

RESOLUÇÃO Nº 40 , DE 28 DE NOVEMBRO DE 2001.

O PRESIDENTE DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 6º do Decreto nº 3.981, de 24 de outubro de 2001, e tendo em vista o disposto no inciso XIV, do art. 2º do mesmo diploma legal,

RESOLVE, *ad referendum* da Câmara:

Art.1º Ficam alteradas para 4% (quatro por cento), pelo prazo de dois anos a contar da data de início de vigência desta Resolução, as alíquotas “ad valorem” do Imposto de Importação incidentes sobre os Bens de Capital e Bens de Informática e Telecomunicações, relacionados no Anexo I desta Resolução.

Art.2º Ficam alteradas para 4% (quatro por cento), pelo prazo de dois anos a contar da data de início de vigência desta Resolução, as alíquotas “ad valorem” do Imposto de Importação incidentes sobre os componentes dos Sistemas Integrados (SI), relacionados no Anexo II desta Resolução.

§ 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 Na Resolução CAMEX nº 21, de 26 de junho de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2001:

Onde se lê:

(SI – 35) Sistema Integrado para conformação final e resfriamento de molas helicoidais, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	715	2 robôs próprios para movimentar as molas helicoidais
8419.89.99	715	2 tanques próprios para resfriar as molas helicoidais em banho de água, dotados de elevadores para colocação das molas
8462.29.00	713	1 prensa para conformação final da mola helicoidal, dotada de transportador de caçambas, centralizador, orientador, célula de carga e unidade hidráulica.
8428.33.00	712	1 transportador de correia próprio para descarga de emergência
8537.10.20	718	1 painel de comando geral com controlador lógico programável (CLP)

Leia-se:

(SI – 35) Sistema Integrado para conformação final e resfriamento de molas helicoidais, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	715	2 robôs próprios para movimentar as molas helicoidais
8419.89.99	715	2 tanques próprios para resfriar as molas helicoidais em banho de água, dotados de elevadores, para colocação das molas.
8462.29.00	713	1 prensa para conformação final da mola helicoidal, dotada de transportador de caçambas, centralizador, orientador, célula de carga e unidade hidráulica.
8428.33.00	712	1 transportador de correia próprio para descarga de emergência
8537.10.20	733	1 painel de comando geral com controlador lógico programável (CLP)

Onde se lê:

(SI-37) Sistema integrado para recobrir cilindros com borracha, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.20.90	703	1 extrusora para fabricação de fita de borracha, dotada de movimento lateral sobre trilhos
8479.89.99	719	1 máquina para revestir com fita de borracha cilindros de diâmetro máximo igual ou superior a 127cm e comprimento máximo igual ou superior a 228cm

Leia-se:

(SI-37) Sistema integrado para recobrir cilindros com borracha, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.20.90	705	1 extrusora para fabricação de fita de borracha, dotada de movimento lateral sobre trilhos
8479.89.99	719	1 máquina para revestir com fita de borracha cilindros de diâmetro máximo igual ou superior a 127cm e comprimento máximo igual ou superior a 228cm

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 32, de 29 de agosto de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 13 de setembro de 2001:

Onde se lê:

8414.80.33 (BK)	“Ex”012 - Compressores centrífugos de gás de processo, com vazão máxima igual ou superior a 23.000Nm ³ /h e pressão máxima de descarga igual ou superior a 14,5 bar
--------------------	--

Leia-se:

8414.80.33 (BK)	“Ex”019 - Compressores centrífugos de gás de processo, com vazão máxima igual ou superior a 23.000Nm ³ /h e pressão máxima de descarga igual ou superior a 14,5 bar
--------------------	--

Onde se lê:

8419.39.00 (BK)	“Ex”006 - Secador contínuo para couros, com medidas de mesa iguais ou superiores a 2.600 x 3.600mm, com sistema de expansão mecânica ou pneumática e ventilação de ar quente
--------------------	--

Leia-se:

8419.39.00 (BK)	“Ex”007 - Secador contínuo para couros, com medidas de mesa iguais ou superiores a 2.600 x 3.600mm, com sistema de expansão mecânica ou pneumática e ventilação de ar quente
--------------------	--

Onde se lê:

8439.99.00 (BK)	”Ex”011 - Camisas de aço ou de bronze, com perfurações, para rolos de sucção de máquina para fabricação de papel ou de pasta de celulose
--------------------	--

Leia-se:

8439.99.00 (BK)	”Ex”012 - Camisas de aço ou de bronze, com perfurações, para rolos de sucção de máquina para fabricação de papel ou de pasta de celulose
--------------------	--

Onde se lê:

8477.59.90 (BK)	“Ex”018 - Máquinas para dar forma à espuma flexível de poliuretano, por meio de corte tridimensional e compressão em moldes, próprias para a fabricação de elementos para assentos de automóveis, com velocidade máxima de corte igual ou superior a 10m/min e espessura máxima da espuma igual ou superior a 500mm
--------------------	---

Leia-se:

8477.59.90 (BK)	“Ex”019 - Máquinas para dar forma à espuma flexível de poliuretano, por meio de corte tridimensional e compressão em moldes, próprias para a fabricação de elementos para assentos de automóveis, com velocidade máxima de corte igual ou superior a 10m/min e espessura máxima da espuma igual ou superior a 500mm
--------------------	---

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	“Ex”284 - Máquinas para preparação de lâminas de sangue (esfregaços) para uso em contadores hematológicos
--------------------	---

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	“Ex”348 - Máquinas para preparação de lâminas de sangue (esfregaços) para uso em contadores hematológicos
--------------------	---

Onde se lê:

(SI-59) Sistema integrado para aquecimento e corte de tarugos ("biles" ou palanquilhas) de alumínio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	701	1 empurrador de tarugos para alimentação do forno, com mesa de estocagem, dispositivo empurrador e mesa com roletes
8417.80.90	702	1 forno industrial, a gás
8462.39.10	704	1 prensa para cisalhar os tarugos, do tipo guilhotina, com dispositivo hidráulico de descarga automática
8537.10.20	726	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

Leia-se:

(SI-59) Sistema integrado para aquecimento e corte de tarugos ("biles" ou palanquilhas) de alumínio, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	733	1 empurrador de tarugos para alimentação do forno, com mesa de estocagem, dispositivo empurrador e mesa com roletes
8417.80.90	702	1 forno industrial, a gás
8462.39.10	704	1 prensa para cisalhar os tarugos, do tipo guilhotina, com dispositivo hidráulico de descarga automática
8537.10.20	726	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

Onde se lê:

(SI-57) Sistema integrado para fabricação de "perfis" de aço em "I" com alma senoidal, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8479.89.99	735	1 desbobinador de chapa de aço
8462.21.00	702	1 máquina para aplanar a chapa
8462.31.00	702	1 máquina para corte transversal da chapa, por cisalhamento, do tipo tesoura de guilhotina
8462.31.00	703	1 máquina para corte longitudinal da chapa em tiras, por meio de facas
8463.90.10	702	1 máquina para corrugar as tiras em formato senoidal
8428.39.10	707	1 transportador de correntes
8468.20.00	701	1 máquina para soldagem a gás dos flanges (laterais) à alma do "perfil", com sistemas de alimentação e posicionamento das peças
8428.90.90	723	1 transportador longitudinal e transversal dos perfis acabados
8537.10.11	702	1 painel de comando numérico computadorizado (CNC)

Leia-se:

(SI-57) Sistema integrado para fabricação de “perfis” de aço em “I” com alma senoidal, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8479.89.99	735	1 desbobinador de chapa de aço
8462.21.00	702	1 máquina para aplanar a chapa
8462.31.00	702	1 máquina para corte transversal da chapa, por cisalhamento, do tipo tesoura de guilhotina
8462.31.00	703	1 máquina para corte longitudinal da chapa em tiras, por meio de facas
8463.90.10	702	1 máquina para corrugar as tiras em formato senoidal
8428.39.10	707	1 transportador de correntes
8468.20.00	701	1 máquina para soldagem a gás dos flanges (laterais) à alma do "perfil", com sistemas de alimentação e posicionamento das peças
8428.90.90	723	1 transportador longitudinal e transversal dos perfis acabados
8537.10.11	704	1 painel de comando numérico computadorizado (CNC)

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 36, de 30 de outubro de 2001, publicado no Diário Oficial da União de 01 de novembro de 2001:

Onde se lê:

8462.10.90 (BK)	“Ex”018 - Máquinas para estampar, do tipo universal, destinada a produção de parafusos, porcas, esferas, rebites e produtos semelhantes, capaz de executar cortes de até 35 mm, contendo 3 ou mais matrizes, sistema de lubrificação, painel de controle e monitoramento de velocidade, esteiras de peças acabadas e sucata, filtro eletrostático e gabarito de ajuste
--------------------	--

Leia-se:

8462.10.90 (BK)	“Ex”018 - Máquinas para estampar, do tipo universal, destinada a produção de parafusos, porcas, esferas, rebites e produtos semelhantes, com capacidade máxima de corte de diâmetro igual ou inferior a 35 mm, contendo 3 ou mais matrizes, sistema de lubrificação, painel de controle e monitoramento de velocidade, esteiras de peças acabadas e sucata, filtro eletrostático e gabarito de ajuste
--------------------	---

Onde se lê:

8477.40.00 (BK)	“Ex”002 - Máquina para moldar peças, blocos, segmentos ou embalagens de poliestireno expansível (EPS), contendo câmara de moldagem de dimensões igual ou superior a 800mm x 600mm, com controlador lógico programável (CLP).
--------------------	--

Leia-se:

8477.40.00 (BK)	“Ex”002 - Máquinas para moldar peças, blocos, segmentos ou embalagens de poliestireno expansível (EPS), contendo câmara de moldagem de dimensões igual ou superior a 800mm x 600mm, com controlador lógico programável (CLP).
--------------------	---

Onde se lê:

8443.11.90 (BK)	“Ex”004 - Máquinas de impressão rotativa “Ofsete”, alimentadas por bobina, com 08 (oito) ou mais unidades de impressão, largura do papel igual ou superior a 500 (quinhentos)mm, velocidade igual ou superior a 320 (trezentos e vinte) metros por minuto, com saída em bobina e/ou dobra e/ou folha.
--------------------	---

Leia-se:

8443.11.90 (BK)	“Ex”006 - Máquinas de impressão rotativa “Ofsete”, alimentadas por bobina, com 08 (oito) ou mais unidades de impressão, largura do papel igual ou superior a 500 (quinhentos)mm, velocidade igual ou superior a 320 (trezentos e vinte) metros por minuto, com saída em bobina e/ou dobra e/ou folha.
--------------------	---

Onde se lê:

(SI-77) Sistema Integrado para enfardamento de celulose, com capacidade igual ou superior a 500 t/dia, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	710	1 Subsistema, contendo 1 ou mais esteiras, destinado à movimentação de fardos de celulose
8479.89.99	767	1 Subsistema, contendo 1 ou mais mesas giratórias
8423.82.00	703	1 Subsistema, contendo 1 ou mais balanças seqüenciais para pesagem dos fardos de celulose
8462.91.19	702	1 Subsistema, contendo 1 ou mais prensas capazes de compactar fardos de celulose em densidades iguais ou maiores que 900 kg/m ³
8422.40.90	711	1 Subsistema, contendo 1 ou mais encapadoras dos fardos de celulose
8422.40.90	712	1 Subsistema, contendo 1 ou mais amarradeiras dos fardos de celulose encapados
8479.89.99	768	1 Subsistema, contendo 1 ou mais máquinas para marcar os fardos de celulose encapados e amarrados (identificadora)
8479.89.99	769	1 Subsistema, contendo 1 ou mais empilhadores capazes de empilhar pelo menos 3 fardos de celulose
8422.40.90	713	1 Subsistema, contendo 1 ou mais unidades unitizadoras capazes de unitizar pelo menos 3 fardos de celulose, previamente empilhados

Leia-se:

(SI-77) Sistema Integrado para enfardamento de celulose, com capacidade igual ou superior a 500 t/dia, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	710	1 Subsistema, contendo 1 ou mais esteiras, destinado à movimentação de fardos de celulose
8479.89.99	794	1 Subsistema, contendo 1 ou mais mesas giratórias
8423.82.00	703	1 Subsistema, contendo 1 ou mais balanças seqüenciais para pesagem dos fardos de celulose
8462.91.19	702	1 Subsistema, contendo 1 ou mais prensas capazes de compactar fardos de celulose em densidades iguais ou maiores que 900 kg/m ³
8422.40.90	711	1 Subsistema, contendo 1 ou mais encapadoras dos fardos de celulose
8422.40.90	712	1 Subsistema, contendo 1 ou mais amarradeiras dos fardos de celulose encapados
8479.89.99	768	1 Subsistema, contendo 1 ou mais máquinas para marcar os fardos de celulose encapados e amarrados (identificadora)
8479.89.99	769	1 Subsistema, contendo 1 ou mais empilhadores capazes de empilhar pelo menos 3 fardos de celulose
8422.40.90	713	1 Subsistema, contendo 1 ou mais unidades unitizadoras capazes de unitizar pelo menos 3 fardos de celulose, previamente empilhados

Art. 6- Na Resolução CAMEX nº 14, de 10 de maio de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 15 de maio de 2001:

Onde se lê:

8413.60.19 (BK)	“Ex”002 - Bombas hidráulicas volumétricas rotativas de deslocamento variável, com disco inclinado para transmissão hidrostática, deslocamento volumétrico máximo de 125cm ³ /rotação e vazão inferior ou igual a 300 litros por minuto, utilizadas para acionamento de motores hidráulicos de alto torque e baixa rotação do tipo came
--------------------	---

Leia-se:

8413.60.19 (BK)	“Ex”003 - Bombas hidráulicas volumétricas rotativas de deslocamento variável, com disco inclinado para transmissão hidrostática, deslocamento volumétrico máximo de 125cm ³ /rotação e vazão inferior ou igual a 300 litros por minuto, utilizadas para acionamento de motores hidráulicos de alto torque e baixa rotação do tipo came
--------------------	---

Onde se lê:

8422.40.90 (BK)	“Ex”076 - Prensas enfardadeiras hidráulicas para tops de lã, com capacidade máxima igual ou superior a 100 toneladas e velocidade máxima igual ou superior a 10 fardos (de 350kg) por hora
--------------------	--

Leia-se:

8422.40.90 (BK)	“Ex”107 - Prensas enfardadeiras hidráulicas para tops de lã, com capacidade máxima igual ou superior a 100 toneladas e velocidade máxima igual ou superior a 10 fardos (de 350kg) por hora
--------------------	--

Art. 7º Na Portaria MF 465, de 26 de dezembro de 2000, publicada no Diário Oficial da União de 27 de dezembro de 2000:

Onde se lê:

8443.51.00 (BK)	“Ex”002 - 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
--------------------	--

Leia-se:

8443.51.00 (BK)	“Ex”003 - 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
--------------------	--

Onde se lê:

8477.80.00 (BK)	“Ex” 013 - Cortadoras de manta tubular de borracha vulcanizada de circunferência entre 40 e 120 polegadas e altura de 42 polegadas, com comando numérico
--------------------	--

Leia-se:

8477.80.00 (BK)	“Ex” 013 - Cortadoras de manta tubular de borracha vulcanizada de circunferência igual ou superior a 20 polegadas e altura igual ou superior a 40 polegadas, com comando numérico
--------------------	---

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 13, de 10 de maio de 2001, publicado no Diário Oficial da União de 14 de maio de 2001:

Onde se lê:

(SI-19) Sistema integrado para tingimento de fios têxteis com corantes índigo, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8445.40.19	701	1 unidade para rebobinar os fios tingidos, com 6 vasos.
8445.90.90	701	1 gaiola de armação elevada, para alimentação de rolos de fios e formação de cordas de 12 a 36 fios paralelos
8451.29.00	701	1 máquina de secagem dos fios, provida de 3 colunas de 12 tambores aquecidos cada
8451.40.10	701	5 caixas de lavagem dos fios por imersão, com cilindros espremedores
8451.40.29	701	1 máquina para tingimento, com 8 caixas tipo “foulard” para imersão dos fios, com cilindros espremedores, e 1 castelo elevado para oxidação do corante aplicado
8451.80.00	701	1 máquina para umectar os fios crus com produtos químicos, para desengomagem
8451.80.00	702	1 caixa para impregnação dos fios com solução de soda cáustica, com 2 campos aéreos para permitir penetração e estabilização dos produtos químicos
8451.80.00	703	1 caixa de impregnação dos fios com umectantes
8537.10.20	711	1 painel de comando, com controlador lógico programável (CLP)

Leia-se:

(SI-19) Sistema integrado para tingimento de fios têxteis com corantes índigo, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8445.40.19	701	1 unidade para rebobinar os fios tingidos, com 6 vasos
8445.90.90	701	1 gaiola de armação elevada, para alimentação de rolos de fios e formação de cordas de 12 a 36 fios paralelos
8451.29.00	701	1 máquina de secagem dos fios, provida de 3 colunas de 12 tambores aquecidos cada
8451.40.10	701	5 caixas de lavagem dos fios por imersão, com cilindros espremedores
8451.40.29	701	1 máquina para tingimento, com 8 caixas tipo “foulard” para imersão dos fios, com cilindros espremedores, e 1 castelo elevado para oxidação do corante aplicado
8451.80.00	701	1 máquina para umectar os fios crus com produtos químicos, para desengomagem
8451.80.00	702	1 caixa para impregnação dos fios com solução de soda cáustica, com 2 campos aéreos para permitir penetração e estabilização dos produtos químicos
8451.80.00	703	1 caixa de impregnação dos fios com umectantes
8537.10.20	733	1 painel de comando, com controlador lógico programável (CLP)

ANEXO I

8413.70.90 (BK)	“Ex”005 - Bombas centrífugas para utilização no processo de craqueamento catalítico fluidizado de resíduos, com capacidade máxima igual ou superior a 105 m ³ /hora, pressão máxima de sucção igual ou superior a 2,3kg/cm ² , pressão máxima de descarga igual ou superior a 27,6kg/cm ² , altura diferencial igual ou superior a 278m e temperatura de bombeamento de 260°C
8413.70.90 (BK)	“Ex”006 - Bombas centrífugas para utilização no processo de craqueamento catalítico fluidizado de resíduos, com capacidade máxima igual ou superior a 702m ³ /hora, pressão máxima de sucção igual ou superior a 1,6kg/cm ² , pressão máxima de descarga igual ou superior a 13,3kg/cm ² , altura diferencial igual ou superior a 137m e temperatura de bombeamento de 335°C
8414.90.39 (BK)	“Ex”010 - Elementos compressores, isentos de óleos, compostos de carcaça, parafusos com ou sem redutores de velocidades, destinados a fabricação de compressores de ar, do tipo parafuso, com pressão máxima igual ou superior a 3 bar e capacidade máxima igual ou superior a 12m ³ /min
8417.90.00 (BK)	“Ex”003 - Sistemas de abertura e fechamento da flange inferior do tambor de coqueamento, de operação remota, compostos basicamente de flange com pescoço de 72”, contra-flange, cilindros hidráulicos, atuadores, tubo de alimentação, moega de descarga, painel de controle e unidade de compressora de nitrogênio
8419.50.10 (BK)	“Ex”009 - Trocadores de calor de placas de alumínio brasadas, contendo aletas internas, composto por trocadores do tipo ar/óleo ou trocador do tipo ar/ar comprimido, apresentados na forma de "corpo único", destinados a trabalhos em pressões máximas iguais ou superiores a 13 bar
8419.89.10 (BK)	“Ex”005 - Esterilizadores de leite, pelo processo UHT (<i>Ultra High Temperature</i>), com vaso homogeneizador asséptico de capacidade máxima igual ou superior a 16.000 litros/hora, velocidade variável (com pressão de até 320bar) e controlador lógico programável (CLP)
8421.29.30 (BK)	“Ex”004 - Filtros-prensa para desaguamento de polpa de celulose, obtida por processo termomecânico, tipo rosca, com capacidade máxima igual ou superior a 300 ADMT/D (Air Dry Metric Ton per Day) com teor de seco na saída igual ou superior a 30%
8421.99.90 (BK)	“Ex”005 - Cartuchos de membranas para depuração de líquidos por osmose reversa (nanofiltração)
8422.30.10 (BK)	“Ex”001 - Máquinas automáticas, monobloco, para aplicação de tampas e rótulos em frascos plásticos, com capacidade máxima igual ou superior a 18.000 frascos/hora
8422.30.29 (BK)	“Ex”061 - Dispositivos auxiliares para fechar sacos plásticos envasados com detergente em pó, com sistemas de liberação de ar, de dobragem e de aplicação de fita adesiva, com capacidade máxima de fechamento igual ou superior a 60 bolsas/minuto
8422.30.29 (BK)	“Ex”062 - Máquinas para encher e fechar sacos plásticos com produtos granulados ou em pó, com sistema automático de enchimento e selagem a quente e capacidade máxima igual ou superior a 70 embalagens/minuto
8422.40.90 (BK)	“Ex”102 - Máquinas para moldar, colocar palito e embalar pirulitos, com capacidade máxima igual ou superior a 600 unidades/minuto

8422.40.90 (BK)	“Ex”103 – Aplicadores automáticos de folhas de papel ou cartão para separar as camadas de mercadorias em paletes, por meio de manipulador dotado de ventosas, com magazine duplo, controlador lógico programável (CLP) e velocidade máxima de aplicação igual ou superior a 4 folhas/minuto
8422.40.90 (BK)	“Ex”104 - Máquinas enfardadoras, automáticas, para conjuntos de garrafas (3x2) com diâmetro igual ou superior a 86mm e altura igual ou superior a 270mm, contendo, mecânica e eletronicamente acoplados, unidades alimentadora, transportadora, embaladora com filme plástico termorretrátil, túnel para retração de plástico, alimentador de bandejas de papelão, com velocidade máxima igual ou superior a 60 fardos/minuto
8422.40.90 (BK)	“Ex”105 - Máquinas automáticas para aplicação de alças de cartolina a fardos de garrafas (3x2) com diâmetro igual ou superior a 86mm e altura igual ou superior a 270mm, contendo, mecânica e eletronicamente acoplados, unidades alimentadora e transportadora, controlador de presença, posicionador de alças no fardo (em diferentes alturas), com velocidade máxima igual ou superior a 60 fardos/minuto
8422.40.90 (BK)	“Ex”106 - Máquinas embaladoras de nitrocelulose em barricas (de até 200 litros), revestidas com sacos de polietileno, contendo transportador helicoidal para alimentação, sistema pneumático para densificação gradual e uniforme do produto na barrica, sistema de pesagem automática, com capacidade máxima total de embalar 1.000 ou mais quilos por hora (entre 75 a 100kg de nitrocelulose por barrica, dependendo das diversas densificações das barricas)
8422.40.90 (BK)	“Ex”108 - Máquinas embaladoras automáticas de balas duras e caramelos, tipo “flow-pack”, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade máxima igual ou superior a 1.700 balas/minuto
8424.89.00 (BK)	“Ex”018 - Máquinas para aplicação de resina protetiva em placas de circuito impresso, por meio de pulverização, com cabeçote de movimento em 4 eixos e velocidade máxima de translação igual ou superior a 700mm/s
8427.10.90 (BK)	“Ex”001 - Veículos para movimentação de carga guiados automaticamente (AGV), acionados por motor elétrico de corrente contínua, com sistema de elevação, de velocidade máxima igual ou superior a 5km/h e capacidade máxima igual ou superior a 9.000kg
8428.39.90 (BK)	“Ex”027 - Mesas alimentadoras de toras para o descascamento, tipo placas deslizantes, com acionamento hidráulico, para toras de comprimento igual ou superior a 4,5m
8428.90.90 (BK)	“Ex”030 - Máquinas para automatização de operações de carga, descarga, estocagem temporária e transferência de peças para máquinas operatrizes, controladas por CNC, compostas de paletizador de peças, robô tipo pórtico, carros e cestas para estocagem de peças
8428.90.90 (BK)	“Ex”031 - Paletizadores automáticos para sacos, com capacidade máxima igual ou superior a 2.400 sacos/hora
8438.10.00 (BK)	“Ex”004 - Combinações de máquinas para produção de massa para biscoitos e “crackers”, compostas por formadora de massa a 3 cilindros, 5 laminadores-redutores, distribuidor de gordura do tipo rolos e barra, estratificador a corte para sobreposição de lâminas, laminador-calibrador, grupo de roto-estampagem, unidade de pulverização de sal ou açúcar, ponte oscilante de entrega da massa para cozimento, unidade de pulverização de óleo, transportador para drenagem de óleo e controlador lógico programável (CLP)
8438.80.90 (BK)	“Ex”005 - Homogeneizadores automáticos assépticos para produtos alimentícios líquidos e pastosos, com operação em dois estágios, de capacidade máxima igual ou superior a 40.000 litros/hora

8439.10.30 (BK)	“Ex”007 - Refinadoras de pasta celulósica, com carcaça de aço inoxidável, disco de aço forjado e endurecido, de capacidade máxima igual ou superior a 300 ADMT/dia (air dry metric ton/dia) na consistência de 30% de teor de seco (alta consistência), de operação contínua, com potência nominal igual ou superior a 20.000kW
8440.10.90 (BK)	“Ex”011 - Combinações de máquinas para fabricação de livros de capa dura, compostas pelas seguintes estações: de alimentação de blocos de livros, de aquecimento de blocos de livros, de colocar bloco de livro na vertical, de arredondamento de lombada e formação de vinco, de colagem e aplicação de gaze, de colagem e aplicação de reforço e cabeceado, de pré-empilhamento, alimentação e aquecimento de capas, de montagem da capa no bloco do livro, de prensagem e vincagem múltipla e de comando
8441.10.90 (BK)	“Ex”017 - Máquinas para cortar papel, plástico e plástico combinado com papel, em folhas, alimentadas por bobinas de largura igual ou superior a 1.500mm, com velocidade máxima igual ou superior a 45 cortes/minuto
8441.80.00 (BK)	“Ex”021 - Máquinas para cortar, vincar e promover relevos em cartão liso ou ondulado, com alimentação automática, dispositivo auxiliar de ajuste de estampo, estação de destaque e empilhador automático, para formato máximo de folhas inferior ou igual a 100cm x 70cm ou superior a 111cm x 77cm
8443.59.10 (BK)	“Ex”009 - Máquinas serigráficas para impressão sobre vidros automotivos, com estação de registro através de câmaras CCD, transferência de vidros, mesa de impressão, módulo de saída e controlador lógico programável (CLP), para área de impressão máxima de 1.700 x 1.500mm, bem como as de capacidade superior
8443.60.10 (BK)	“Ex”006 - Máquinas automáticas para dobragem de chapas ofsete, com ou sem perfuração, de dimensões iguais ou inferiores a 75 x 60cm
8443.60.90 (BK)	“Ex”012 - Alimentadores de papel em bobinas, com sistema automático de troca de bobinas e emenda do papel, próprios para serem acoplados em impressora ofsete para produção de livros, jornais, tablóides ou revistas
8443.60.90 (BK)	“Ex”013 - Máquinas automáticas para emendar bobinas de papel, próprias para alimentação de impressora ofsete sem interrupção, com 4 cabeçotes e sistema de desenrolamento duplo
8456.99.00 (BK)	“Ex”006 - Máquinas-ferramentas para rebarbar furos em peças metálicas, por eletrólise, de múltiplas estações, com estágios de limpeza das peças e índice de rebarbação igual ou superior a 0,005mm/min
8458.11.90 (BK)	“Ex”015 - Centros de torneamento horizontais para peças metálicas, de comando numérico, para torneiar, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável igual ou superior a 610mm, comprimento máximo torneável igual ou superior a 1.034mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais ou superiores a 580, 210 e 1.095mm, respectivamente, eixo C com inclinação de 360 graus e precisão de posicionamento de 0,001 grau ou melhor, velocidade máxima do fuso igual ou superior a 3.500rpm e magazine para 20 ou mais ferramentas
8458.91.00 (BK)	“Ex”002 - Tornos verticais para peças metálicas, de comando numérico, com trocador automático de ferramentas tipo revólver com 15 ou mais ferramentas, diâmetro da mesa igual ou superior a 2.000mm, diâmetro máximo torneável igual ou superior a 2.300mm, altura máxima torneável igual ou superior a 1.500mm, peso máximo admissível sobre a mesa igual ou superior a 20.000kg, velocidade máxima da mesa igual ou superior a 250rpm e velocidade de avanço rápido igual ou superior a 10.000mm/min

8460.31.00 (BK)	“Ex”003 - Máquinas-ferramentas para afiar ferramentas de metal, de comando numérico computadorizado (CNC), com cinco ou mais eixos controlados, com curso máximo de afiação igual ou superior a 320mm, capazes de afiar peças com diâmetros de 3mm a 240mm, bem como as de capacidade superior
8460.39.00 (BK)	“Ex”003 - Máquinas para afiação contínua de facas montadas em anéis de cepilhadores, com calibração e ajuste automáticos e controlador lógico programável (CLP)
8460.90.10 (BK)	“Ex”006 - Lapidadoras das pistas de deslizamento dos cubos de rolamentos de 2 pistas, com 2 estações de trabalho, para cubos de diâmetro máximo igual ou superior a 150mm e largura máxima igual ou superior a 90mm, de comando numérico computadorizado (CNC)
8461.40.19 (BK)	“Ex”012 - Máquinas-ferramentas para retificar flancos de dentes de engrenagens cilíndricas, para engrenagens de diâmetro máximo igual ou superior a 400mm, com ângulo de hélice +/- 45°, com velocidade máxima do fuso igual ou superior a 5.400 rotações/minuto e comando numérico computadorizado (CNC)
8462.10.90 (BK)	“Ex”019 - Prensas hidráulicas, do tipo rápida, com velocidade máxima variando entre 600 e 1000 golpes/min, capacidade máxima de estampagem igual ou superior a 800kN, contendo guias do tipo "quatro colunas de alta precisão e rigidez", com ajuste motorizado do martelo, cabine acústica e desbobinador de matéria prima.
8462.29.00 (BK)	“Ex”027 - Máquinas-ferramentas em linha automática tipo “transfer” para produção de peças tubulares para fogões, com mesa de carga de tubos, ferramentas de solda, corte, calibragem, rosqueamento, dobra e furação e controlador lógico programável (CLP)
8462.29.00 (BK)	“Ex”028 - Máquinas endireitadeiras de chapas, por roletes, de alta precisão, para trabalhar a frio chapas de alumínio planas com largura máxima de 1.750mm, espessura máxima de 4mm, com estação de comando para operação local, controle automático de calibração e ajustes por controlador lógico programável (CLP).
8462.41.00 (BK)	“Ex”010 - Máquinas-ferramentas para perfurar por puncionamento, cortar por cisalhamento e marcar perfis de aço em L, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.49.00 (BK)	“Ex”006 - Prensas ranhuradeiras para estampagem de lâminas de estatores e rotores de capacidade máxima igual ou superior a 40kN (4 toneladas)
8462.99.90 (BK)	“Ex”016 - Máquinas para rebitagem orbital da extremidade dos cubos dos rolamentos de roda com diâmetro externo máximo igual ou superior a 160mm e largura máxima igual ou superior a 80mm
8464.90.19 (BK)	“Ex”006 - Máquinas para corte de vidros planos por meio de cabeçote com ponta diamantada, de dimensões úteis de trabalho igual ou superior a 6.100 x 3.300mm, com unidade de carregamento bilateral e mesa de separação, de comando numérico computadorizado (CNC)
8464.90.19 (BK)	“Ex”007 - Máquinas para corte de “calotas” e acabamento de artigos de vidro previamente conformados, por meio de chama de GLP e oxigênio, com 30 ou mais seções, carregador automático de 6 ou mais braços e capacidade máxima de produção igual ou superior a 90 artigos/minuto
8465.93.10 (BK)	“Ex”005 - Lixadeiras contínuas para chapas de fibras ou partículas de madeira, apresentadas em corpo único ou como linha de lixamento com 2 ou mais unidades, com velocidade máxima igual ou superior a 60m/min, largura útil igual ou superior a 2.200mm e precisão final na espessura da chapa igual a 0,075mm ou melhor

8474.20.90 (BK)	“Ex”010 - Moinhos de impacto, de eixo vertical, para minérios pulverizáveis, com rotor próprio para ser acionado por um ou dois motores elétricos, mas apresentados sem os motores, com alimentação interna e externa ao rotor, de capacidade máxima de moagem igual ou superior a 30 toneladas/hora
8474.80.90 (BK)	“Ex”010 - Máquinas para aglomerar magnésia calcinada em briquetes, por meio de cilindros com cavidades, dotadas de sistema de alimentação por 2 roscas sem-fim, de capacidade máxima igual ou superior a 9t/h
8474.80.90 (BK)	“Ex”011 - Máquinas automática de injeção sob pressão de massa cerâmica, para fabricação de louças sanitárias, apresentadas sem os moldes, com força de fechamento igual ou superior a 700kg
8475.29.90 (BK)	“Ex”001 - Máquinas para conformação de artigos ocos de vidro por processo de prensagem e sopro, com 12 ou mais estações e capacidade máxima de produção igual ou superior a 90 artigos/minuto
8475.29.90 (BK)	“Ex”002 - Combinações de máquinas para banho de estanho de vidros planos, compostas por câmaras refratárias de contenção de estanho líquido, sistema de injeção controlada de gás inerte (H ₂ +N ₂), sistema de aquecimento por resistências cerâmicas, sistema de tração da lâmina de vidro, sistema de ventilação para resfriamento externo do fundo das câmaras e sistema computadorizado de controle geral
8477.10.91 (BK)	“Ex”002 - Máquinas para injeção de material termoplástico, para fabricação de solados de calçados, com duas ou mais estações, capacidade de injeção em três ou mais cores, com comando numérico computadorizado e força de fechamento do molde igual ou superior a 130 toneladas
8477.59.90 (BK)	“Ex”019 - Máquinas automáticas, contendo controle numérico, para moldar, de modo simultâneo, termoplásticos por injeção, estiramento e sopro, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 17.000 garrafas/hora
8477.80.00 (BK)	“Ex”025 - Combinações de máquinas para fabricação de sacos porta-documentos, de plástico com fita de reforço, de capacidade máxima de produção igual ou superior a 440 sacos/minuto, compostas por sistema de desbobinamento das lâminas de plástico e da fita de reforço dotado de dispositivo para troca das bobinas sem parada, máquina para fabricação do porta-documentos, sistema de descarga com formação de pacotes de capacidade máxima igual ou superior a 100 sacos/pacote e controlador lógico programável (CLP)
8479.82.90 (BK)	“Ex”013 - Classificadores de fibras de madeira, com taxa máxima de vazão de ar igual ou superior a 150m ³ /hora e corpo duplo, contendo ventiladores de transporte de fibra, alimentadores, para fluidização, por rolos distribuidores, descarga, através de rosca transportadora e válvulas rotativas, unidade de aquecimento de ar e medição de umidade
8479.89.99 (BK)	“Ex”322 - Máquinas automáticas para aplicar suportes (bolsos) para etiqueta de identificação, de plástico transparente, na lombada ou na frente de pastas classificadoras (tipo “A-Z”), com capacidade máxima de produção igual ou superior a 30 peças/minuto
8479.89.99 (BK)	“Ex”329 - Máquinas para montagem da flange em rolamentos de diâmetro máximo igual ou superior a 150mm e de largura máxima igual ou superior a 70mm
8479.89.99 (BK)	“Ex”330 - Máquinas para montagem e teste de anéis de rolamentos ABS, com verificações da folga axial, dos batimentos axial e radial, da distância e batimento em relação ao anel gerador de pulso ABS e teste da função ABS, para rolamentos com diâmetro máximo igual ou superior a 150mm, largura igual ou superior a 80mm e capacidade máxima de produção igual ou superior a 480 peças/hora

8479.89.99 (BK)	“Ex”332 - Máquinas para montagem de esferas em cubos de rolamentos, através de pressão, com controlador lógico programável (CLP) e dispositivos de alimentação de esferas, gaiolas e de cubos, com capacidade máxima para cubos de diâmetro externo de 150mm e de largura de 70mm, bem como as de capacidade superior
8479.89.99 (BK)	“Ex”333 - Máquinas para montagem de anel de segurança em rolamentos, através de pressão, com controlador lógico programável (CLP), controle de curso e de força do anel e transportador de alimentação, com capacidade máxima para rolamentos de diâmetro externo de 80mm e de largura de 50mm e para produção de 480 peças/hora, bem como as de capacidade superior
8479.89.99 (BK)	“Ex”334 - Máquinas automáticas para lavagem de vidros automotivos curvos, compostas de estações de pré-lavagem, lavagem com escovas, enxágüe e secagem com ar, de velocidade máxima igual ou superior a 4m/min, capazes de lavar peças de 1.300mm x 2.000mm x 200mm, bem como as de capacidade superior
8479.89.99 (BK)	“Ex”335 - Máquinas automáticas para lavagem de vidros automotivos planos, compostas de estações de pré-lavagem, lavagem com escovas, enxágüe e secagem com ar, de velocidade máxima igual ou superior a 4m/min, capazes de lavar chapas de 1.300mm de comprimento, bem como as de capacidade superior
8479.89.99 (BK)	“Ex”336 - Máquinas automáticas para lavagem de vidros automotivos curvos laterais, compostas de estações de pré-lavagem, lavagem com escovas, enxágüe e secagem com ar, de velocidade máxima igual ou superior a 4m/min, capazes de lavar peças de 1.000mm x 1.300mm x 50mm, bem como as de capacidade superior
8479.89.99 (BK)	“Ex”337 - Máquinas para metalização a vácuo de filmes plásticos ou de papel, com câmara de vácuo com abertura total para os dois lados, de largura útil de metalização igual ou superior a 1.250mm, diâmetro externo das bobinas igual ou superior a 1.000mm, velocidade máxima de produção igual ou superior a 720m/min e controle computadorizado
8479.89.99 (BK)	“Ex”339 - Máquinas para micro oxigenação de vinhos, contendo controlador lógico programável (CLP), com pressão máxima de entrada igual ou superior a 4 bar e pressão máxima de saída igual ou superior a 2 bar
8479.89.99 (BK)	“Ex”345 - Máquinas automáticas para produção e acabamento de cartões plásticos magnéticos, cartões (plásticos ou de papel) inteligentes e cartões plásticos magnéticos e inteligentes, contendo módulos de alimentação de folhas, de laminação, de aplicação de tarja magnética (com ou sem circuito integrado - <i>chips</i>) e de acabamento, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 5.000 cartões/hora
8479.89.99 (BK)	“Ex”349 - Máquinas para amarrar cabeças de bobinas de estatores de motores elétricos, com cordonel de poliéster, programáveis, providas de dispositivo de queima da ponta do cordonel, com capacidade para diâmetro externo máximo de 203mm e para diâmetro interno mínimo de 40mm, bem como as de capacidade superior
8481.80.99 (BK)	“Ex”007 - Válvulas diversoras para sistemas de gás de combustão, do tipo pendular, com fluxo na direção vertical e disco no plano horizontal, para temperatura máxima igual ou maior que 714°C, a uma pressão de 0,052kgf/cm ² , contendo bocais com diâmetros internos iguais ou maiores que de 3.690mm
8483.40.90 (BK)	“Ex”005 - Engrenagens (pinhão e coroa) cônicas para redutores de velocidade, com dentes cementados para dureza superior a 55HRC e flancos retificados ou acabados pelo sistema HPG, com diâmetro externo igual ou superior a 600mm
8483.90.00 (BK)	“Ex”005 - Engrenagens (órgãos elementares de transmissão) para redutores de velocidade, com flancos de dentes cementados e retificados, com diâmetro externo igual ou superior a 1.510mm

8504.40.90 (BK)	“Ex”001 - Onduladores (conversores estáticos) para transformar corrente contínua de 3.000V em corrente alternada trifásica de 220/380V, senoidal de 60Hz, com potência máxima igual ou superior a 160kVA
8514.10.10 (BK)	“Ex”011 - Fornos elétricos de resistência, semicontínuos e oscilantes, para curvar lâminas de vidro planas de múltiplas camadas, com seis cabines fixas de aquecimento e resfriamento, uma cabine móvel de curvamento e sistema de transporte horizontal
8514.10.10 (BK)	“Ex”012 - Fornos verticais de pré-aquecimento por resistência elétrica, para pré-formas de fibras ópticas, com carga e descarga automáticas
8514.10.10 (BK)	“Ex”013 - Fornos elétricos de resistência, semicontínuos e oscilantes, para temperar e curvar lâminas de vidro plano, com transporte horizontal e resfriamento, de capacidade máxima para placas de 2.300 x 4.200mm, bem como os de capacidade superior
8515.31.00 (BK)	“Ex”011 - Máquinas para cortar e emendar bordas de fita de aço, por meio de solda a arco pelo processo “TIG”, capazes de trabalhar fitas com espessura de 0,9 a 4,0mm e com largura de 80 a 320mm, bem como as de capacidade superior
8515.80.90 (BK)	“Ex”013 - Máquinas para conexão de fios e cabos elétricos através do processo de termocrimpagem (solda elétrica com aplicação de pressão), com dois ou mais tamanhos de grampo, alimentador automático de fita de cobre, corte das sobras de fios e cabos e tempo máximo para conexão igual ou inferior a 4 segundos
8541.29.20 (BK)	“Ex”001 - Transistores do tipo IGBT (<i>insulated gate bipolar transistor</i>), montados, com corrente contínua máxima de coletor restrita à faixa de 6,9 a 2400 ampéres e tensão coletor-emissor máxima na faixa de 600 a 6500 Volts
8543.89.99 (BK)	“Ex”035 - Sensores magnéticos de proximidade, para a indicação da posição, sem contato direto, de alvo metálico
8543.89.99 (BK)	“Ex”036 - Unidades compostas por 2 ou mais transeptores sem fio de sinais ópticos, de velocidade de tráfego igual ou superior a 155Mbps/s cada um, com sistema de "tracking" automático, acoplados a um roteador-comutador ATM
9027.50.10 (BK)	“Ex”002 - Aparelhos para análises bioquímicas de fluidos fisiológicos, por colorimetria, com velocidade máxima igual ou superior a 300 testes/hora e capacidade de programação igual ou superior a 11 testes por amostra
9027.50.10 (BK)	“Ex”003 - Aparelhos para multiplicação de cadeia parcial de ácidos nucleicos, mistura com oligonucleotídeo específico e detecção da ligação dos 2 produtos por meio de colorimetria
9027.50.10 (BK)	“Ex”004 - Aparelhos computadorizados para medir, em amostras de soro, plasma ou urina, os teores de substratos, enzimas, proteínas, drogas e eletrólitos, por meio de absorvância, turbidimetria, fluorescência polarizada e ISE (íon selective eletrode)
9027.50.10 (BK)	“Ex”005 - Aparelhos computadorizados para medir, em amostras de soro, plasma ou urina, os teores hormonais, marcadores tumorais e a presença de doenças infecciosas, por meio de colorimetria (absorvância)
9027.50.10 (BK)	“Ex”006 - Aparelhos computadorizados para medir, em amostras de soro, plasma ou urina, os teores de substratos, enzimas, proteínas e eletrólitos, por meio de absorvância, turbidimetria e ISE (íon selective eletrode)
9027.50.20 (BK)	“Ex”001 - Aparelhos portáteis para medir as taxas de glicemia, colesterol e de triglicérides no sangue, por meio de fotometria de reflexão
9027.50.20 (BK)	“Ex”002 - Aparelhos portáteis para medir a taxa de glicemia no sangue, por meio de fotometria de reflexão
9027.50.20 (BK)	“Ex”003 - Aparelhos para medir, em amostras de urina, 10 ou mais parâmetros (densidade, pH, leucócitos, glicose, etc), por meio de fotometria de reflexão, com impressora incorporada

9027.50.20 (BK)	“Ex”004 - Aparelhos portáteis para medir as taxas de glicemia e de colesterol no sangue, por meio de fotometria de reflexão
9027.50.20 (BK)	“Ex”005 - Aparelhos computadorizados para medir, em amostras de soro, plasma ou urina, os teores hormonais, marcadores cardíacos, marcadores tumorais e a presença de doenças infecciosas, por meio de eletroquimioluminescência e fotometria
9027.50.20 (BK)	“Ex”006 - Aparelhos portáteis para medir, em amostras de sangue, os teores de gases e de eletrólitos, pH e hemoglobina total, por meio de refletância e fluorescência, em cassete com múltiplas tiras reagentes
9027.50.20 (BK)	“Ex”007 - Aparelhos para medir, em amostras de sangue total, plasma ou soro, 17 ou mais parâmetros (ácido úrico, amilase, colesterol, glicose, etc), por meio de fotometria de reflexão em tiras reagentes, com impressora incorporada
9027.80.90 (BK)	“Ex”022 - Aparelhos automáticos para contagem das células sangüíneas, com determinação de células vermelhas, de plaquetas e de leucócitos (neutrófilos, células medianas e linfócitos)
9027.80.90 (BK)	“Ex”023 - Aparelhos portáteis para medir a taxa de glicemia no sangue, por meio de medição de corrente elétrica gerada no processo
9027.80.90 (BK)	“Ex”024 - Contadores hematológicos de 21 ou mais parâmetros, com diferencial de leucócitos em 5 partes (neutrófilos, eosinófilos, basófilos, linfócitos e monócitos), por meio de impedância, radiofrequência e espectrofotometria
9027.80.90 (BK)	“Ex”025 - Contadores hematológicos de 23 ou mais parâmetros, com diferencial de leucócitos em 5 partes (neutrófilos, eosinófilos, basófilos, linfócitos e monócitos), por meio de impedância, “laser” e espectrofotometria
9027.80.90 (BK)	“Ex”026 - Contadores de corpos estranhos existentes na urina (hemácias, leucócitos, células epiteliais, cilindros renais e bactérias), por meio de citometria de fluxo e impedância
9031.49.00 (BK)	“Ex”034 - Equipamentos de inspeção de vidros blindados automotivos, para avaliação de defeitos de massa (riscos, bolhas e depressões) e características geométricas, perimetrais e de curvatura, por meio de detetor robotizado com câmeras de vídeo lineares e matriciais e sensores tipo CCD
9031.49.00 (BK)	“Ex”035 - Aparelhos para verificação automática da dioptria, marcação e posicionamento do centro óptico e eixo de curva cruzada, em lentes oftálmicas, por meio de processo óptico
9031.80.11 (BK)	“Ex”002 - Dinamômetros de inércia para verificação do desempenho de freios de veículos automóveis, de passageiros e utilitários. com capacidade de avaliação de ruídos
9031.80.90 (BK)	“Ex”080 - Esferas de giro estabilizado (Gimbal), com estabilização em quatro eixos, ângulo de movimentação de 360° na horizontal, com ângulo de elevação igual ou superior a +90° até -150° e estabilização de 0,5%, contendo câmera infravermelha, com 356.000 pontos (800 X 445 pixels), resolução espacial de 0,15 (IFOV) e sensibilidade de 0,08°C (MRTD); câmera visual, com resolução horizontal maior que 460 linhas de TV, acionados e controlados por controle remoto do tipo "joystick" e microprocessador, para ser montado em aeronaves do tipo helicóptero, visando inspecionar linhas e redes de transmissão de energia elétrica
9031.80.90 (BK)	“Ex”082 - Aparelhos para detecção de defeitos superficiais por fluxo magnético em barras de aço laminadas com diâmetros compreendidos entre 17 e 75mm, com velocidade máxima de operação igual ou superior a 2,0m/s

9031.80.90 (BK)	“Ex”083 - Aparelhos para medição e visualização de múltiplas dimensões de peças mecânicas, por contato, compostos de sensores axiais tipo caneta, tampões para diâmetros internos e sistema eletrônico, com resolução de 0,001mm ou melhor
9031.80.90 (BK)	“Ex”085 - Máquinas para testes de tração e compressão em molas helicoidais, com força axial máxima de 20kN, força lateral máxima de 5kN e velocidade variável de 0,001+2000mm/min

ANEXO II

(SI - 84) Sistema Integrado destinado a produção de arames tubulares para soldagem a partir de fitas de aço e pós à base de minerais e ferro ligas, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 100 metros de arame por minuto, constituído de:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8462.29.00	722	1 Perfiladeira em "U" e enchedora de fluxo, para diâmetro do tubo de 4,9 mm, com velocidade compreendida entre 100 e 120 m/min
8479.89.99	789	2 Bobinadores para arames com diâmetros compreendidos entre 0,7 e 4,0 mm, com velocidade máxima de 12,5 m/s
8479.89.99	790	1 Bobinador de arames com diâmetros compreendidos entre 0.5 e 5,50 mm e velocidade máxima de 25 m/s
8479.89.99	791	1 Desbobinador de arames com diâmetro máximo de 4 mm e velocidade máxima de 7 m/s
8463.30.00	704	1 Trefiladeira seis blocos, com sistema de controle tipo <i>dancer</i> para diâmetro de 2,13 mm e com velocidade de 20 m/s
8479.89.99	792	2 Bobinadores de arames com diâmetros compreendidos entre 0,78 e 1,62 mm e velocidade máxima de 35 m/s

(SI-85) Sistema integrado para coextrusão de filmes de plástico com até 6 camadas, de capacidade máxima igual ou superior a 900kg/h, constituído pelos seguintes componentes:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8477.20.10	707	5 extrusoras de diâmetro inferior a 300mm, com filtros troca telas, homogeneizadores de massa, bombas de engrenagens, cabeçote para 6 camadas, controle gravimétrico e separadores magnético
8420.10.29	703	1 unidade de laminação e resfriamento, de 3 cilindros, com bloco de alimentação (feed-block) de 6 camadas e regulador de espessura (flat-die)
9031.80.90	709	1 medidor de espessura do filme, com sensor indutivo
8428.90.90	732	1 acumulador de compensação, para movimentação do filme
8479.89.99	793	1 unidade de bobinamento do filme, com cortador de aparas, cortador transversal e trocador de bobinas
8479.82.90	712	1 sistema de reciclagem de aparas, com moinho, ciclone, ventilador e recipiente de armazenagem
8537.10.90	707	1 painel de controle elétrico -

(SI-86) Sistema Integrado para montagem de pastas classificadoras (tipo "A-Z"), com capacidade máxima de produção igual ou superior a 25 pastas/minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8479.89.99	787	1 máquina para furar e colocar ferragens nas lombadas das pastas
8479.89.99	788	1 máquina para vincar e aplicar as ferragens internas

(SI-87) Sistema integrado para lavagem, secagem, corte, inspeção e embalagem de lâminas de vidro plano produzidas de modo contínuo (processo “float”), constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.20	712	1 aparelho transportador, de rolos motores revestidos de borracha, com mesa para coleta automática de amostras, rampas para descarte de vidros rejeitados e dispositivos de segurança
9031.49.00	704	1 sistema de inspeção da qualidade da lâmina, com estação de inspeção manual, esteira de papel de referência, rolos transportadores ajustáveis, unidade computadorizada para detecção e identificação automática de defeitos, com sensores eletroópticos, e ponte de marcação de defeitos por jato de tinta
8424.89.00	711	1 estação de lavagem da lâmina por aspersão de água e secagem, com coletor de água, bombas de recirculação, sopradores, exaustores de vapor e facas de ar
9024.80.90	701	1 estação computadorizada para medida de tensões na lâmina, com fonte de luz polarizada e sensores eletroópticos
8464.90.19	701	1 equipamento para corte transversal e longitudinal das chapas de vidro, com pontes para cortes múltiplos
8428.90.90	734	1 sistema para separação das chapas de vidro, com unidades automáticas de destacamento transversal e longitudinal
9031.49.00	705	1 sistema de aparelhos para inspeção dimensional das chapas cortadas, por câmaras digitais, com detecção de cantos quebrados e outras irregularidades
8422.40.90	716	1 sistema para empacotamento das chapas, com retirada controlada das folhas, empilhamento e empacotamento contínuos
8537.10.20	703	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

Art. 9º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

SERGIO SILVA DO AMARAL
Presidente da Câmara