

RESOLUÇÃO Nº 74, DE 05 DE OUTUBRO DE 2011.

(Publicada no D.O.U. de 06/10/2011)

Altera para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2012, as alíquotas do Imposto de Importação incidentes sobre Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários.

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,

CONSIDERANDO as Decisões nºs 34/03, 40/05, 58/08, 59/08, 56/10 e 57/10 do Conselho do Mercado Comum do MERCOSUL - CMC 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 Alterar para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2012, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8419.89.99	Ex 096 – Equipamentos industriais para tratamento térmico de produtos alimentícios, com funções programáveis de resfriamento e congelamento rápido, descongelamento, cocção à baixa temperatura, fermentação e pasteurização, equipados com sistema "multitrack" para otimização do espaço interno, sistema de higienização por meio de íons ativos "sanigen" e painel eletrônico de controle
8421.99.10	Ex 002 – Placas coletoras para precipitadores eletrostáticos de despoeiramento, para operarem em temperatura igual ou superior a 120°C
8431.43.90	Ex 011 – Combinações de equipamentos tipo “dispositivos segmentados” para serem descidos através da mesa rotativa da plataforma ou sonda de “completação”, utilizados em operações de “completação” para estimulação e/ou controle de areia de poços de óleo ou gás com revestimento de produção de 9 5/8”, com 2 ou mais zonas de interesse em uma única corrida, compostas por: âncora selante tipo cisalhável; selos moldados de produção de 6”; segmentos angulares; obturadores tipo “sealbore”; conexões tipo luva 8”; extensão selante 7”; união de engate rápido; extensão selante para auto-localizador; segmentos conectores auto-localizador; espaçadores selantes para obturadores; camisas deslizantes equalizáveis; válvulas de indicação de fluxo; juntas de segurança hidráulica, reduções para tubos de produção com conexão tipo caixa “stub-acme/vam top”; tubos base de 5”; telas de arame soldado com tubo base de 5”; kits de entretelas de comunicação de 6,7” com mandril interno de vedação; telas em arame soldado com tubo de base 5” com camisa deslizante interna; reduções para tubos de produção com conexão tipo “vam top/pino stub-acme”; obturadores de isolamento; juntas de segurança hidráulica pequena; localizadores selante; espaçadores selantes de 6”; habilitador de ferramenta de abertura; disco de inspeção de desaparecimento; extensão selante de 7 1/8” tipo revestimento; redução para tubos de produção com conexão tipo caixa “vam top/pino vam F JL”
8439.30.20	Ex 007 – Máquinas aplicadoras de resina, através de banho e cilindro de contato, contendo mesa de automatização na saída do papel, acionadas por motores elétricos trifásicos, com velocidade máxima de 90m/min, para serem utilizadas na combinação de máquinas automáticas e contínuas para impregnar papéis decorativos com resinas uréicas, melamínicas ou similares, utilizados na produção de chapas de fibra ou partícula de madeira revestidas

8439.30.20	Ex 008 – Máquinas para preparação e dosagem de resina uréica, melamínica ou similar, destinadas ao processo de impregnação de papel base para revestimento de painéis de fibras ou partículas de madeira, com capacidade máxima de processamento de 3.500kg/h, dotadas de tanques de aço inoxidável, bombas de diafragma com membranas termoplásticas de alto rendimento, com capacidade que varia entre 50 e 150litros/min, dispersão de fluidos por bombeamento e controlado através de válvulas eletro-pneumático
8457.10.00	Ex 096 – Centros de usinagem horizontais para metais, com comando numérico computadorizado (CNC), "floor type", utilizados para fresar, mandrilar, furar, roscar, capacidade de usinagem em 4 eixos controlados simultaneamente, cursos dos eixos lineares (x), (y), (z) e (w) iguais a 18.000 x 6.000 x 1.400 x 1.200mm, respectivamente, com eixo (z + w) igual a 2.600mm, com cabeçote angular e universal, magazine com capacidade máxima de 80 ferramentas, sistema de refrigeração por meio do "spindle" com 15bar de pressão, potência do fuso igual a 100kW e rotação máxima do fuso de 2.500rpm, com ou sem banco móvel de 4 x 4m, com capacidade de carga de 100t
8458.11.99	Ex 084 – Centros de torneamento horizontais para torneiar, furar, fresar e rosquear peças metálicas (inclusive fora do centro), com 2 árvores contrapostas concêntricas e de trabalho independente; 2 torres porta-ferramentas com possibilidade de acionamento simultâneo e dotadas de 16 ferramentas rotativas em cada torre, com rotação máxima de 6.000rpm; diâmetro máximo torneável de 320mm; comprimento máximo torneável de 810mm; cursos dos eixos X1 e X2 igual a 210mm, eixos Z1 e Z2 igual a 810mm e eixo B igual a 870mm; eixos C1 e C2 com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,001°; fusos com rotação máxima de 5.000rpm; sistema de refrigeração; coletor de cavacos; alimentador de barras; descarregador de peças e comando numérico computadorizado (CNC)
8464.10.00	Ex 013 – Teares multilâminas de corte com 205 lâminas, com sistema em forma de pentes para bloqueio uniforme das tiras ou chapas de mármore ou granito, para corte de blocos de altura de até 2.200mm, em tiras ou chapas com espessura igual ou superior a 7mm, com medidas úteis de bloco de altura de até 2.200mm, com comprimento de até 3.500mm e largura de até 5.860mm, incluindo serras múltiplas, bateria, volante com diâmetro de 4.000mm, biela sincronizada com regulagem automática, quadro porta lâminas, conjunto de oscilação do quadro porta lâminas com altura de 1.750mm, colunas, transmissão, mecanismo de descida, porta blocos de trilho, suportes, trilhos, nivelador vertical e horizontal de lâminas, distanciador de lâminas, tensores hidráulicos com bomba de alimentação, escada e passarela, completo com quadro elétrico e sistema de controle de granalha e grelhas
8477.10.91	Ex 003 – Combinações de máquinas para moldar, por injeção de alta performance, para produção de pré-formas de politereftalato de etileno (PET), compostas de: injetora hidráulica horizontal com força de fechamento igual a 350 toneladas métricas, distanciamento entre colunas igual a 790 x 1.000mm (HxV), com calibração automática de altura do molde, controle independente das servoválvulas de fechamento, unidade de potência hidráulica enclausurada com motor elétrico refrigerado à água; unidade de injeção de 2 estágios com funções de injeção e plastificação separadas para plastificação contínua, com capacidade de injeção de 6.000gramas/ciclo; robô com 4 a 6 estágios de resfriamento e acionamento por servomotor duplo; sistema pneumático de refrigeração a água para descarga das pré-formas com placas inovativas de retirada da pré-forma; com molde de 96 cavidades; capacidade produtiva igual ou superior a 36.400pré-formas/hora de 16g/h; controle baseado em PC industrial (Windows e Twin CAT); disponibilidade de monitoração e diagnóstico remoto
8502.13.19	Ex 015 – Sistemas ininterruptos de energia rotativo diesel (UPS rotativo diesel), com potência entre 500 a 2.500kVA, rotação máxima de 5.400rpm, compostos de: motor diesel, acoplamento de indução e gerador síncrono montado em uma base metálica

	única horizontal e acompanhado de painel de controle e de força (bobina de reatância e disjuntores)
9024.80.90	Ex 019 – Combinações de máquinas para acabamento e testes finais de tubos de aço com costura de diâmetro compreendido entre 139 e 340mm e comprimento máximo de 14,6m, compostas de: 1 transportador motorizado de rolos com berços coletores; 1 estação para remoção e limpeza de impurezas por meio de lavagem interna e externa com jatos de água em alta pressão de 20bar e sopro de jato de ar à pressão de 6bar, com picotador e transportador de sucata; mesa em forma de transportador de correntes para alimentação de sistema de inspeção de empenamento por meio de rolos giratórios e sensores, berço de descarte, sistema de transportadores motorizados de rolos entre mesa e as máquinas; 2 máquinas com controle digital de eixos para chanfrar extremidades de tubos, equipadas com cabeçotes copiadores (1 em cada extremidade) com ferramentas para facear e chanfrar ângulos de 30 e 45° (em conformidade com as normas API 5L e 5CT, normas DIN, ASTM) com capacidade de operação de 1 tubo por vez, transportadores de corrente, transferidor de tubos e transportadores de limalhas; 2 equipamentos automáticos para teste hidrostático de tubos de até 14,6m de comprimento, sendo 1 com capacidade de testar simultaneamente 3 tubos com diâmetro máximo externo igual ou inferior a 168,3mm ou 2 tubos de diâmetro externo superior a 168,3mm a uma pressão máxima de teste de 500bar e outro com capacidade para testar 1 tubo por vez com diâmetro externo superior a 219mm, transportador de correntes, unidade hidráulica com reservatório pressurizado de 8bar, unidade de filtragem de 80 microns, unidade de média e alta pressão de óleo, capô de segurança, transportador motorizado de rolos com berços de coleta, estação de manuseio para inspeção visual, medições e pesagem de tubos e berço de coleta de tubos rejeitados, estação para revestimento (verniz) e marcação dos tubos por jato de tinta; transportador para transferência de pacotes cintados e correntes para armazenagem; 2 sistemas de transporte e acumulação de tubos; painéis elétricos, controladores lógicos programáveis (CLP's) e mesas com comandos de operação; sistema de informação na linha permitindo identificar o produto em qualquer ponto do processo por meio de numeração virtual de cada tubo produzido e sua situação em tempo real

Art. 2º Alterar para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2012, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes do Sistema Integrado (SI):

(SI-871) : Sistema integrado para produção e análise de filme de polímeros (PEBD, PEAD, PP, PELBD), constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8471.41.90	705	1 unidade de processamento de imagem completo
8477.20.10	738	1 extrusora para processamento de filme de polímero com rosca entre 20 a 30mm, torre de filme balão e unidade de bobinamento de filme
9027.50.20	701	1 analisador de brilho de filme de polímeros
9027.50.20	702	1 analisador de opacidade e transparência de filme de polímero
9031.49.90	764	1 analisador de qualidade de filme

§ 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 005, da NCM 8477.30.90, constante da Resolução CAMEX nº 39, de 10 de julho de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 13 de julho de 2009, passa a vigorar com a seguinte redação:

8477.30.90	Ex 005 - Máquinas de moldar garrafas de PET (politereftalato de etileno) por insuflação, contendo estações de manuseio, com ou sem alimentador de pré-formas, aquecimento em túnel fechado e sopro das pré-formas, com capacidade de produção igual ou superior a 12.800 garrafas por hora
------------	--

Art. 4º O Ex-tarifário nº 002, da NCM 8709.19.00, 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:

8709.19.00	Ex 002 - Veículos com sistema integrado de pesagem, transporte e descarga de alumínio líquido produzido nas cubas eletrolíticas, autopropulsados sobre rodas, de comprimento máximo 9.600mm, altura máxima de 3.850mm, largura máxima 3.350mm, velocidade máxima de 9km/h, capacidade de descarga de 800kg/min, capacidade de cadinho de 9.000kg de metal líquido
------------	---

Art. 5º Os Ex-tarifários nº 005 da NCM 8414.80.19, nº 006 da NCM 8417.80.90 e nº 014 da NCM 8460.90.90, constantes da Resolução CAMEX nº 53, de 5 de agosto de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 6 de agosto de 2010, passam a vigorar com as seguintes redações:

8414.80.19	Ex 005 - Compressores centrífugos para ar, com sistema caixa de engrenagens integralizada, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "guide vane", sistema de selagem a labirinto, com impelidores tridimensionais, pressão de descarga de 83bar, vazão máxima 255.000m³/h em condição normal (0°C, 1atm)
------------	--

8417.80.90	Ex 006 - Fornos a gás, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 2.400 até 6.000latas/min, com temperatura de trabalho de até 260°C (500°F)
------------	---

8460.90.90	Ex 014 - Máquinas para rebarbar borda de lata de alumínio, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 300latas/min
------------	---

Art. 6º Os Ex-tarifários nº 035 da NCM 8424.30.90 e nº 002 da NCM 8432.80.00, constantes da Resolução CAMEX nº 77, de 19 de outubro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 20 de outubro de 2010, passam a vigorar com as seguintes redações:

8424.30.90	Ex 035 - Equipamentos de rebarbação de alta pressão de 500 a 780bar, com bomba de alta pressão com 3 pistões, 2 cabines paralelas enclausurada, com sistema de bicos fixo
------------	---

	com auxílio de água misturada com óleo, com transportador de carga e descarga manual, com dispositivo de fixação giratório automático (um dispositivo para cada cabine), com avanço controlado pelo controlador lógico programável (CLP), com unidade de alta pressão contendo sistema de filtragem e tanque e sistema de resfriamento do líquido, com controlador lógico programável (CLP).
--	--

8436.80.00	Ex 020- Equipamentos florestais desganhadores, descascadores, picadores de toras de eucalipto, acionados por motor diesel de potência igual ou superior a 950HP, rebocáveis sobre rodas, utilizados para produção de cavacos destinados à fabricação de celulose/"pellets", com capacidade máxima de produção de 90t/h, com lança articulada de 2 seções telescópicas, garra de alimentação de toras com capacidade de carga igual ou superior a 5.000kg e bica de descarga de cavacos
------------	--

Art. 7º O Ex-tarifário nº 065 da NCM 8457.10.00, constante da Resolução CAMEX nº 78, de 3 de novembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 4 de novembro de 2010, passa a vigorar com a seguinte redação:

8457.10.00	Ex 065 - Centros de usinagem verticais para metais, de alta precisão, com comando numérico computadorizado (CNC), com base da área de trabalho em concreto polímero, com possibilidade de fresar, furar e roscar em 5 eixos posicionados, capazes de usinar em 5 eixos simultâneos os 5 lados da peça, com sistema de medição direta de posicionamento a laser, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 800, 650 e 500mm, respectivamente, e avanços de 30m/min, aceleração de 2,5m/s ² e com precisão de 0,008mm, mesa rotativa basculante de 600 x 600mm com variação do ângulo de trabalho do eixo A entre +120 a -100° e no eixo C a 360°, com capacidade de carga máxima na mesa de 1.000kg na horizontal e 500kg em usinagem com 5 eixos simultâneos, fuso com rotação igual a 20.000rpm, potência de 30kW e torque 91Nm com cone HSK A63, magazine com capacidade de até 30 ferramentas, com trocador automático
------------	---

Art. 8º O Ex-tarifário nº 017 da NCM 8468.20.00, constante da Resolução CAMEX nº 90, de 14 de dezembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010, passa a vigorar com a seguinte redação:

8468.20.00	Ex 017 - Máquinas para corte e recorte, por oxicorte, de perfis metálicos laminados ou soldados, com largura máxima de 1.100mm e altura máxima de 700mm, dotadas de: 1 estação de corte térmico por meio de oxicorte movimentando-se em 5 eixos de translação e de rotação, interpolados, com velocidade de corte variável entre 170 a 750mm/min, com comando numérico computadorizado (CNC), com ou sem sistema de transporte para alimentação e medição dos perfis acabados
------------	---

Art. 9º Os Ex-tarifários nº 041 da NCM 8421.29.90, nº 071 da NCM 8462.29.00, nº 006 da NCM 8462.99.20 e nº 489 da NCM 8479.89.99, constantes da Resolução CAMEX nº 4, de 16 de fevereiro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 17 de fevereiro de 2011, passam a vigorar com as seguintes redações:

8421.29.90	Ex 041 - Filtros contínuos cilíndricos de retrolavagem (sistema auto-limpante), para unidade de tratamento de diesel, com sistema de micro-filtragem, dotados de 10 ou
------------	--

	mais tambores cilíndricos verticais pressurizados, montados sobre base única comum "skid", acionando a retrolavagem quando o diferencial de pressão ultrapassar 2kgf/cm ² , pressão interna dos tambores de 7,0 a 11,6kgf/cm ² e pressão teste hidrostático entre 15,1 e 50,5kgf/cm ² , com controlador lógico programável (CLP)
--	---

8462.29.00	Ex 071 – Prensas automáticas para endireitamento de eixos tratados, com excentricidade máxima igual ou inferior a 200 microns, detecção automática de trincas, controlador lógico programável (CLP) e sistema de carga e descarga automático
------------	--

8462.99.20	Ex 006 – Máquinas para conformação do pescoço de lata de alumínio, com ou sem encerador (waxer), para latas de alumínio de tamanhos variados, comprimento da lata compreendida entre 80 e 169mm, com capacidade igual ou superior a 1.550latas/ min, e controlador lógico programável(CLP)
------------	--

8479.89.99	Ex 489 - Equipamentos de inspeção de latas, que através de câmaras, fotografa o interior das latas, detectando irregularidades quando as imagens, pela análise do contraste de cor cinza, são comparadas com um padrão pré-estabelecido
------------	---

Art. 10. Os Ex-tarifários nº 089 da NCM 8419.89.99, nº 099 da NCM 8462.21.00, nº 140 da NCM 9031.49.90 e nº 141 da NCM 9031.49.90 constantes da Resolução CAMEX nº 29, de 5 de maio de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 6 de maio de 2011, passam a vigorar com as seguintes redações:

8419.89.99	Ex 089 - Combinações de máquinas para regeneração de calor para a produção de ar quente à temperatura de volume máximo de ar aquecido de 34.000Nm ³ /h, para alto forno de 191m ³ , compostas de: corpos dos geradores, tubulações de ar quente, ar frio, chaminé, queimadores, ventiladores, pré-aquecedores, incluindo material refratário de revestimento interno
------------	--

8462.21.00	Ex 099 - Máquinas para dobrar serpentina com comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade para dobra de 7mm, largura da serpentina de 1.240 até 1.500mm, comprimento da serpentina de 1.745,5 até 2.300mm, comprimento vertical dobrado de 585 até 700mm, comprimento horizontal entre dobras de 585 até 1.200mm, distância entre 2 dobras de 300mm
------------	---

9031.49.90	Ex 140 - Aparelhos de controle dimensional para placas cerâmicas, com capacidade de controle nos formatos iguais ou superiores a 10 x 10cm, precisão de +/-0,1mm e com possibilidade de ser integrado a sistema de planaridade
------------	--

9031.49.90	Ex 141 - Aparelhos de controle de planaridade de placas cerâmicas, com capacidade de controle nos formatos iguais ou superiores a 10 x 10cm, precisão de +/-0,1mm e com possibilidade de ser integrado a sistema de controle dimensional
------------	--

Art. 11. Os Ex-tarifários nº 110 da NCM 8428.90.90, nº 036 da NCM 8515.80.90 e nº 100 da NCM 9031.80.20, constantes da Resolução CAMEX nº 36, de 1º de junho de 2011,

publicada no Diário Oficial da União de 3 de junho de 2011, passam a vigorar com as seguintes redações:

8428.90.90	Ex 110 - Máquinas alimentadoras de caixas de bateria automotiva com capacidade de alimentação máxima de 12caixas/min, trabalhando com caixas tipo (T3) à (H8) com dimensões de comprimento x largura x altura compreendidas entre 175 x 175 x 175mm o modelo "T3" e 360 x 175 x 177mm no modelo "H8" pela norma DIN (Instituto Alemão de Normatização), dotadas de correia transportadora, placa de alinhamento e apoio revestida em material plástico, área de armazenamento com comprimento de 3.650mm e capacidade de armazenamento de 20 colunas com 5 caixas de altura com alimentação manual, sistema de desempilhamento automático e sincronizado, controlado por controlador lógico programável (CLP)
------------	---

8515.80.90	Ex 036 - Máquinas de solda por "caldeamento" para soldagem de blocos de placas de positivas e negativas em baterias automotivas com capacidade de produção de 4baterias/min, dotadas de esteira de abastecimento, estação de transferência, alinhamento e pinçagem das orelhas das placas, estação de decapagem por aplicação de ácido, estação de secagem, estação de soldagem com posicionamento automático das placas no molde e estação de descarga robotizada controlada por controlador lógico programável (CLP)
------------	--

9031.80.20	Ex 100 - Máquinas automáticas de medição tridimensional por coordenadas com comando eletrônico, contendo de 1 a 4 colunas com movimentação dos eixos X, Y e Z por rolamentos sem uso de ar comprimido e programável, com curso do eixo X compreendido entre 1.000 e 18.000mm, curso do eixo Y compreendido entre 1.000 e 2.500mm e curso do eixo Z compreendido entre 1.000 e 3.000mm, com ou sem desempenho de ferro fundido
------------	---

Art. 12. O Ex-tarifário nº 012 da NCM 8430.10.00, constante da Resolução CAMEX nº 48, de 11 de julho de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 12 de julho de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8430.10.00	Ex 012 - Martelos hidráulicos de impacto para cravar estacas pré-fabricadas de concreto e pesada e revestida em aço, peso de aríte máximo de 12.025kg, altura máxima de queda de 1.200mm, frequência de impacto máximo de 80/100impactos/min, energia de impacto máxima de 141kNm, potência hidráulica máxima de 175kw, vazão hidráulica máxima de 350L/min
------------	---

Art. 13. O Ex-tarifário nº 001 da NCM 8531.20.00, constante da Resolução CAMEX nº 56, de 9 de agosto de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 10 de agosto de 2011, passa a vigorar com a seguinte redação:

8531.20.00	Ex 001 – Equipamentos de sinalização visual (tela de LCD ou LED), denominados "controladores de produção informatizado", compostos de: 12 ou mais interfaces para exibição de informações; 1 ou mais painéis de controle ANDON com tela sensível ao toque ("touch screen"); 6 ou mais concentradores de rede "hubs" de distribuição de dados; cartões de entradas/saídas remotas; com ou sem painéis de distribuição de
------------	---

	energia; com ou sem caixas de controle e distribuição de informações dos processos; com ou sem servidores de dados com software para armazenamento de dados de produção e cabos
--	---

Art. 14. Os Ex-tarifários nº 035 da NCM 8454.30.90, nº 081 da NCM 8458.11.99, nº 021 da NCM 8462.39.90 e nº 002 da NCM 8481.80.96, constantes da Resolução CAMEX nº 57, de 9 de agosto de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 10 de agosto de 2011, passam a vigorar com as seguintes redações:

8454.30.90	Ex 035 - Combinações de máquinas agregando um sistema vertical de resfriamento direto (VDC) para converter metal líquido em placas sólidas de alumínio, capacidade máxima de até 120 toneladas métricas para vazamento de 7 placas de 648mm de espessura por 1.860mm de largura e comprimento até 7.000mm, consistindo de: sistema de calha de distribuição; sistema de pistão hidráulico de vazamento com controles para a detecção de vazamento hidráulico; sistema de sensores lineares de posicionamento resfriados a água; platen; carro da mesa de moldes, com unidade hidráulica; mesa de moldes; castelo; conjunto de ferramentas (moldes); unidade de desgaseificação; sistema de controle de vazamento automatizado
------------	---

8458.11.99	Ex 081 - Centros de torneamento e fresamento horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), fuso principal com potência de 33 ou 40kW, rotação de 5.000 ou 3.500rpm e passagem de 65 ou 90mm e contrafuso com potência de 33 ou 31kW, eixo Z com curso de 700mm, avanço de 50m/min e 3 cabeçotes revólver com possibilidade de usinagem simultânea com capacidade mínima de 10 estações cada, com 2 cabeçotes revólver superiores, 1 com cursos X, Y e Z iguais a 110, 100 e 320mm respectivamente e 1 com curso X igual a 180mm, com 1 cabeçote inferior com cursos X, Y e Z iguais a 110, 100 e 550mm respectivamente
------------	---

8462.39.90	Ex 021 - Combinações de máquinas para refilar chapas de alumínio em alta velocidade com espessura entre 0,15 e 0,35mm, largura compreendida entre 700 e 2.000mm, velocidade máxima de 1.500m/min, consistindo de: seção entrada dotada de sistema de armazenamento de bobinas com 3 estações na entrada; sistema de içamento e manuseio de bobinas com pórticos, carros e balanças; desenrolador de duplo mandril; centralizador automático de tiras; mesa transportadora-guia tira I; medidor de espessura por raios-X; rolos puxadores; tesoura tipo tambor com facas refiladeiras, anéis e eixo; canal de sucata e mesa transportadora- guia tira II; seção de refile lateral dotada de: transporte da caixa de sucata; mesa transportadora-guia tira; seção de refile lateral com mesa transportadora guia tira III; tesoura de refile de bordas com CNC; unidade de acionamento da tesoura de refile; armação para extração da tesoura de refile; sistema de sucção de aparas com funil de sucção, enrolador de aparas; seção de rebobinamento composta de tesoura hidráulica para corte de ponta de refugo; unidade guia de saída; mancal final de saída; mandril da rebobinadeira; carro de descarga da bobina com dispositivo de pesagem; carro de carga de carretéis com depósito de bobina; cruzeta para armazenagem de bobinas; carro de saída de bobinas; equipamentos auxiliares compostos de equipamentos elétricos e de automação; equipamentos hidráulicos; equipamentos pneumáticos; sistema de lubrificação e dispositivos de proteção; sistema de ligação entre refiladeira e a embalagem; materiais de montagem compostos de elementos de fixação e de ancoragem
------------	--

8481.80.96	Ex 002 - Válvulas tipo macho, utilizadas para manobras de abertura/bloqueio das linhas dos tambores de coque, com 2 vias de 12 ou 24", testadas a fogo "fire safe", vedação metálica não lubrificada, temperatura de operação máxima entre 425 e 505°C, pressão de operação máxima entre 1,8 e 5,1kgf/cm ² , com atuador elétrico
------------	--

Art. 15. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

RICARDO SCHAEFER
Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e
Comércio Exterior, Interino

Este texto não substitui o publicado no D.O.U.