

RESOLUÇÃO Nº 06 , DE 16 DE MARÇO DE 2006.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e considerando a Decisão nº 40/05 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

| NCM | DESCRIÇÃO |
|--------------------|--|
| 7309.00.90 (BK) | Ex 001 - Tanques reservatórios, com estrutura fabricada em aço vidrado pelo processo "Glass Stell Trifusion", para armazenamento de líquidos e granéis sólidos, de capacidade igual ou superior a 500 metros cúbicos |
| 8404.10.10 (BK) | Ex 001 - Limpadores automáticos das entradas de ar de caldeiras de geração a vapor, a partir da queima de licor negro proveniente do processo de produção |
| 8413.50.90 (BK) | Ex 009 - Bombas hidráulicas de pistões axiais contendo sistema eletrônico de controle com anel fechado, com disco inclinado e deslocamento volumétrico variável máximo igual ou superior a 40cm ³ por revolução, para acionamento hidrostático de motores hidráulicos de pistões axiais e atuadores hidráulicos lineares |
| 8413.70.90 (BK) | Ex 015 - Bombas centrífugas para polpa a média consistência (8 a 12%), partes em contato com a massa fabricadas em titânio ou aço inoxidável, capacidade igual ou superior a 1.500 toneladas/dia de polpa, não concebidas para comportar dispositivo medidor |
| 8414.80.19 (BK) | Ex 017 - Turbo compressores de ar, centrífugos de simples estágio, com sistema de lubrificação, painel de controle, capacidade de 15.000Nm ³ /h e pressão diferencial de 1,4490bar |
| 8417.90.00 (BK) | Ex 002 - Equipamentos para posicionamento do bloco e transporte com "skids" e postes, para fornos de reaquecimento de metais, com precisão de posicionamento de +/- 30mm, deslocamento máximo do bloco reaquecido no forno igual a 100mm da carga até descarga |
| 8417.90.00 (BK) | Ex 003 - Unidades de combustão para forno de reaquecimento de blocos, com controle digital e impulso seqüencial de chama, compostas de queimadores e válvulas, recuperador de calor, "booster" e controlador de lógica nível "2" |
| 8419.89.99 (BK) | Ex 026 - Cristalizadores para polimerização, no estado sólido de polímero PET (tereftalato de Polietileno) granulado e remoção de acetaldeídos e pó, com capacidade para processar de 15 a 30 toneladas por hora, (se forem instaladas 2 linhas em paralelo), ou de 30 a 60 toneladas de polímero por hora (no caso de uma única linha) |
| 8420.10.90 (BK) | Ex 007 - Máquinas rotativas de rolos (calandras), hidráulicas, para estirar e enxugar couros, de largura útil igual ou superior a 3.200mm, providas de 2 mangotes de feltro, sistema de reversão do movimento "retorça" e sistema de encosto do cilindro de face regulável |
| 8421.29.90 (BK) | Ex 016 - Filtros automáticos rotativos para monômeros e/ou polímeros fundidos, para obtenção de fibras, filmes e granulados, constituídos por disco giratório de tela, com pressão operacional constante e limpeza contínua das telas |
| 8421.99.10 (BK) | Ex 001 - Placas coletoras para precipitadores eletrostáticos de despoeiramento, para operar em temperatura igual ou superior a 120°C |
| 8422.30.21 (BK) | Ex 005 - Combinações de máquinas para enchimento e empacotamento de envelopes com produtos granulados ou pó, compostas por dosador, desbobinador, máquina para encher envelopes, com fechamento por adesivo, máquina para empacotar os envelopes e painel de comando CLP de capacidade máxima igual ou superior a 750 envelopes por minuto |
| 8422.30.29 (BK) | Ex 047 - Máquinas automáticas para aplicar tampas plásticas em embalagens tipo "tetra-pack", com controlador lógico programável (CLP) e capacidade máxima de produção igual ou superior a 60 |

| | unidades/minuto |
|--------------------|--|
| 8422.40.90 (BK) | Ex 089 - Máquinas para envolver conjunto de embalagens tipo "tetra-pack" com película de plástico termo-retrátil, dotadas de bicos de ar quente, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 100 embalagens/minuto |
| 8422.40.90 (BK) | Ex 128 - Arqueadoras automáticas para painéis de madeira com colocador de cantoneira e calços, compostas de cabeçote montado em guia-suporte horizontal provida de movimento descendente e ascendente com acionamento elétrico, desenrolador de fita, canto de guia de fita com deslocamento pneumático, magazine com capacidade de 2 x 20 peças com altura de 80mm e carregamento lateral sem portas, cabeçote de arqueação com capacidade de operação com fitas em resina PET com largura de 16mm ou 19mm com avanço e recuo da fita e solda por fricção, dispositivo alimentador, dispositivo elevador e transportador com capacidade de tensão de até 5.500N |
| 8422.40.90 (BK) | Ex 129 - Combinações de máquinas para enfiamento de celulose, com capacidade igual ou superior a 500t/dia, constituídas pelos seguintes componentes: 1 subsistema contendo 1 ou mais encapadores dos fardos de celulose; 1 subsistema contendo 1 ou mais amarradeiras dos fardos de celulose encapados; 1 subsistema contendo 1 ou mais unidades unitizadoras capazes de unitizar pelo menos 3 fardos de celulose, previamente empilhados; 1 subsistema contendo 1 ou mais balanças sequenciais para pesagem dos fardos de celulose, 1 subsistema contendo 1 ou mais esteiras, destinado à movimentação de fardos de celulose; 1 subsistema contendo 1 ou mais prensas capazes de compactar fardos de celulose em densidades iguais ou maiores que 900kg/m ³ ; 1 subsistema contendo 1 ou mais máquinas para marcar os fardos de celulose encapados e amarrados (identificadora); 1 subsistema contendo 1 ou mais empilhadores capazes de empilhar pelo menos 3 fardos de celulose ; 1 subsistema contendo 1 ou mais mesas giratórias; 1 subsistema, contendo 1 ou mais dobradeiras de capa |
| 8424.89.90 (BK) | Ex 007 - Máquinas para corrosão do cobre na fabricação de placas de circuito impresso, de ação contínua, por meio de bicos dispersores de solução corrosiva, com sistema automático de preparação da solução e câmara de lavagem |
| 8424.89.90 (BK) | Ex 032 - Combinações de máquinas para aplicação, coleta, classificação e recuperação de tinta em pó de painéis de gabinete, topos e portas de refrigerador, compostas por: cabine de contenção e filtragem de tinta a pó por tapete rolante, com dimensões de 8.500mm de comprimento, 1.800mm de largura e 3.500mm de altura, conjunto de 20 aplicadores eletrostáticos iônicos negativos para pulverização de pó, quatro movimentadores eletromecânicos para aplicadores de tinta em pó, dois conjuntos separadores e classificadores de pó com peneiras rotativas e conjunto filtrantes auto-limpantes com elementos de cartucho, plataforma de inspeção e correção do processo, sistema de captação e filtragem do ar no interior da cabine de contenção, e sistema de controle e gerenciamento do processo com painéis elétricos de controle gerenciados por controlador lógico programável (CLP) |
| 8424.89.90 (BK) | Ex 033 - Equipamentos para umidificação de mantas de madeira, através de aspersão de água, com capacidade de até 1.000ml/m/min |
| 8427.10.19 (BK) | Ex 003 - Empilhadeiras autopropulsadas, de motor elétrico, contrabalanceadas, de capacidade máxima de carga compreendida entre 2.000 e 5.000kg, altura máxima de elevação dos garfos igual ou superior a 4.200mm |
| 8428.39.10 (BK) | Ex 001 - Transportadores automáticos de corrente, embutidos em piso, de ação contínua e velocidade constante, para movimentar transpaletas ou vagonetas, com velocidade de até 30 m/min, constituídos por corrente do tipo blocada, com passo de 6 polegadas e carga de ruptura de 28.000kg, com intervalos regulares dos arrastadores, trilhos próprios para serem embutidos no piso com inclinação de até 8°, sistema eletro-eletrônico para controle de fluxo, dispositivos de segurança do tipo sensor, desvios automáticos, conjunto "grupo-motriz", grupo tensor, grupo de lubrificação e painel de controle |
| 8434.20.10 (BK) | Ex 002 - Máquinas para padronização do teor de gordura do leite e do creme de leite, com sensores de densidade, medidores de vazão, válvulas, painel de controle e capacidade máxima igual ou superior a 10.000 litros por hora |
| 8438.20.90 (BK) | Ex 001 - Combinações de máquinas para extração de manteiga de licor (massa líquida) de cacau, compostas por prensa com vazão de 900kg/h de licor, taxa de produção de 495kg/h de manteiga, tanque condicionador de capacidade de 750kg de massa, bomba de licor com capacidade de 250 litros por minuto, transportador para a torta com capacidade de 2.000kg, quebrador de torta, sistema hidráulico e painel de controle com controlador lógico programável (CLP) |
| 8438.50.00 (BK) | Ex 024 - Combinações de máquinas para desossa de metades dianteiras dos frangos, com capacidade de produção de 3.000 aves por hora, compostas por: transportadores aéreos; estações para posicionamento de controle para porta-produtos; estações para posicionamento de produtos; guias para esticar as asas; módulos para despelar peitos com corte prévio; módulos para despelamento do dorso; módulos de separação de gordura do pescoço; módulo separador de osso jogador (clavícula) com corte; módulos de separação de carne do dorso; módulos divisores de filés; módulos separadores de sassami; estações de processamento manual; estações de desengate; lavadoras para porta-produtos; pórticos; quadros de comando para o sistema |

| | |
|--------------------|---|
| 8438.50.00 (BK) | Ex 025 - Combinações de máquinas para produção de cortes de partes de frango, com sistema de comando por controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de produção de 5.000 aves por hora, compostas por: 1 transportador aéreo, tipo "Heavy Duty"; ganchos para corte; quadro de comando para o sistema, portais de suspensão; guias para os bancos; estações de pendura; guias para tensionar asas; módulo cortador das pontas das asas; módulo cortador das articulações das asas; módulo cortador de metades anteriores; módulo cortador das pernas; lavadora automática de ganchos; sistema de comando por controlador lógico programável (CLP) |
| 8439.10.90 (BK) | Ex 002 - Combinações de máquinas para cozimento de cavacos para produção de polpa de celulose tipo "kraft", com capacidade máxima de produção igual ou superior a 500 toneladas por dia, compostas por silo de cavacos com pré-aquecimento por meio de vapor, rosca dosadora de cavacos, alimentador de baixa pressão, duto vertical para cavacos, alimentador de alta pressão, vaso de impregnação dos cavacos com vapor, separador de topo, vaso digestor dos cavacos com produtos químicos, analisador de álcalis, 3 unidades hidráulicas, 2 filtros de licor, 2 condensadores de vapor, 5 trocadores de calor, 16 bombas centrífugas, válvulas e tubulação |
| 8439.30.30 (BK) | Ex 001 - Combinações de máquinas para fabricação de papelão ondulado de 2,50m de largura, com velocidade 250m/min, compostas de: 5 porta-bobinas, 2 pré-aquecedores; 2 cabeçotes corrugadores; 1 pré-aquecedor para capa triplex; 2 pré-aquecedores para miolo; 1 ponte dupla; 1 coleiro duplo; 1 forradeira; 1 "drive roll"; 1 "rotary shear"; 2 riscadores; 1 facão duplex; 1 saída dupla e 5 emendadores de papel |
| 8439.91.00 (BK) | Ex 008 - Cestas-peneiras, construídas em aço inoxidável, de diâmetro compreendido entre 100 e 3.000mm e altura compreendida entre 100 e 3.000mm, dotadas de furos cilíndricos ou cônicos de diâmetro igual ou inferior a 8mm ou rasgos de largura igual ou inferior a 1mm, próprias para máquinas depuradoras de polpa de celulose |
| 8439.99.90 (BK) | Ex 014 - Prensas tipo sapata estendida, para máquinas de fabricação de papel e celulose |
| 8441.80.00 (BK) | Ex 004 - Máquinas automáticas, contínuas, para empilhar caixas de papelão ondulado desmontadas e chapas de papelão ondulado |
| 8443.30.00 (BK) | Ex 003 - Máquinas de impressão flexográfica rotativa para cerâmica plana |
| 8443.59.10 (BK) | Ex 005 - Impressoras serigráficas automáticas, com dispositivo "stop-motion" de controle de registro, alimentadas por folhas de formato máximo de 1050 x 750mm e mínimo de 420 x 297mm, velocidade máxima igual ou superior a 4.000 folhas por hora, com ou sem secagem ultravioleta |
| 8443.59.90 (BK) | Ex 020 - Máquinas automáticas para marcação (carimbagem) em fitas de PVC para condensadores elétricos, com controlador lógico programável (CLP), de velocidade máxima de impressão igual ou inferior a 3m/s |
| 8451.80.00 (BK) | Ex 024 - Máquinas para fixação contínua de tecidos de lã e mistos de lã, por choque térmico e prensagem, com sistema de alimentação e descarga, umidificador de entrada e resfriador de saída, com largura útil de 1.650mm e velocidade de trabalho compreendida entre 0 e 35m/min |
| 8455.21.90 (BK) | Ex 002 - Combinações de máquinas para laminação a quente de tarugos de aço de dimensões máximas de 160mm x 160mm x 12m em barras de vergalhão com diâmetros compreendidos entre 6,30 e 40,0mm, capacidade máxima de produção de 120t/h, compostas por 10 cadeiras em balanço, com mandris apoiados somente em uma das extremidades, divididas em 5 gaiolas cantilever do tipo vertical e 5 gaiolas cantilever do tipo horizontal |
| 8456.99.00 (BK) | Ex 005 - Máquinas para corte térmico por jato de plasma, perfuração por punção e marcação por fresamento, para chapas metálicas de dimensões máximas de 1.200 x 1.800mm, espessura máxima da chapa de 32mm, força de punção de 1.575 kN, com comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8456.99.00 (BK) | Ex 006 - Máquinas para tratamento de superfícies, por plasma (à vácuo) com controle automático do processo para limpeza e aumento da área de contato da superfície tratada |
| 8457.30.90 (BK) | Ex 003 - Máquinas de estações múltiplas, tipo "transfer", rotativa vertical (eixo de giro na posição horizontal), com 12 estações, acionadas hidráulicamente, com controlador lógico programável (CLP), contendo placas auto-centrantes com peça fixa e mesa indexadora para cada posição de usinagem controladas independentemente, para operações de furação, mandrilhamento, fresagem, rebaixamento interno e externo e rosqueamento, com alimentador de barras perfiladas, carga e descarga automáticas sem manipulação manual, precisão de posicionamento da mesa entre as estações de 0,005mm, peça fixada com precisão e posicionada com acesso para usinagem nos três lados simultaneamente |
| 8459.61.00 (BK) | Ex 001 - Fresadoras automáticas de comando numérico computadorizado (CNC), para colos de virabrequins de comprimento máximo igual ou superior a 1.250mm, com diâmetro de passagem igual ou superior a 240mm, com 2 unidades circulares de fresamento interno para fresas de diâmetro interno compreendido entre 200mm e 260mm, e peso mínimo de 16.000kg |
| 8460.19.00 (BK) | Ex 002 - Retíficas verticais de duplo rebolo, para retificação de duas faces de anéis de pistões simultaneamente, com capacidade para retificar anéis com diâmetro máximo de 180mm e espessura |

| | |
|--------------------|--|
| | máxima de 75mm, com precisão de pelo menos 0,0025mm, com sistema de carga por dispositivo rotativo, controle automático de compensação e tolerâncias |
| 8462.10.90 (BK) | Ex 029 - Combinações de máquinas para conformação de aletas de alumínio para trocadores de calor, a partir de tiras de alumínio com largura máxima de 620mm, constituídas por: desbobinador de tiras de alumínio, tanque de lubrificação da fita, prensa de 6 colunas, com capacidade maior ou igual a 30 toneladas e velocidade máxima igual ou maior que 320 golpes por minuto, aspirador de aletas; coletor de aletas, painel de comando, aspirador de cavacos, cabine acústica, ferramental progressivo para estampagem das aletas |
| 8462.21.00 (BK) | Ex 006 - Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 3 ou mais eixos controlados, para tubos de diâmetro máximo de 85mm, com sistema de troca automática da morsa para ferramentas com cavidades internas em curva, com sistema de curvamento em raio variável ou fixo |
| 8462.21.00 (BK) | Ex 007 - Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 4 ou mais eixos controlados, capacidade para tubos de diâmetro máximo de 80mm, com até quatro raios diferentes no mesmo ciclo, e sistema de raio variável, com ou sem carregador ou descarregador automático |
| 8462.21.00 (BK) | Ex 008 - Máquinas para curvar tubos, de comando numérico computadorizado (CNC), com 5 ou mais eixos controlados, para curvar tubos de diâmetro máximo de 50mm, capacidade de curvar até oito raios diferentes no mesmo ciclo, sistema de curvamento direito e esquerdo em seqüência automática, apta a curvar por sistema de raio fixo e variável no mesmo ciclo, com ou sem carregador e descarregador automáticos |
| 8462.21.00 (BK) | Ex 025 - Calandras hidráulicas planetárias, de 4 rolos acionados, com comando numérico computadorizado (CNC), para pré-dobra e calandragem de chapas de aço, largura da chapa compreendida entre 1.000 e 6.000mm e velocidade de calandragem de 6m/min |
| 8462.21.00 (BK) | Ex 026 - Máquinas para curvar tubos destinados a sistemas de ar condicionado automotivo, com comando numérico computadorizado (CNC), eixos elétricos com precisão de +/- 0,01mm (inclusive o eixo de curvatura), aptas a curvar tubos com dois ou mais raios diferentes, sistema de raio variável para raios grandes e/ou serpentinas, com capacidade para curvar tubos de diâmetros compreendidos entre 4 e 20mm, e produtividade mínima de 1.400 curvas/hora |
| 8462.91.19 (BK) | Ex 003 - Prensas tesouras para prensar e cortar sucatas ferrosas, dotadas de câmara de alimentação para prensagem e redução de volume com carro móvel empurrador, cabeça de corte composta de pistão hidráulico para efetuar corte de 500mm de comprimento, com diâmetro da boca de corte de 800 x 650mm |
| 8465.91.20 (BK) | Ex 002 - Máquinas-ferramentas para serrar madeiras maciças, de comando numérico, com otimizadora eletrônica de cortes transversais e leitor óptico de defeitos |
| 8465.92.19 (BK) | Ex 006 - Máquinas para fazer vinco contínuo ou intercalado em placas de circuito impresso, de comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8465.94.00 (BK) | Ex 006 - Máquinas-ferramentas (emendadeiras) para reunir lateralmente ripas e tábuas de madeira, com dispositivo de colar e prensa para montagem dos painéis de madeira |
| 8466.10.00 (BK) | Ex 006 - Torres porta-ferramentas, para tornos a comando numérico computadorizado (CNC) |
| 8466.10.00 (BK) | Ex 007 - Torres porta-ferramentas, tamanho 20, com 6 ou 12 posições de ferramentas, para torno automático a comando numérico de até 8 eixos |
| 8474.80.90 (BK) | Ex 011 - Máquinas automáticas 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 |
| 8477.20.90 (BK) | Ex 015 - Extrusoras de rosca com alimentação a frio, contendo bomba de engrenagem e unidade de corte, com controlador lógico programável (CLP), para fabricação de perfis e pré-formados de borracha, com precisão de +/- 0,5% do peso do pré-formado, com velocidade máxima de 700 cortes por minuto e diâmetro máximo do pré-formado de 100mm, diâmetro da rosca de 60mm, produção máxima estimada de 180kg/h |
| 8477.20.90 (BK) | Ex 016 - Extrusoras de rosca com alimentação a frio, contendo bomba de engrenagem e unidade de corte com controlador lógico programável (CLP), para fabricação de perfis e pré-formados de borracha, com precisão de +/- 0,5% do peso do pré-formado, com velocidade máxima de 500 cortes por minuto e diâmetro máximo do pré-formado de 120mm, diâmetro da rosca de 90mm e produção máxima estimada de 400kg/h |
| 8477.20.90 (BK) | Ex 017 - Extrusoras, para produção de tarugos de material termofixo, com rosca de 70mm de diâmetro, com capacidade de 180kg/h, e controlador lógico programável |
| 8477.59.90 (BK) | Ex 006 - Máquinas automáticas de moldar termoplásticos, por injeção, estiramento e sopro, simultâneos, com condicionamento direto de temperatura da pré-forma, e três estações - injeção de preforma, estiramento e sopro, e extração |
| 8477.59.90 (BK) | Ex 020 - Máquinas de estereolitografia, contendo forno de cura por ultravioleta, de volume igual ou superior a 630mm x 560mm x 430mm, para construção de moldes (peças) através de raios laser, de |

| | |
|--------------------|--|
| | potência mínima igual a 160mW, com microcomputador, formato de dados de entrada estereolitografia (STL) ou camada (SLC), plataforma grelha e tanque para resina, de volume igual ou maior que 99 litros |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 026 - Retificadoras da banda de rodagem de pneus que apresentam desvios de excentricidade, com sistema de aspiração e filtragem |
| 8477.80.90 (BK) | Ex 027 - Combinação de máquinas para corte de "cinturas metálicas", utilizadas na fabricação de pneumáticos, contendo conjunto alimentador, conjunto de corte transversal, conjunto de emenda (em automático), conjunto de corte longitudinal por faca rotativa, conjunto de recolhimento, painéis de acionamento e comando |
| 8479.81.90 (BK) | Ex 019 - Enroladeiras automáticas de cabos de aço em carretéis com capacidade de até 280kg, com controle de tensão de enrolamento e metragem, dispositivo de medição de torção, painel de comando e controle, velocidade máxima de trabalho de 360m/min |
| 8479.82.10 (BK) | Ex 013 - Misturadores para a homogeneização de produtos químicos branqueadores (líquidos e gasosos) à polpa de celulose, de baixa ou média consistência, através da fluidização da polpa, com capacidade igual ou superior a 850 toneladas de polpa por dia |
| 8479.82.90 (BK) | Ex 020 - Separadores centrifugos de poluentes minerais finos de partículas de madeira úmida, com capacidade de 12m ³ /h |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 317 - Máquinas automáticas para fixar, por colagem, canudos ensacados em embalagens tipo "tetra-pack", com capacidade máxima de produção igual ou superior a 7.200 embalagens/hora |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 344 - Máquinas para montagem de arruelas em parafusos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 100 peças/minuto |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 353 - Obturadores infláveis, para poços de petróleo e gás |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 447 - Máquinas para aplicação de óleo na superfície de chapas de alumínio utilizadas na fabricação de latas, com painel de controle para ajuste da quantidade aplicada |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 448 - Máquinas automáticas para separar e montar pacotes de lamelas em quantidade pré-determinada (54 lâminas) em bobina magnética, com controlador lógico programável (CLP), sensor de aproximação e dispositivo interno de medição linear |
| 8479.89.99 (BK) | Ex 449 - Máquinas para inserção de agulhas indicadoras em painéis automotivos contendo computador, teclado, monitor de vídeo, impressora de etiqueta de código de barras e painel de instrumentos |
| 8479.90.90 (BK) | Ex 005 - Conjuntos de barras com pinos de moldagem para máquinas de fabricação de cápsulas de gelatina dura, produzidos em aço inoxidável ou ligas cromadas de aço endurecido |
| 8483.60.90 (BK) | Ex 002 - Acoplamentos de segurança mecânicos, limitador de torque, para proteção contra sobrecargas vindas no sentido dos cilindros de trabalho para a caixa de pinhões do laminador à quente de aço plano |
| 8515.21.00 (BK) | Ex 035 - Equipamentos automáticos para soldar pontas de fios de bobina magnética, dotados de mesa indexada com 8 estações de trabalho, dispositivos de aquecimento e aplicação de estanho, e controlador lógico programável (CLP) |
| 9015.10.00 (BK) | Ex 001 - Aparelhos para determinar a altura das nuvens em relação à terra (telímetros de teto), automáticos, próprios para operarem em estações meteorológicas |
| 9015.20.10 (BK) | Ex 001 - Teodolitos eletrônicos, com distanciômetro eletrônico incorporado, do tipo "estação total", compensador de eixo vertical, precisão de leitura angular mínima de 10 segundos de arco, medida de distância, com 1 prisma, igual ou superior a 1.000 metros e memória interna incorporada para armazenamento dos dados coletados |
| 9015.80.90 (BK) | Ex 002 - Medidores de visibilidade meteorológica (transmissômetros), compostos de aparelho transmissor de luz e 1 ou 2 aparelhos receptores, automáticos, próprios para operarem em estações meteorológicas |
| 9018.11.00 (BK) | Ex 001 - Eletrocardiógrafos de superfície para mapeamento eletroanatômico cardíaco pelo processo de medição por triangulação de campo eletromagnético, contemplando diagnóstico, tratamento e processamento de dados |
| 9024.10.90 (BK) | Ex 005 - Máquinas para teste de conexões crimpadas, compostas de estação de corte equipada com dois discos com granulações diferentes (grosso e fino), ácido revelador, bomba de circulação de líquido refrigerante, com fixador de amostras, microscópio, sistema de iluminação, estação de trabalho móvel, para cabos com seção transversal compreendida entre 0,1 e 16mm ² |
| 9024.80.90 (BK) | Ex 005 - Reômetros, para medida das características da cura de compostos de borracha, contendo sistema de matriz aquecida, vedada e de movimento sem rotor e com microcomputador |
| 9027.30.20 (BK) | Ex 002 - Espectrofotômetros de reflectância para desenvolvimento de cores padrão, utilizados na fabricação de cápsulas de gelatina dura |
| 9027.80.20 (BK) | Ex 003 - Espectrômetros de massas, do tipo triploquadropolo tandem de bancada, com fluxo compatível variando de 2 uL/min a 2.000 uL/min, com faixa de massas variando de 5 a 1.800 unidades de massa atômica (u.m.a), interface por cortina de gás e quadropolo de focalização Q0 |

| | |
|--------------------|---|
| 9027.80.20 (BK) | Ex 007 - Espectrômetros de massa híbrido quadrupolo/ion trap linear de bancada, com cela de colisão com rádio frequência (RF), fluxo compatível variando entre 5uL/min a 3.000uL/min e faixa de massas variando entre 5 a 1.700 unidades de massa atômica (u.m.a) |
| 9027.80.20 (BK) | Ex 008 - Espectrômetros de massas, triploquadrupolo tandem de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 1.800 unidades de massa por carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q0 e célula de colisão quadrupolo Q2 |
| 9027.80.90 (BK) | Ex 041 - Injetores automáticos para cromatográfico líquido, com injeções compreendidas entre 0,0001 a 0,100ml, com baixo volume interno, contendo bandejas para 100 frascos de 2ml, 40 frascos de 2ml e 15 frascos de 6ml |
| 9031.20.90 (BK) | Ex 021 - Bancos de teste final de calibração e controle de painéis automotivos contendo computador, teclado e mouse, monitor de vídeo, impressora de etiqueta de código de barras, painel de instrumentos e dispositivo de calibração |
| 9031.20.90 (BK) | Ex 022 - Bancos de ensaio para motores hidráulicos de pistões radiais, próprios para testes hidráulicos, pneumático e de verificação de torque, com programa dedicado para análise e aprovação automática de peças, mesa transportadora de peças e dispositivos de fixação |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 007 - Aparelhos de controle dimensional e da planaridade de revestimentos cerâmicos, com capacidade de controle nos formatos 10 x 10cm a 60 x 60cm, precisão de +/- 0,1mm e display gráfico com matriz de 640 x 400 pontos |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 040 - Equipamentos para "testes de impacto de veículos", contendo câmeras digitais coloridas, com monitor, computadorizadas, resistentes a altas acelerações e impactos, de resolução igual ou melhor que 1.280 X 1.024 pixel, velocidade igual ou superior a 1.000 quadros por segundo, em tela cheia, e gerenciador de imagens |
| 9031.49.90 (BK) | Ex 052 - Estações de testes para medição do desempenho óptico em sistemas de lentes com relação à qualidade de imagem, controladas por programa, para medição de MTF ("Modulation Transfer Function") no eixo e fora do eixo óptico, abrangendo um campo de +/- 10 graus |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 138 - Equipamentos para controle transversal de gramatura em máquina para fabricação de papel ou celulose, compostos por atuadores baseados em motores elétricos tipo "step motors", painéis de interface e estação de operação |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 139 - Equipamentos para teste dinâmico de vibração em condições laboratoriais, com capacidade nominal de 1.000N força seno, curso de trabalho nominal máximo igual a 25,4mm, peso máximo testado igual a 25kg, com unidade controladora de vibração e acelerômetro de controle |
| 9031.80.99 (BK) | Ex 140 - Equipamentos para teste elétrico de bobina magnética de bombas injetoras "unit pump" (UP), com sistema de inserção e parafusamento final, mesa indexada de 12 estações, sistema de inspeção por câmera óptica, sistema de marcação a laser e controlador lógico programável (CLP) |

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 31 de dezembro de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

| (SI-094) : Sistema Integrado de esmaltagem vertical para fios de cobre ou alumínio, com seção retangular maior ou igual a 2,5mm ² e menor ou igual a 60mm ² ou redondo com diâmetro maior ou igual a 2,0mm e menor ou igual a 5,2mm, constituído por: | | |
|---|-----|--|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 8417.10.20 | 704 | 2 fornos de recozimento acoplados aos fornos de esmaltagem, de fio laminado, ou trefilado, do tipo vertical, aquecido eletricamente, contendo polias e aspirador de vapor, acompanhado de reservatório de água desmineralizada |
| 8419.89.99 | 784 | 2 fornos de esmaltagem, aquecidos por resistências elétricas e pela queima de solvente evaporado do esmalte, contendo dispositivo de aspiração e catalisador |
| 8479.81.90 | 717 | 2 bobinadores para enrolar, em bobinas, o fio esmaltado, contendo controlador lógico programável (CLP) |
| 8479.89.91 | 701 | 2 subsistemas para lavagem dos fios laminados ou trefilados, contendo tanque para água quente, bombas e filtros |
| 8479.89.99 | 631 | 2 desbobinadores de fio nu, residente em bobinas e dispositivo de troca rápida |
| 8479.89.99 | 632 | 2 acumuladores "pulmão" para armazenagem de fios, compostos de torre e polias |
| 8479.89.99 | 633 | 2 aplicadores de esmalte sobre o fio nu, acompanhados de três caixas de alimentação com bombas |
| 8479.89.99 | 634 | 2 subsistemas de resfriamento, por ventilação forçada, do fio esmaltado curado |
| 8537.10.20 | 818 | 1 painel de comando, com controlador lógico programável (CLP) |
| 8537.10.20 | 819 | 1 mesa de comando, contendo microcomputador e programa apropriado, destinada a monitoração do processo de esmaltagem |

(SI-232) : Sistema integrado para confecção de revistas a partir de folhas soltas de papel impresso, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8428.39.10 | 702 | 1 esteira de saída de revistas acabadas |
| 8440.10.90 | 703 | 1 subsistema formado por no mínimo 1 e no máximo 6 torres de alceamento de folhas soltas de superfície máxima igual ou superior a 1.750 cm ² |
| 8440.10.90 | 704 | 1 unidade de aplicação de grampos em conjunto de folhas alceadas com posterior aplicação de dobra, operando por meio de 1 a 4 cabeçotes de grampo, com velocidade igual ou superior a 2.500 jogos por hora |
| 8441.10.90 | 711 | 1 guilhotina de corte frontal através de facas para aplicação de refil em revistas |

(SI-118) : Sistema integrado para produção de tiras de tecido emborrachado próprias para fabricação de pneus, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8428.33.00 | 744 | 2 mesas transportadoras de correia |
| 8451.50.20 | 702 | 1 máquina para corte de tecido em ângulo |
| 8451.50.90 | 705 | 1 desbobinador duplo de tecido |
| 8451.50.90 | 706 | 1 bobinador duplo de tecido |
| 8479.89.99 | 630 | 1 máquina para emendar tecido |
| 8537.10.90 | 735 | 1 painel de comando com controlador lógico programável |

(SI-410) : Sistema integrado de fabricação talão-cunha-têxtil para pneus de veículos comerciais, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 7308.90.90 | 705 | 1 Plataforma aérea “Talão” |
| 7308.90.90 | 706 | 1 Estrutura da placa base |
| 8419.89.99 | 785 | 1 Passadeira de resfriamento |
| 8419.89.99 | 786 | 1 unidade de resfriamento de ar |
| 8477.20.90 | 735 | 1 Extrusora de emborrachar fio metálico |
| 8477.20.90 | 736 | 1 Extrusora duplex da cunha |
| 8477.80.90 | 744 | 1 Máquina de unir talão-cunha-tecido |
| 8477.90.00 | 744 | 3 Unidades de controle de temperatura da extrusora |
| 8477.90.00 | 745 | 2 Passadeiras de alimentação da extrusora da cunha |
| 8477.90.00 | 746 | 2 Drives da extrusora |
| 8477.90.00 | 747 | 2 Tambores da extrusora |
| 8477.90.00 | 748 | 2 Parafusos da extrusora |
| 8477.90.00 | 749 | 1 Cabeçote da extrusora duplex |
| 8479.89.99 | 635 | 1 Estação de desbobinagem de fio metálico |
| 8479.89.99 | 636 | 1 Cilindro de resfriamento a água e acumulador de fios |
| 8479.89.99 | 637 | 1 Máquina de enrolar latão |
| 8479.89.99 | 638 | 1 Acumulador de talão |
| 8479.89.99 | 639 | 2 Seções da tremonha de alimentação |
| 8479.89.99 | 640 | 2 Rolos de alimentação motorizados |
| 8479.89.99 | 641 | 1 Passadeira de remoção, pesagem contínua |
| 8479.89.99 | 642 | 1 Passadeira de dobramento de tira de tecido |
| 8479.89.99 | 643 | 1 Plataforma aérea “Cunha” |
| 8479.89.99 | 644 | 1 Acumulador de cunha |
| 8479.89.99 | 645 | 1 Estação de desbobinagem de tecido |

(SI-411) : Sistema integrado de armazenamento, bombeamento e controle de vazamento de gás isobutano, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 7311.00.00 | 702 | 1 reservatório de aço carbono com capacidade de 40.000 litros, com pintura eletrostática para armazenagem de gás isobutano, operando com pressão máxima de trabalho de 18bar |
| 8413.70.90 | 756 | 1 sub-sistema de bombeamento composto por bombas elétricas submersas de capacidade de 500 kg/h e aumento de pressão de 6bar, com motor anti-explosão e acoplamento magnético, sendo um atuante e um reserva |
| 8413.70.90 | 757 | 1 sub-sistema de bombeamento composto por bombas elétricas submersas de capacidade de |

| | | |
|------------|-----|---|
| | | 500kg/h e aumento de pressão de 10bar, com motor anti-explosão e acoplamento magnético, sendo um atuante e um reserva |
| 8537.10.20 | 820 | 1 painel elétrico de comando e controle com sistema de sinalização para possíveis falhas |
| 9026.20.90 | 702 | 1 sub-sistema de controle de nível e pressão |
| 9031.80.99 | 748 | 1 sub-sistema de detecção de vazamento de gás com sensor de gás tipo infravermelho para controle do nível de concentração de gás no domo das bombas |

(SI-412) : Sistema integrado para fabricação de tampas e fundos para latas de 70 e 73mm de diâmetro, com capacidade igual ou superior a 1.000 tampas/fundos por minuto, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8428.39.90 | 760 | 1 transportador de dupla saída |
| 8428.90.90 | 840 | 1 equipamento para empilhamento de folhas com capacidade de 3 toneladas |
| 8428.90.90 | 841 | 1 equipamento de alimentação e avanço de folha inteira em zig-zag |
| 8462.10.11 | 702 | 1 prensa automática com comando numérico computadorizado (CNC), com capacidade de 200 golpes por minuto, para múltiplas ferramentas |

(SI-413) : Sistema integrado para fabricação de fibras têxteis sintéticas, de polietileno tereftalato PET, desde o título 3.3 DTEX, constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8414.59.90 | 722 | 1 subsistema de dutos e cones de resfriamento dos filamentos, com ventiladores e inversores individuais com medidores de vazão de ar |
| 8414.80.19 | 707 | 1 exaustor de oligômeros com coletores individuais |
| 8418.69.99 | 713 | 1 compressor água gelada e trocadores de calor com reservatórios, com controle individual e painéis elétricos |
| 8419.39.00 | 722 | 1 subsistema de secagem para “flake” e granulado PE, com cristalizador secador e desumidificador com capacidade assegurada de 800kg/hora |
| 8419.89.99 | 787 | 1 forno a vapor para preparação dos filamentos para a estiragem com sistema de acionamento e controle |
| 8419.89.99 | 788 | 1 subsistema de rolos com célula de carga para ajuste tensão de TOW versus velocidade da crimpadeira |
| 8444.00.10 | 701 | 1 subsistema de fiação composto por 3 conjuntos de distribuição de polímero, com bomba dosadora e feiras para formação de filamentos |
| 8444.00.20 | 701 | 1 subsistema para corte de fibra, com acionamento e transporte pneumático |
| 8445.90.90 | 701 | 1 primeiro septeto de estiragem com 7 rolos aquecidos com óleo térmico, com respectivos sistemas de acionamento e controle |
| 8445.90.90 | 702 | 1 segundo septeto de estiragem com 7 rolos aquecidos com óleo térmico, com respectivo sistema de acionamento e controle |
| 8445.90.90 | 703 | 1 caixa de vaporização para preparação à crimpagem, com respectivo sistema de acionamento e controle |
| 8445.90.90 | 704 | 1 controle e ajuste de tensão de TOW através da velocidade da cortadeira |
| 8477.20.90 | 737 | 1 subsistema de extrusão com silo alimentador, extrusora com sistema de acionamento e controle |
| 8477.80.90 | 745 | 1 subsistema de prensagem com alimentador e acumulador de fibras, para funcionamento contínuo da linha, prensagem e formação de fardos com acionamento e painel de controle |
| 8479.89.99 | 646 | 1 filtro automático rotativo para polímeros fundidos para obtenção de fibras, constituído por disco giratório de tela com pressão operacional constante e limpeza contínua de telas |
| 8479.89.99 | 647 | 1 subsistema de aplicação de ensimagem e rolo direcionador |
| 8479.89.99 | 648 | 1 subsistema de superposição das fitas, para preparação da fita, para crimpadeira |
| 8479.89.99 | 649 | 1 crimpadeira com sistema de acionamento e controle |

(SI-417) : Sistema integrado para fabricação de lentes oftálmicas com grau em policarbonato, revestidas por uma camada anti-risco, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|--|
| 8428.90.90 | 842 | 1 sub-sistema de manuseio e transporte, automatizado, das lentes moldadas |
| 8477.10.11 | 701 | 1 máquina injetora servo-elétrica, monocolor, para injeção de termoplásticos |
| 8479.89.99 | 650 | 1 sub-sistema automatizado, de aplicação de revestimento anti-risco na superfície das lentes |
| 8480.71.00 | 701 | 1 molde de 4 cavidades e insertos intercambiáveis em variadas dioptrias, pelo processo de injeção/compressão |

§ 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 33, de 25 de novembro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 29 de novembro de 2004:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8453.20.00 (BK) | Ex 001 – Máquinas automáticas para corte (por navalhas) de couro e materiais sintéticos utilizados na produção de calçados, com controlador lógico programável (CLP), com sistema de projeção a laser, com dois cabeçotes de corte com movimentação independente e simultânea com sistema de transporte do material a ser cortado por esteira móvel com área de corte igual a 1.500 x 500 mm e velocidade máxima de corte de cada cabeçote, de 50m/min |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|--|
| 8453.20.00 (BK) | Ex 001 – Máquinas automáticas para corte (por navalhas) de couro e materiais sintéticos utilizados na produção de calçados, com controlador lógico programável (CLP), com sistema de projeção a laser, com dois cabeçotes de corte com movimentação independente e simultânea com sistema de transporte do material a ser cortado por esteira móvel com área de corte igual ou superior a 1.500 x 500 mm e velocidade máxima de corte de cada cabeçote, de 50m/min |
|--------------------|--|

No Sistema Integrado (SI-117):

Onde se lê:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8479.89.99 | 881 | 1 sistema de bobinamento da tira, com suporte para 10 rolos, passo regulável e controle de tração |

Leia-se:

| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
|------------|-----|---|
| 8479.89.99 | 881 | 1 sistema de bobinamento da tira, com suporte para 10 ou mais rolos, passo regulável e controle de tração |

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8479.89.99 (BK) | Ex 076 – Máquinas de corte por jato de água, de comando numérico computadorizado (CNC), com dimensões da mesa de trabalho de 500 x 1.000mm a 2.000 x 3.600mm, pressão de operação superior ou igual a 40.000psi e bomba com potência de 25 a 100HP |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|---|
| 8479.89.99 (BK) | Ex 076 – Máquinas de corte por jato de água, de comando numérico computadorizado (CNC), com áreas de trabalhos iguais ou superiores a 500 x 1.000mm, pressão de operação superior ou igual a 40.000psi e bomba com potência de 25 a 100HP |
|--------------------|---|

Onde se lê:

| | |
|--------------------|---|
| 9031.80.12 (BK) | Ex 001 – Equipamentos para medição de rugosidade, com filtro "cut-off" de 0,25 - 0,8 micra, 2,5 micra e filtro automático, erro de retilineidade máxima de 0,35 micra em 20mm, com unidade de avanço, apalpador de contato, sistema de avaliação via computador |
|--------------------|---|

Leia-se:

| | |
|--------------------|---|
| 9031.80.12 (BK) | Ex 001 – Equipamentos para medição de rugosidade, com filtro "cut-off" de 0,25 - 0,8 milímetros, 2,5 milímetros e filtro automático, erro de retilineidade máxima de 0,35 micra em 20mm, com unidade de avanço, apalpador de contato, sistema de avaliação via computador |
|--------------------|---|

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 10, de 25 de abril de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 27 de abril de 2005:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|---|
| 8460.90.19 (BK) | Ex 003 – Esmerilhadeiras para "biletas" quadrados de aço de comprimento compreendido entre 9.000 e 1.200mm, com seção transversal máxima de 165 x 165mm e seção nominal de 155 x 155mm, operados com temperatura máxima de biletas de 300°C, de peso compreendido entre 1.750 e 2.600kg, com posicionamento automático do biletas para esmerilhamento das 4 faces e cantos por meio de rebolo de diâmetro de 610mm e espessura 101mm, com ajuste automático da velocidade |
|--------------------|---|

Leia-se:

| | |
|--------------------|--|
| 8460.90.19 (BK) | Ex 003 – Esmerilhadeiras para "biletas" quadrados de aço de comprimento compreendido entre 9.000 e 12.000mm, com seção transversal máxima de 165 x 165mm e seção nominal de 155 x 155mm, operados com temperatura máxima de biletas de 300°C, de peso compreendido entre 1.750 e 2.600kg, com posicionamento automático do biletas para esmerilhamento das 4 faces e cantos por meio de rebolo de diâmetro de 610mm e espessura 101mm, com ajuste automático da velocidade |
|--------------------|--|

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 21, de 18 de julho de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de julho de 2005:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|---|
| 8455.21.10 (BK) | Ex 001 – Blocos acabadores, com até 10 passes, do tipo delta 45 graus, providos de motor, acionamento e redutor de velocidade, para operações de acabamento em laminação a quente de fio-máquina de aço, com discos de metal duro de diâmetro igual ou superior a 166mm e velocidade máxima de operação igual ou superior a 40m/s |
|--------------------|---|

Leia-se:

| | |
|--------------------|--|
| 8455.21.10 (BK) | Ex 001 – Blocos acabadores, com até 10 passes, do tipo delta 45 graus, providos ou não de motor, acionamento e redutor de velocidade, para operações de acabamento em laminação a quente de fio-máquina de aço, com discos de metal duro de diâmetro igual ou superior a 166mm e velocidade máxima de operação igual ou superior a 40m/s |
|--------------------|--|

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 27, de 26 de agosto de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 29 de agosto de 2005:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8479.89.99 (BK) | Ex 408 – Cabeças aplicadoras de adesivo acrílico para equipamento laminador, para fabricação de adesivos laminados |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|--|
| 8479.89.99 (BK) | Ex 408 – Cabeças aplicadoras de adesivo acrílico ou "hot melt" para equipamento laminador, para fabricação de adesivos laminados |
|--------------------|--|

Onde se lê:

| | |
|--------------------|---|
| 8907.90.00 (BK) | Ex 001 – Bóias de sinalização náutica de polietileno, estabilizado para UV, de alta densidade, com sistema de monitoramento a distância por controle remoto via rádio, lanterna de policarboneto rígido, alcance de 5 a 6 milhas náuticas, com espanta-gaivota, painel solar, 36 "leds" de alta intensidade, capazes de emitir 256 códigos internacionais em "flash ajustável", com GPS |
|--------------------|---|

Leia-se:

| | |
|--------------------|---|
| 8907.90.00 (BK) | Ex 001 – Bóias de sinalização náutica de polietileno, estabilizado para UV, de alta densidade, com ou sem sistema de monitoramento a distância por controle remoto via rádio, com ou sem lanterna de policarboneto rígido, alcance de 5 a 6 milhas náuticas, com espanta-gaivota, painel solar, 36 "leds" de alta intensidade, capazes de emitir 256 códigos internacionais em "flash ajustável", com GPS |
|--------------------|---|

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 46, de 24 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 26 de dezembro de 2003, no Sistema integrado SI-258, cujo prazo de vigência foi prorrogado pela Resolução CAMEX nº 41, de 30 de novembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 02 de dezembro de 2005:

Onde se lê:

| (SI-258) : Sistema integrado para fundição contínua de vergalhões de cobre com diâmetro de 8,0 a 17,0mm, com estação vertical de 8 veios e capacidade máxima de produção igual ou superior a 100kg/h por veio, constituído por: | | |
|---|-----|--|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 8479.89.99 | 766 | 8 bobinadores com controle de velocidade e de diâmetro das bobinas |

Leia-se:

| (SI-258) : Sistema integrado para fundição contínua de vergalhões de cobre com diâmetro de 8,0 a 17,0mm, com estação vertical de 10 veios e capacidade máxima de produção igual ou superior a 100kg/h por veio, constituído por: | | |
|--|-----|---|
| CÓDIGO | EX | DESCRIÇÃO |
| 8479.89.99 | 766 | 10 bobinadores com controle de velocidade e de diâmetro das bobinas |

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2004:

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8443.59.90 (BK) | Ex 025 – Máquinas de impressão, a laser, de uso industrial, com funções cumulativas ou não de marcar, codificar, personalizar, endereçar e datar produto ou embalagem de qualquer formato ou superfície, com velocidade de impressão de até 2.000 caracteres por segundo |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|---|
| 8443.59.90 (BK) | Ex 025 – Máquinas de impressão, a laser, de uso industrial, com funções cumulativas ou não de marcar, codificar, personalizar, endereçar e datar produto ou embalagem de qualquer formato ou superfície |
|--------------------|---|

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8451.80.00 (BK) | Ex 021 – Máquinas a gás para chamuscar tecidos, com largura útil de operação de 7,0 metros, destinadas à produção de feltros para máquinas de papel e celulose |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|--|
| 8451.80.00 (BK) | Ex 021 – Máquinas a gás para chamuscar tecidos, com largura igual ou superior 7,0 metros, destinadas à produção de feltros para máquinas de papel e celulose |
|--------------------|--|

Onde se lê:

| | |
|--------------------|--|
| 8463.30.00 (BK) | Ex 009 – Máquinas para conformar molas helicoidais através do enrolamento de arame, com comando numérico computadorizado (CNC), contendo cinco ou mais eixos controlados, diâmetro do arame de 2mm a 9mm e produção máxima de 6.000 molas helicoidais por hora |
|--------------------|--|

Leia-se:

| | |
|--------------------|---|
| 8463.30.00 (BK) | Ex 009 – Máquinas para conformar molas helicoidais através do enrolamento de arame, com comando numérico computadorizado (CNC), contendo cinco ou mais eixos controlados, diâmetro do arame de 2mm a 9mm e produção máxima de 6.000 molas helicoidais por hora, com ou sem desbobinador |
|--------------------|---|

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

LUIZ FERNANDO FURLAN