lógico programável
8477.80.90	Ex 155 – Máquinas automáticas para a produção de bolsas flexíveis vazias, a partir de filmes plásticos laminados, para envase de ração animal, nos formatos compreendidos entre 300 a 800mm de altura, 140 a 450mm de largura e dobra lateral entre 36 a 96mm, com sistema de inserção de fecho ecler, 2 desbobinadores, área de corte, dobra e soldas laterais e longitudinais do filme, medidor de espessura da

	dobra, capacidade de produção de até 60bolsas/minuto, painel local de controle com controlador lógico programável (CLP)
8478.10.90	Ex 002 – Equipamentos móveis para aplicação homogênea de essências líquidas diretamente na máquina para produção de cigarros, com painel de controle e monitoramento eletrônico, com capacidade de 1.000 a 20.000cigarros/minuto
8479.81.90	Ex 046 – Combinações de máquinas para esmaltagem vertical de fios metálicos de perfil redondo com faixas de dimensões entre 1 e 4mm, com velocidade máxima de 150metros/minuto, compostas: desbobinador de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida; unidade de trefilar com sistema de preparação de emulsão; subsistema para lavagem dos fios trefilados, contendo tanque para água quente, bombas, filtros; fornos de recozimento anterior ao forno de esmaltagem de fio trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor acompanhado de reservatório de água desmineralizada; acumulador tipo "pulmão" para armazenagem de fios, composto de torre e polias; aplicador de esmalte sobre o fio nu, acompanhado de 3 caixas de alimentação com bombas; forno esmaltado, aquecido por resistência elétrica e pela queima de solvente do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador; subsistema de resfriamento de fios, por ventilação forçada do fio esmaltado curado; equipamento de tese de continuidade; bobinador para enrolar em bobinas o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP); painel de comando com controlador lógico programável (CLP) e mesa de comando, destinado a monitoração do processo de esmaltagem; cabine central de distribuição de energia elétrica para todos os equipamentos
8479.89.12	Ex 043 – Combinações de máquinas para dosagem de gel em tubos plásticos destinados a coleta de sangue, compostas de: máquina para orientação e alimentação de tubos; máquina para teste de vazamento por alta voltagem; dispositivo para verificação de comprimento e diâmetro; dispositivo para dosagem de gel; máquina hidráulica para alimentação de gel; 1 dispositivo para transferência, descarte dos tubos defeituosos, saída dos tubos soltos e colocação dos tubos em "racks"; dispositivo para desempilhamento e alimentação de "racks"; mesa da saída dos tubos em "racks"
8479.89.99	Ex 211 – Combinações de máquinas para fabricação e acabamento de frascos de aerosol, impressos e decorados, alimentadas a partir de "blanks" de alumínio, automáticas, integradas por sistemas de acumulação dotados de sensores para a manutenção da velocidade constante da seqüência de manufatura, com painéis elétricos independentes, para tubos com diâmetros de 45 e 53mm, capacidade operacional de 125 a 180peças/minuto, compostas de: 1 selecionador/alimentador de "blanks"; 1 prensa de extrusão por impacto, com força de 4.000kN; 1 máquina para aparar rebarbas e de escovação, com cabeçote revólver com 12 estações, velocidade máxima de produção de 200peças/minuto; 1 máquina de lavar para frascos com diâmetro máximo de 55mm, com velocidade máxima de produção de 200peças/minuto; 1 acumulador após a máquina de lavar, com capacidade de acumulação de 1.300 frascos, com altura do acumulador de 4.150mm; 1 máquina de revestimento interno com 9 pistolas de pulverização, para frasco com diâmetro máximo de 53mm, altura do frasco de 85 a 205mm, produção máxima de 170peças/minuto; 1 forno para cura com 2 zonas de aquecimento, com tempo de cura de 7minutos, tempo de resfriamento de 1,5minuto, potência requerida de 22kW; 1 acumulador anterior à máquina de decoração, com capacidade de acumulação de 2.600frascos, com altura do acumulador de 7.640mm; 1 forno de secagem de decoração, com temperatura de secagem de 200°C, velocidade máxima de trabalho de 180peças/minuto; 1 máquina de revestimento base; 1 máquina de impressão de até 9 cores para frascos de 12,7 a 66mm de diâmetro, velocidade máxima de trabalho de 200peças/minuto; 1 máquina de envernizamento; 1 acumulador após decoração, com capacidade de acumulação de 1.300 frascos, com altura do acumulador de 4.150mm; 1 máquina de repuxo e formação do gargalo, de 36 estações, com velocidade de 125 a 200peças/minuto, para frascos de 45 a 53mm de diâmetro; 1 máquina de encintamento com potência instalada de 5kW, com área de encintagem de 400 x 400mm
8479.89.99	Ex 212 – Máquinas para montagem de marcadores, de acionamento mecânico e pneumático com controle eletro-eletrônico e programação digital, dotadas de conjunto de vibradores eletromagnéticos com esteiras para alimentação dos corpos, introdução do pavio, enchimento de tinta, inclusão da tampinha no corpo, inserção da ponta do feltro, colocação da tampa, contagem da produção, eliminação das peças defeituosas e embalagem
8479.89.99	Ex 213 – Máquinas para montagem de canetas esferográficas, de acionamento mecânico e pneumático com controle eletro-eletrônico e programação digital, dotadas de conjunto de vibradores eletromagnéticos com esteiras para alimentação dos corpos, gravação dos corpos, tubos, adaptador de ponteiros, tampinha, enchimento de tinta da carga, centrifugação, teste de escrita e fechamento da tampa, eliminação das peças defeituosas, contagem de unidades de canetas e embalagem
8479.89.99	Ex 214 – Máquinas verticais para montagem de lapiseiras, de acionamento mecânico e pneumático com controle eletro-eletrônico e programação digital, dotadas de conjunto de vibradores eletromagnéticos para alimentação dos corpos, de gravação dos corpos, de colocação do mecanismo, ponteira, grafite, cliques, botão, porta borracha e teste, eliminação das peças defeituosas, contagem e embalagem
8479.89.99	Ex 215 – Máquinas para montagem de canetas hidrográficas, de acionamento mecânico e pneumático com controle eletro-eletrônico e programação digital, dotadas de conjunto de vibradores eletromagnéticos com

	esteiras para alimentação dos corpos, gravação dos corpos em "hot stamping", montagem das partes e peças, pavios, tampinhas, pontas, com injeção de tinta, colocação de tampa, eliminação das peças defeituosas, contagem e embalagem da carteira
8479.89.99	Ex 344 – Máquinas para montagem de arruelas em parafusos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 100peças/minuto
8479.90.90	Ex 016 – Cortadoras automáticas de fitas adesivas com larguras de 18/24/45/48mm a partir de bobinas (jumbos) de diâmetro 1.000mm e largura de 2.300mm, com velocidade de produção de 600metros/minuto, com controle lógico programável (CLP), dotadas de desenroladeira, alimentador de arruelas, rebobinador, descarregador e acumuladora de rolos, mandris mecânicos expansivos, dispositivo automático para saída de rolos prontos
8514.10.10	Ex 034 – Combinações de máquinas para temperar vidro plano nas dimensões máximas de 2.300 x 4.200mm até 3.210 x 6.200mm, para espessuras de 2,8 até 19mm e capacidade de produção máxima de 40cargas/hora, com utilização da pré-câmara de convecção, composta de: 1 mesa de alimentação automática com rolos de aço revestidos de borracha resistente a alta temperatura, controle de carregamento lateral; 1 pré-câmara de convecção; 1 forno de aquecimento por resistência elétrica, com controladores automáticos de temperatura para cada resistência, dividida entre parte superior e parte inferior; 1 módulo de têmpera e resfriamento térmico do vidro equipadas com rolos de aço revestidos com cordão de "kevlar" e com sistema de ventilação controlado por controlador lógico programável (CLP); 1 mesa de descarga equipada com esferas rolantes de teflon para descarga lateral de placas de grandes dimensões e computadores com programas para controle e parametrização dos ajustes da máquina e medição de temperatura do vidro
8514.90.00	Ex 014 – Rolos móveis com alta resistência a choques térmicos, para elevadas temperaturas variando de 700 a 1.200°C, com luva, incluindo mandril oco de aço resistente ao calor, diâmetro de 56/40 x 2.272mm, centragem interna, com extremidades em barra, diâmetro de 49,5 x 287mm, conexão de aço para uso em fornos elétricos nos processos de tratamento contínuo a quente e recozimento de tiras de aço silício, tiras de aço carbono, de produtos galvanizados ou outras aplicações de recozimento contínuo de tiras de aço
8543.30.00	Ex 011 – Máquinas automáticas e compactas para a fabricação contínua de desinfetante a base de hipoclorito de sódio de pH neutro não tóxico e não corrosivo no seu próprio local de uso, via ativação eletroquímica de solução 0,5% de sal de cozinha em água potável empregando reator eletrolítico com célula membrana, ambos de material inerte, com capacidade variável entre 400 a 2.000litros/dia
9013.20.00	Ex 010 – Lasers de CO ₂ selados com cavidade metálica, comprimento de onda de 9 a 11µm, potência nominal de 10 a 400W, fonte de energia (RF), refrigerado a ar ou água
9019.20.90	Ex 002 – Sistemas de reanimação (ressuscitação) cardiopulmonar (RCP) automáticos com tecnologia de distribuição de carga, portáteis e operados à bateria
9027.50.90	Ex 057 – Aparelhos automatizados para análises bioquímicas em fluidos corporais, para dosar enzimas, substratos e proteínas específicas, pelos métodos de colorimetria, turbidimetria e potenciometria
9027.80.20	Ex 029 – Espectrômetros de massas híbridos tripos quadrupolos de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 1.800unidades de massa/carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q0 e célula de colisão Q2
9031.20.90	Ex 057 – Bancos de ensaio para testes, medição de ruído e vibração das engrenagens hipoidais de eixos diferenciais de veículos automotores, através da simulação de aceleração e desaceleração do veículo, com servomotor de entrada que simula o motor do automóvel (ação) e servomotores de saída que simulam as rodas (reação), input contínuo de 300Nm na faixa de 0 a 1.500rpm, "output" contínuo de 600Nm de 0 a 1.500rpm e rotação máxima de 5.000rpm, medição da amplitude e/ou frequência em um range de +/-1dB e +/-5Hz operando em uma faixa de 100 a 10.000Hz, capacidade de desaceleração de 4.500 para 0rpm em 0,5 segundos, pontos de rotação de indexação da máquina concêntricos com extremidades esféricas e justa com 3 graus de liberdade, acelerômetro torsional ótico de entrada sem contato mecânico com a peça e aquisição dos valores realizada através de sinais propagados por rádio frequência, software gráfico capaz de efetuar a análise das 7 ordens harmônicas de vibração fornecendo resultados através de tabelas e gráficos 2D e 3D
9031.80.99	Ex 296 – Combinações de máquinas para inspeção de frascos-ampola de vidro com diâmetro de corpo de até 33mm, compostas de: 1 máquina automática para inspeção de partículas, formato e presença da pastilha, trincas no frasco, presença de rolha e "flip-off", por "scanner linear" de câmeras, dotadas de painel "touch screen", mesa rotativa de alimentação e mesa de saída das ampolas, bandeja para frascos rejeitados, saída para frascos aprovados e saída para inspeção manual e memória para arquivamento de receitas e "backup" com capacidade para 12.000frascos/hora; 1 máquina semi-automática para inspeção visual dos frascos de ampola rejeitados, com carrossel rotativo de velocidade variável com iluminação de fundo, superior e inferior, dotadas de painel "touch screen", disco acumulador na entrada e na saída de frascos aprovados, memória para arquivamento de receitas e "backup" com capacidade para 6.000frascos/hora
9031.80.99	Ex 297 – Máquinas automáticas para testes de micro vazamento e resistência mecânica a alta pressão em embalagens metálicas para aerosol, operando através de sensores eletropneumáticos, comando para

	realizar detecção de micro vazamento com sistema de rejeição com produção máxima de 600latas/minuto
9031.80.99	Ex 298 – Equipamentos para determinação das deflexões recuperáveis na superfície do pavimento, raio de curvatura da bacia de deformação, distância percorrida e temperatura de trabalho na superfície do pavimento, através do registro de impulsos eletro-magnéticos obtidos a partir de captadores rotativos e articulados em diferentes distâncias no centro de aplicação da carga, compostos de deflectógrafo do tipo "Lacroix" que simula o efeito produzido por uma carga móvel de até 13t sobre um pavimento a uma velocidade constante aproximada de 4km/h, realizando o levantamento em 82 pontos da bacia de afundamento do pavimento que possui aproximadamente 4,1m de comprimento; com comando computadorizado, para ser montado em caminhão

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2011, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-781) : Sistema integrado de detecção contínua de chamas, para fornos e caldeiras multi-queimadoras, a óleo ou gás, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
6815.10.90	701	1 jogo de gaxetas de grafite
8204.11.00	701	1 jogo de chave hexagonal
8443.39.10	703	1 impressora
8471.30.12	701	1 microcomputador portátil (laptop) para configuração e diagnóstico do sistema
8473.30.99	701	1 interface de comunicação serial e ethernet para comunicação com SDCD
8537.10.19	701	1 painel de monitoramento, composto de CLP dedicado
9001.90.10	701	1 jogo de lente de vidro para proteção do painel
9027.90.99	701	16 detectores de chama (fotocélulas) tipo infra-vermelho de amplo-espectro
9027.90.99	702	1 tampa cega em metal com aproximadamente 5cm de diâmetro para tampar o furo quando o tubo sensor é retirado
9027.90.99	703	1 módulo de I/O (cartões/placas eletrônicas)

(SI-782) : Sistema integrado de máquinas e equipamentos para furação múltipla de painéis de fibra de madeira e similares, constituído de:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	828	1 carregador de painéis de madeira com a ponte com 2 filas de 21 ventosas para alimentar furadeiras múltiplas, armário elétrico com PC, com 2 mesas de rolos motorizados internas, para no máximo 16 a 20 ciclos de carga/minuto, com transferidor de carga simples com comprimento de 4.444mm, com 2 mesas de rolos motorizados de pré-carga de pilhas de painéis a serem trabalhados, comunicação de linha
8428.39.90	829	1 transferidor de rolos e correias motorizado, com batente fixo no fundo do transferidor, com correias a levantamento independente, comunicação de linha
8428.39.90	830	1 descarregador de painéis a ponte com 2 filas de ventosas, armário elétrico e com PC, 2 mesas de rolos motorizados internas, transferidor de descarga individual comprimento 3.584mm, transferidor suplementar, batentes de otimização, contra-guia lateral motorizada, 2 mesas de rolos de descarga das pilhas, transferidor suplementar de comprimento 2.816mm
8428.39.90	831	1 transferidor de carga angular de rolos e correias motorizado, com batente fixo no fundo do transferidor, com correias a levantamento independente, comunicação de linha
8465.95.11	701	1 furadeira múltipla automática de linha, para madeira, a comando numérico computadorizado (CNC), com 2 grupos de furação horizontal bipartidos, 7 grupos de furação verticais inferiores com cabeçotes bipartidos, 3 grupos de furação verticais superiores bipartidos, equipamento de transporte de cavacos, dupla de "inverters" digitais, 5 grupos pressores duplos, "transfer" de coligamento, sistemas de lubrificação, engate rápido dos cabeçotes porta mandris e das brocas, distância mínima entre cabeçotes verticais de 96mm, display digital de cabeçotes, posicionamento eletrônico da abertura da máquina, da abertura dos cabeçotes, da posição dos cabeçotes e pressores e dos grupos horizontais, das paradas de fundo e dos transportes, software dedicado, dispositivo de leitura de código de barras, kit de alta produtividade, transportador interno em 2 secções independentes, correias de alto atrito, "transfer" na saída, "transfer" na entrada a rolos de 2.820 x 2.850mm
8465.95.11	702	1 furadeira múltipla automática de linha, para madeira, a comando numérico computadorizado (CNC), com 2 grupos de furação horizontal bipartidos, 7 grupos de furação verticais inferiores com cabeçotes bipartidos, 3 grupos de furação verticais superiores bipartidos, equipamento de

		transporte de cavacos, dupla de “inverters” digitais, 5 grupos pressores duplos, “transfer” de coligamento, sistemas de lubrificação, engate rápido dos cabeçotes porta mandris e das brocas, distância mínima entre cabeçotes verticais de 96mm, display digital dos cabeçotes, posicionamento eletrônico da abertura da máquina, da abertura dos cabeçotes, da posição dos cabeçotes e pressores e dos grupos horizontais, das paradas de fundo e dos transporte, software dedicado, dispositivo de leitura de código de barras, kit de alta produtividade, transportador monosecção a rolos de saída, correias de alto atrito, “transfer” na saída, “transfer” de saída a rolos de 2.820 x 2.850mm
8537.10.20	918	1 supervisor de linha automática instalado com PC (hardware e software)

(SI-783) : Sistema integrado para fabricação de materiais auto-adesivos, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.10.90	701	1 forno flutuante a gás para secagem de silicone e adesivos, composto de 4 secções, com trocadores de calor externos e ventilador circulador de ar integrado
8419.89.99	842	1 túnel resfriador composto de 1 secção, com trocador de calor e ventilador circulador de ar integrado, com 1 sistema de refrigeração
8419.89.99	843	1 subsistema umidificador a vapor duplo lado, para tratamento de materiais com largura máxima de 2.040mm
8443.91.99	701	1 cabeçote de impressão flexográfica com sistema de secagem infravermelho no verso do material
8471.41.90	704	1 subsistema informatizado de controle de processo composto de 1 computador industrial dedicado, monitor colorido e periféricos
8479.89.99	692	2 subconjuntos de desbobinamento de troca rápida, com mesa de carga e descarga de bobinas, tipo pantográfica
8479.89.99	693	1 tratador corona com 15kW de capacidade de saída de 2 eletrodos
8479.89.99	694	1 subsistema de aplicação de silicone com 5 rolos, com velocidades variáveis e em contato com o substrato a ser siliconizado, com 1 sistema de refrigeração
8479.89.99	695	1 estrutura metálica e subsistema auxiliares operacionais, com respectivos dispositivos necessários para o funcionamento do subsistema
8479.89.99	696	1 unidade de processamento de adesivo
8479.89.99	697	1 unidade aplicadora de adesivos aquosos com sistema de 2 rolos, com 1 sistema de refrigeração
8479.89.99	698	1 unidade de laminação com 2 rolos, com 1 sistema de refrigeração
8479.89.99	699	1 rebobinador de troca rápida em velocidade de produção, com mesa de carga e descarga de bobinas, tipo pantográfica
8479.90.90	704	5 rolos "vacum draw", com 5 ventiladores
8479.90.90	705	1 (um) subsistema de limpeza de banda de papel, por sucção
8479.90.90	706	1 estação de corte duplo central com faca e atuação pneumática
8537.10.20	919	1 subsistema com comando geral e diversos outros individuais, com controlador lógico programável (CLP)

(SI-784) : Sistema integrado para desbobinar, endireitar, puncionar e cortar chapas de aço de 60 a 815mm e espessura entre 0,5 a 2mm, capacidade de empilhamento de chapas de comprimento de até 2.000mm, resistência da chapa de 400N/mm², com comando numérico computadorizado (CNC) e controlador lógico programável (CLP), constituído de:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	923	1 unidade hidráulica com sistema de resfriamento
8428.90.90	924	1 empilhador com 2 mesas elevatórias
8462.29.00	807	1 endireitadora
8462.41.00	718	2 estações de puncionamento automáticas de comando numérico (CNC), com guilhotina hidráulica
8479.89.99	700	1 desbobinador
8537.10.20	920	1 sistema de comando central com púlpito, painel elétrico e controladores lógico programáveis (CLP)

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

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

Art. 3º O Ex-tarifário nº 001 da NCM 8541.40.32 constante da Resolução CAMEX nº 5, de 3 de fevereiro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 4 de fevereiro de 2009, passa a vigorar com a seguinte redação:

8541.40.32	Ex 001 – Módulos fotovoltaicos de dimensões de 1.650 x 990 x 50mm, com potência máxima de 230W , compostos de 60 células cada
------------	---

Art. 4º O Ex-tarifário nº 021 da NCM 8462.99.90, constante da Resolução CAMEX nº 27, de 30 de abril de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 3 de maio de 2010, passa a vigorar com a seguinte redação:

8462.99.90	Ex 021 – Combinações de máquinas para extrusão (fusão contínua) de fios e barras de cobre, com capacidade de produção de 400kg/h, área de secção do fio compreendida entre 10 e 150mm ² , com controlador lógico programável (CLP), compostas de: desbobinador, endireitador, extrusora contínua, sistema de resfriamento, medidor de comprimento, guia bailarino e bobinador
------------	---

Art. 5º A partir de 1º de janeiro de 2011, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º e 2º da presente Resolução deverão ser adaptadas aos novos regimes especiais comuns e procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL.

Art. 6º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

MIGUEL JORGE