

RESOLUÇÃO Nº 10, DE 25 ABRIL DE 2005.

O CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, conforme o deliberado em reunião realizada no dia 25 de abril de 2005, com fundamento no inciso XIV do art. 2º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003 e considerando as Decisões nºs 33/03 e 34/03 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital e Bens de Informática e Telecomunicações, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8207.30.00 (BK)	Ex 006 – Ferramentas progressivas para estampagem de terminais elétricos, providas de matrizes e punções, colunas, gaiolas de esferas, placas-guia, porta-punções e porta-matrizes, sensores e cabos elétricos com conectores
8413.70.90 (BK)	Ex 003 – Bombas centrífuga para óleo hidráulico, portáteis, automáticas, para acionamento de ferramentas de torque, com 2 ou mais saídas, pressão máxima igual a 10.000psi e vazão máxima compreendida entre 3 a 12 litros por minuto
8413.81.00 (BK)	Ex 001 – Bombas de fluxo axial de vazão 11.500m³/h, com 6,3m de altura manométrica, diâmetro nominal de sucção e descarga de 1.000mm, potência de 700CV, sem motor, com selo mecânico, para planta de ácido fosfórico
8416.20.10 (BK)	Ex 003 – Queimadores, para queimas simultâneas de gases e líquidos organo-clorados, construídos em ligas de níquel, resistentes à corrosão, para trabalhar em temperaturas superiores a 1.200°C, capazes de garantir a qualidade de queima mínima de 99,99% dos sub-produtos líquidos e gasosos enviados para o incinerador
8416.20.90 (BK)	Ex 001 – Conjuntos de queimadores para reator de fabricação de negro de fumo, constituídos por suporte móvel para movimentação, para temperatura máxima de combustão interna de 2.100°C e velocidade dos reagentes e produtos de até 50m/s, vazão de ar de combustão de entrada no queimador de 24.000Nm³/h e temperatura de 900°C, vazão máxima de matéria-prima principal (óleos e refinaria) de 15m³/h e vazão de matéria-prima secundária de 2.100Nm³/h
8419.20.00 (BK)	Ex 001 – Esterilizadores de materiais médico-hospitalares, baseados na tecnologia de plasma de peróxido de hidrogênio, totalmente automatizados e computadorizados
8419.81.90 (BK)	Ex 002 – Fornos espirais a vapor com “upgrade” para ar quente, construídos em aço inoxidável, constituídos por 8 níveis de esteira, com velocidade da esteira e fluxo de ar variáveis, e capacidade de 3.000kg/h
8419.89.19 (BK)	Ex 001 – Esterilizadores rotativos contínuos de latas cilíndricas, com alimentação e descarga contínuas, velocidade nominal de produção de 500 latas por minuto, compostos de vaso de pressão pré-aquecido, vaso de pressão de esterilização, vaso de pressão de resfriamento e sistema de monitoramento e controle, para operar com latas de 170g de leite evaporado
8419.89.99 (BK)	Ex 015 – Prensas para têmpera em óleo de engrenagens, luvas e anéis sincronizadores, de transmissões, de capacidade total máxima igual ou superior a 50 toneladas, com sistema de matrizes fechadas para prevenção de deformações
8420.10.90 (BK)	Ex 003 – Calandras para produção de filme de PVC rígido, constituídas por quatro rolos cromados em formato "F", com largura de trabalho de 1.700mm, dureza superficial dos rolos de 750 a 850 Vickers e velocidade periférica dos rolos de 47m/min, rolos para estirar e esticar, unidade do bobinamento, rolos resfriadores, unidade de tensão e corte lateral e medidor de espessura
8421.19.90 (BK)	Ex 001 – Centrífugas horizontais, tipo cesto reversível com tecido anti-aderente, para desidratação e alcoolização de nitrocelulose, constituídas por sistema de inertização e sistema de controle de

	alimentação da nitrocelulose, por meio de célula de carga, com capacidade máxima ou superior a 1.000 Kg/h em base seca, para produção de nitrocelulose
8422.30.29 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para lavagem, despirogenização, inserção e posicionamento de pistão de borracha, enchimento de insulina e fechamento de frascos (carpules) de 3ml, com capacidade de 36.000 frascos por hora e automatizadas com controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29 (BK)	Ex 003 – Máquinas automáticas para enchimento e recravação de latas com diâmetro compreendido entre 50 e 83mm e volume de enchimento superior ou igual a 420cm ³ , próprias para envase de leite evaporado com 26% de sólido em temperatura compreendida entre 4 e 5°C, e leite condensado, em temperatura compreendida entre 24 e 25°C, com capacidade igual ou superior a 450 latas por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas, rotativas, para rotulagem de frascos e potes cilíndricos e cônicos, com capacidade de operar com dois frascos diferentes simultaneamente, com etiquetas auto-adesivas, constituídas por cabeçotes de rotulagem eletronicamente controlados, frascos com gargalos descentralizados, suporte com quatro eixos para ajuste contínuo da altura de colagem, das dimensões do envase, da centragem e da obliquidade, dispositivo para duas bobinas de etiquetas, diâmetro de rotulagem igual ou superior de 120mm e altura igual ou superior a 300mm, com capacidade de rotulagem igual ou superior a 120 metros de bobina de etiquetas auto-adesivas por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 011 – Combinações de máquinas para embalagem de carpules de insulina, com controle por visão, constituídas por máquina rotuladeira automática, dotada de inserção de tampa roscada e capacidade máxima de 36.000 rótulos por hora, máquina emblistadeira, com capacidade de 80 blisters por minuto, máquina encartuchadeira, dotada de dobra e alimentação de bulas, com capacidade de 80 cartuchos por minuto, máquina verificadora de peso, com precisão melhor ou igual a 0,5g e máquina para envolver conjunto de cartuchos com filme plástico, com capacidade máxima de 250 cartuchos por minuto
8424.89.90 (BK)	Ex 010 – Combinações de máquinas para pintura e secagem automática de peças plásticas automotivas, transportadas por meio de esteira contínua de envio e retorno do tipo "paternoster", indexação com os aplicadores automáticos horizontais de tinta, constituídas por uma zona de pré-limpeza das peças por meio de ionizadores de ar, com uma cabine de aplicação de tinta líquida, de base aquosa (ecológica), duas estações de pintura, atomizadas por meio de quatro ou mais pistolas automáticas por estação de pintura, com dispositivo de giro de 180 graus dos "pallets com peças" entre cada estação de pintura, sistema de exaustão e recirculação de água com tanque de sedimentação, forno de secagem por convecção do tipo "multi-níveis" com largura igual ou superior a 4m e com níveis, com controlador lógico programável (CLP)
8424.89.90 (BK)	Ex 012 – Equipamentos para flexibilização e aplicação de produto anti-colante em membranas elastoméricas, utilizadas na vulcanização de pneus de carga, constituídos por carro suporte, dispositivo de tratamento, aquecimento e medição, armário de preparação da solução de tratamento e armário elétrico/automação e pneumático
8424.90.90 (BK)	Ex 002 – Injetores de solução de ácido clorídrico a 25% em câmara de combustão de incinerador, construídos de tântalo, resistentes à alta temperatura e corrosão, projetados e dimensionados para pulverizar a solução de ácido no interior da câmara de combustão visando controlar a temperatura de combustão entre 1.200 e 1.400°C
8427.20.90 (BK)	Ex 001 – Empilhadeiras acionadas por motor a diesel, para elevação, transporte e armazenagem de carga, com capacidade máxima igual ou superior a 3.500kg mas não superior a 6.500kg
8429.52.19 (BK)	Ex 001 – Escavadoras autopropulsadas, com superestrutura capaz de efetuar rotação de 360°, capacidade de carga compreendida entre 10,7m ³ e 76,5m ³ , equipadas com motores elétricos de corrente contínua para propulsão, giro e elevação, sem volante no motor, com acionamento do sistema de elevação da caçamba de carga por meio de cabos
8429.52.19 (BK)	Ex 002 – Escavadoras autopropulsadas, com superestrutura capaz de efetuar rotação de 360°, constituídas por motores elétricos de corrente alternada para propulsão, giro e sistema de elevação, com acionamento do sistema de elevação da caçamba de carga por meio de cabos e capacidade de carga máxima igual ou superior a 19m ³
8433.59.90 (BK)	Ex 001 – Colheitadeiras de tomate, com selecionador eletrônico, agitador rotativo a raios vibratórios com movimento alternado para separação dos frutos e rampa de descarregamento
8437.10.00 (BK)	Ex 006 – Máquinas selecionadoras eletrônicas para amendoim, bicromáticas, constituídas por oito canais, leitura por infravermelho e capacidade de 8.000kg/h
8439.20.00 (BK)	Ex 001 – Enroladeiras para papel e cartão, com pressão linear controlada entre cilindro-suporte e bobina, movimento longitudinal do cilindro-suporte durante o processo de enrolamento, utilizadas para bobinas de diâmetro acima de 3m, com velocidade de 2.000m/min e até 120 toneladas
8439.30.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas laminadoras de filme poliéster metalizado, para laminação de papel e cartão com filme de politereftalato de etileno (PET) metalizado, constituídas por sistema de corte do filme

	por meio de faca quente "hot knife", para formato máximo do papel de 1.040mm x 1.140mm e produtividade de até 10.000 folhas por hora, e controlador lógico programável (CLP)
8439.99.90 (BK)	Ex 001 – Vigas dosadoras para máquinas de aplicação de tinta ou amido, por jato livre, em superfície de papel ou cartão, constituídas por bocal com tubo distribuidor de tinta ou amido embutido na viga, parede frontal basculável por cilindro hidráulico, conjunto de mancais para a viga, limitador de formato motorizado, sistema de alimentação de tinta com refrigeração, calha de retorno, sistema de pulverização de água com tubo e mangueira de alimentação, viga com dispositivo de dosificação com lâmina, sistema de desaeração de tinta com ciclone, com lavagem interna, válvulas e tubulação dedicada e sistema automático de regulagem do lábio
8451.29.90 (BK)	Ex 002 – Secadoras com largura de 7m para termofixação de tecidos e acabamento de feltros e telas secadoras, utilizadas como vestimentas para máquina de papel e celulose
8455.21.90 (BK)	Ex 001 – Laminadoras parabólicas de barras de aço chato, à quente, para barras com dimensões máximas de 2.000mm x 120mm x 40mm (comprimento x largura x espessura) e dimensões de saída iguais a 2.500mm x 120mm x 3,5 mm (comprimento máximo x largura x espessura mínima) em perfil parabólico, com tolerância de 0,2mm e capacidade média de produção de 200 peças por hora, constituídas por sistema de carregamento e descarregamento de barras, painel elétrico e comando com controlador lógico programável (CLP)
8456.30.19 (BK)	Ex 005 – Máquinas de eletroerosão por penetração, constituídas por quatro unidades de usinagem independentes, com comando numérico computadorizado (CNC), para micro furação de peças com diâmetros de 0,05 a 0,6mm, base de granito, curso dos eixos X, Y e Z igual a 10, 10 e 50mm, respectivamente, velocidade de avanço máximo em X=10m/s, Y=10m/s e Z=15m/s, posicionamento automático das peças por meio dos eixos C=360° e A= 115° e unidade deionizadora de água
8456.99.00 (BK)	Ex 002 – Máquina-ferramenta para eliminação de rebarbas e cantos vivos de peças metálicas, pelo processo eletroquímico de eletrólise, com corrente elétrica máxima igual ou superior a 300A, controlada por CLP
8458.11.99 (BK)	Ex 007 – Centros de torneamento horizontal, com comando numérico computadorizado, para torner, furar, fresar e rosquear, com duas árvores contrapostas concêntricas, diâmetro torneável de 500mm, cursos em X e Y de 550mm e 1.585mm, respectivamente, eixo B programável com amplitude de 240°, eixo C programável, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 40m/min, 24m/min e 70m/min respectivamente, torre porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas, magazine para 60 ferramentas e potência de 45 kW
8458.91.00 (BK)	Ex 003 – Centros de torneamento vertical, de duplo fuso, de comando numérico computadorizado (CNC), com base de concreto polimérico, para operações de torneamento e fresamento a duro em pistas elípticas ou góticas, com dureza superior a 60HRC, para peças de comprimento máximo de 200mm, curso dos eixos X, Y e Z igual a 500mm, 120mm e 200mm, respectivamente, sem utilização de fluido refrigerante ou de corte, com 3 eixos lineares e 1 rotatório, para operações simultâneas em duas peças de juntas homocinéticas
8458.91.00 (BK)	Ex 004 – Tornos verticais, compostos por comando numérico computadorizado (CNC), trocador automático para 30 ou mais ferramentas, diâmetro da mesa igual a 2.500mm, com diâmetro máximo torneável igual a 2.900mm, altura máxima das peças torneadas igual ou superior a 1.940mm, peso máximo da peça admissível na mesa igual a 25.000kg, rotação máxima da mesa igual ou superior a 200rpm, avanço rápido igual ou superior a 10.000mm/min e potência do motor principal igual ou superior a 60kW
8458.91.00 (BK)	Ex 005 – Tornos verticais, para usinagem ovalizada simultânea nas partes interna e externa de anéis de pistões de aço, com unidade de fresagem para corte do "gap" dos anéis, com dois comandos numéricos computadorizados (CNC), capazes de trabalhar diâmetros externos dos anéis de 38 a 170mm, comprimento do pacote de anéis de 150mm e avanço máximo de usinagem de 300mm/min
8460.21.00 (BK)	Ex 023 – Retíficas cilíndricas de externos em virabrequins e eixos de comando de válvulas, com comando numérico computadorizado (CNC), para retificação simultânea de munhões e moentes ou cames e mancais, com correção de posicionamento axial, angular e de forma da peça-obra por meio de medidores "in process", com precisão dimensional igual ou superior a 0,001mm, apresentando distância entre pontas de 1.500mm e constituídas por dois rebolos de nitreto cúbico de boro (CBN), montados em eixos paralelos independentes, de diâmetro máximo igual a 700mm, com controle de velocidade periférica e balanceamento automático
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

8460.90.90 (BK)	Ex 009 – Máquinas automáticas de acabamento "superfinish", do tipo "centerless", utilizando cintas abrasivas para usinagem de eixos de motores de combustão interna, em peças cilíndricas de diâmetro maior que 12mm e comprimento superior a 610mm, com controlador lógico programável (CLP)
8462.10.90 (BK)	Ex 004 – Pressas para estampar componentes metálicos destinados à produção de elos para correntes de moto-serra, com capacidade de estampagem de 80 toneladas, constituídas por mesa com dimensões de 970 x 910mm, abertura do martelo igual a 368mm, velocidade variando de 100 a 1.000 golpes por minuto, curso do martelo ajustável de 16 a 63,5mm, com ajuste motorizado da altura do martelo em incrementos de 0,001, trava automática do martelo e levantamento rápido, guias de quatro colunas de alta precisão e rigidez, sistema automático de compensação de dilatação provocado pelo aquecimento das guias, desbobinador de matéria prima com comando sincronizado, rolo alimentador de precisão de 0 a 4,72 polegadas durante a operação sem necessidade de parar a prensa, capacidade de alimentação de 3.000 polegadas por minuto, e cabine acústica
8462.21.00 (BK)	Ex 018 – Máquinas automáticas para dobrar painéis metálicos completos, de comando numérico computadorizado, para largura máxima de chapa de 1.500mm, comprimento máximo da chapa de 2.000mm, espessura mínima da chapa de 0,5mm e máxima de 3,0mm, com braço alimentador e posicionador da peça dotado de medidor de espessura e capacidade de dobrar para cima e para baixo
8462.21.00 (BK)	Ex 019 – Máquinas para aplainar, tensionar e endireitar serras de fita em uma só colocação, controladas por comando numérico computadorizado (CNC), constituídas por cinco eixos (um para aplainar, outro para tensionar, outro para endireitar, outro para medição e outro para pressão dos rolos)
8462.29.00 (BK)	Ex 004 – Máquinas para produção de tubos utilizados na fabricação de filtros automotivos, com diâmetro igual ou superior a 25mm, por meio de recravação helicoidal de tiras metálicas com ranhuras, com espessura da fita compreendida entre 0,25 a 0,30mm
8462.49.00 (BK)	Ex 003 – Pressas para execução, por punção, de ranhuras em "blanks" segmentados de estatores e rotores, dotadas de dispositivo mecânico de indexação de giro dos "blanks", acionado por servomotor programável, próprias para "blanks" segmentados de diâmetro externo máximo de 2.500mm, espessura máxima de chapa de 2mm, capacidade máxima igual ou superior a 250kN e capacidade máxima de 600 golpes por minuto
8463.30.00 (BK)	Ex 002 – Bobinadeiras de arames metálicos em contenedores de 400 a 2.000kg, para serem combinadas com unidade de trefilação para fabricação de arames metálicos, com diâmetro entre 0,9 a 2,5mm e velocidade linear entre 600 e 700m/min
8463.90.90 (BK)	Ex 008 – Máquinas conformadoras de estrias por rolagem a frio, por meio de duas cremalheiras, de movimentos em sentidos opostos, que trabalham sem eliminação de matéria, com carga e descarga automáticas, com controlador lógico programável (CLP)
8464.90.19 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para corte longitudinal e transversal de chapas de vidro frio e plano, por ferramenta de vídea, com espessura compreendida entre 2 e 19mm, constituídas por sistema de medição, ponte de corte longitudinal de ajuste manual com até três ferramentas de corte, três transportadores de roletes para direcionamento contínuo do vidro, ponte de corte transversal com até duas ferramentas de corte, rolete de deslocamento do vidro, transportador com ajuste manual da largura de corte das bordas, transportador de correias com seção tripla - transporte, evacuação de lascas de vidro e direcionamento para o britador de vidro - soprador para cacos de vidro, transportador para transferência de ângulo, britador de vidros defeituosos com calha de escoamento e alimentador da esteira de transporte, mesa de sopro para limpeza do vidro, descarregador de vidro com mecanismo de sucção para elevação, duas cabines de proteção da área de trabalho, plataforma rotativa, dispositivo desenrolador, aplicador e cortador de papel, cabine e painel de controle do sistema elétrico
8465.91.10 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para produção de lamelas brutas de madeira, constituídas por unidade automática de alimentação vertical por correias, unidade transportadora intermediária por sistema de rolos e unidade de corte com quatro cabeçotes de serras fitas horizontais integradas em corpo único, sistema pneumático de tensionamento, controlador lógico programável (CLP), com tolerância de corte de +/-0,22mm, velocidade máxima de trabalho de 25m/min, com cabine de segurança e sistema de captação para exaustão
8465.99.00 (BK)	Ex 005 – Distribuidores de cavacos de madeira, por rolos, próprios para homogeneizar a massa na formação de placa de aglomerado
8465.99.00 (BK)	Ex 006 – Refiladeiras automáticas para bordas de peças retas e arredondadas de madeira, com dois cabeçotes, superior e inferior, com rotação de 12.000 até 18.000rpm, largura máxima de trabalho de 3.000mm, velocidade de até 22m/min e espessura máxima do trabalho de 50mm
8467.11.90	Ex 004 – Apertadeiras pneumáticas monofuso, de uso manual, do tipo angular

(BK)	
8467.11.90 (BK)	Ex 005 – Apertadeiras pneumáticas monofuso, de uso manual, do tipo pistola
8472.90.30 (BK)	Ex 004 – Dispositivos periféricos eletros-mecânicos, auxiliares, sem capacidade de operação autônoma, com função exclusiva de aceitar e validar a autenticidade e o valor de cédulas e retê-las em cassete fixo ou removível, com ou sem armazenamento intermediário (escrow), próprios para integração a máquinas de auto-serviço com utilização de papel-moeda, pesando até 22kg, com dimensões máximas de até 75cm de altura, 20cm de largura e 45cm de comprimento
8477.20.10 (BK)	Ex 005 – Combinações de máquinas para produção de chapas de polipropileno alveolar de espessura compreendida entre 2 e 3mm, e largura de 1.200mm, com capacidade compreendida entre 150 e 200kg/h, constituídas por extrusora para materiais termoplásticos com diâmetro de rosca inferior ou igual a 300mm, painel de comando elétrico, troca-filtro de fluxo, cabeçote de extrusão, calibrador para as chapas alveolares, resfriador por lâmina de ar, bomba de sucção para vácuo nas placas do calibrador, puxador com oito cilindros, forno para estabilização, puxador com quatro cilindros, máquina para corte das chapas e alimentador volumétrico
8477.51.00 (BK)	Ex 002 – Máquinas hidráulicas, automáticas, utilizadas para vulcanização de pneus radiais de 13 a 25 polegadas, constituídas por unidade de pós-enchimento e controle lógico programável (CLP)
8479.40.00 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para fabricação de cabos metálicos, com características definidas por retorcimento, velocidade linear de 120 a 150m/min e capacidade de produção diária igual ou superior a 980kg, constituídas por recepção girante para contenedores de 14kg ou 40kg, 19 alimentações fixas com desenroladores para contenedores de 200kg e braço de desenrolagem equipado com sistema de frenagem magnético com cabrestante regulado
8479.40.00 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas para fabricação de cabos metálicos, com características definidas por retorcimento, velocidade linear máxima de 150m/min e capacidade de produção diária igual ou superior a 980kg/dia, constituídas por recepção girante para contenedores de 8kg ou 20kg e oito alimentações fixas com sistema de frenagem magnético com cabrestante regulado
8479.40.00 (BK)	Ex 007 – Máquinas trançadeiras de fio para fabricação de núcleos de cabos metálicos com características definidas por retorcimento, alimentação girante para dois contenedores de 8,5kg, com controle de desenrolagem por fricção, velocidade linear máxima de 60m/min e capacidade de produção igual ou superior a 260kg/dia
8479.40.00 (BK)	Ex 008 – Máquinas trançadeiras de fios para fabricação de cabos metálicos, com características definidas por retorcimento, com velocidade linear máxima de 150m/min e capacidade de produção igual ou superior a 980kg/dia, constituídas por recepção girante para contenedores de 14kg ou 40kg, alimentação girante para contenedores de 8kg ou 20kg e oito sistemas de frenagem magnético com cabrestante regulado
8479.40.00 (BK)	Ex 009 – Máquinas trançadeiras de fios para fabricação de cabos metálicos, com características definidas por duplo retorcimento, duas alimentações girantes para seis contenedores de 5kg, controle de desenrolagem por fricção, constituídas por recepção para contenedores de 14kg ou 40kg, velocidade linear de 90 a 120m/min e capacidade de produção diária igual ou superior a 190kg
8479.40.00 (BK)	Ex 010 – Máquinas trançadeiras de fios para fabricação de núcleos de cabos metálicos, com características definidas por retorcimento, constituídas por alimentação girante para quatro contenedores de 8kg, controle de desenrolagem por fricção, velocidade linear de 150m/min e capacidade de produção igual ou superior a 140kg/dia
8479.82.10 (BK)	Ex 002 – Agitadores com rotor acoplado magneticamente e sistema de controle, com certificação da FDA (Food and Drug Administration) e da EMEA (European Medicine Agency), destinados a manter a insulina homogênea em tanques de estocagem com capacidade entre 200 e 2.000 litros
8479.89.11 (BK)	Ex 007 – Prensas hidráulicas para compactação de pastilhas para freios automotivos, com força de fechamento compreendida entre 60 e 160 toneladas e pressão de trabalho de 300bar, constituídas por mesa de operação rotativa com duas estações ou mais de prensagem individuais, alimentador automático com rosca transportadora, com pesagem e dosagem de material oriundo de um silo acondicionado sobre o equipamento em uma estrutura metálica, com aplicador de desmoldante, com dutos para exaustão, painel elétrico de controle e de operação e controlador lógico programável (CLP) incorporado à máquina
8479.89.99 (BK)	Ex 308 – Bobinadeiras de cabos metálicos em contenedores de 14kg ou 40kg, constituídas por controle de tensão de enrolamento e metragem, estrutura de aço soldada com tampa de proteção, motor elétrico, conjunto de transmissão, conjunto de enrolagem, dois eixos para colocação do contenedor entre pontas, conjunto de espalhamento do cabo e equipamento eletro-eletrônico para ajuste de comprimento do cabo, para serem combinadas com a máquina destinada a fabricar cabos metálicos retorcidos fretados, com velocidade linear máxima de 35m/min e capacidade de produção diária igual ou superior a 130kg

8515.31.90 (BK)	Ex 002 – Máquinas de soldar tubo, constituídas por robô industrial de seis graus de liberdade, dedicadas à soldagem de componentes de motores a combustão interna de baixa potência, com comando numérico computadorizado (CNC)
8515.39.00 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para soldagem constituídas por dois robôs com capacidade de manipulação de 20kg, raio de alcance de 1.717mm, precisão de posicionamento de +/-0,06mm, constituídos por braços mecânicos com movimentos orbitais de seis ou mais graus de liberdade, equipamento de solda (processo MIG/MAG), dispositivo posicionador de 3 eixos e controlador lógico programável (CLP)
8517.50.41 (BIT)	Ex 001 – Multiplexadores por divisão de tempo digitais síncronos, com capacidade de cross-conexão de 80 a 160Gbps com granularidade de VC12 e/ou VC4, capazes de transmitir diferentes tipos de protocolos (IP, ATM, Ethernet-10Mbps a 10Gbps, FICON, Fiber Channel) e serviços ópticos de nova geração
8529.90.19 (BIT)	Ex 003 – Filtros de frequência menor ou igual a 2.500MHz, utilizando tecnologia de ondas acústicas superficiais (SAW), próprios para montagem em superfície SMD (Surface Mount Device)
8529.90.19 (BIT)	Ex 005 – Filtros de sinal de rádio-frequência, com funções de combinação ou duplexação do sinal de rádio-frequência, para utilização em estação de rádio base em redes móveis celulares
8529.90.19 (BIT)	Ex 006 – Filtros de sinal de rádio-frequência, para utilização em estação de rádio-base em redes móveis celulares que operem em faixa de recepção de 1.850 a 1.910MHz ou faixa de transmissão de 1.930 a 1.990MHz
8529.90.19 (BIT)	Ex 007 – Filtros de sinal de rádio-frequência, para utilização em estação de rádio-base em redes móveis celulares que operem em faixa de recepção de 824 a 849MHz ou faixa de transmissão de 869 a 894MHz
8602.90.00 (BK)	Ex 001 – Locotratores para movimentação de carros ferroviários sobre trilhos com bitola de 1.600mm e sobre o solo em pneus, com esforço trator de até 19.420kg, motor turbo-diesel de quatro tempos e seis cilindros, transmissão e conversor de torque de quatro velocidades controlado eletronicamente e com proteção de eixo, sistema de freios de ar comprimido de 1.500 litros por minuto e dois acoplamentos duplos (dianteiro e traseiro) com transferência de peso
8905.90.00 (BK)	Ex 001 – Cábreas (guindastes flutuantes), sem propulsão, constituídas por duas lanças com capacidade total máxima de levantamento de 1.500 toneladas para altura máxima de 55 a 30m do costado, com comprimento de 80m, boca de 34m e pontal de 6,5m, garra de salvamento com abertura máxima de 8m e força de fechamento de 750 toneladas
9027.10.00 (BK)	Ex 003 – Equipamentos eletrônicos portáteis para medição de qualidade de combustão (relação ar/combustível e lambda) por meio de mensuração da quantidade de oxigênio no escapamento do motor ou veículo, de motores a diesel, gasolina, álcool ou gás natural veicular (GNV)
9027.80.20 (BK)	Ex 001 – Espectrômetros de massa, tripoquadrupolo tandem de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 3.000 unidades de massa por carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q0 e célula de colisão quadrupolar Q2
9027.80.90 (BK)	Ex 006 – Analisadores centrífugos, de alta velocidade, controlados por microprocessador para técnicas coagulométricas, colorimétricas e imunológicas de coagulação e fibrinólise, para determinação e quantificação de tempo de protrombina (TP), tempo de tromboloplastina parcial ativado (TTPA), tempo de trombiana (TT), fibrinogênio, fatores de coagulação e provas especiais (D-Dímero e fator de Von Willebrand) com capacidade de 175tp/h, 175 fibrinogenio por hora, 115tpha/h, utilizando colorimetria como técnica de leitura para provas cromogênicas e nefelometria em testes de coagulação e imunoturbidimetria para testes imunológicos
9031.20.90 (BK)	Ex 008 – Bancadas de referência automática para aferição dos parâmetros de ensaio funcional dos injetores da linha de produção seriada, em diferentes condições de funcionamento do injetor, constituídas por dispositivos de fixação hidráulica do injetor, painel de controle eletrônico, controle de pressão do óleo de teste de 250 a 1850 +/-1bar, comando de abertura e fechamento dos injetores com frequência de 1.000 +/-5min-1, medição do volume injetado com tolerância menor ou igual a +/-0,15mm ³ por curso de um valor médio de 1.000 injeções e medição do volume de retorno de óleo de 0 a 10 litros por hora com exatidão menor ou igual a 0,2%
9031.20.90 (BK)	Ex 009 – Equipamentos para montagem e teste da cinemática de membranas elastoméricas, utilizadas em máquinas de montagem de pneumáticos, constituídos por sistema de motorização para montagem da membrana, sistema de injeção de ar comprimido, conjunto de cilindros para colocação em pressão, cilindro de subida e descida da membrana e armário elétrico e pneumático
9031.49.90 (BK)	Ex 015 – Máquinas para inspeção de estrutura interna de pneus por sistema xerográfico, por meio de raios laser, infravermelho e câmera eletrônica, controladas por computador, com estação de entrada, estação de saída, estação de centralização e identificação, estação de inspeção e estação computadorizada de comando, usadas para inspecionar pneus com diâmetro mínimo de 10 polegadas e diâmetro externo máximo de 1650mm, com capacidade de produção de 26 pneus por

	hora
9031.49.90 (BK)	Ex 016 – Máquinas para inspeção de frascos (carpules), para verificação de presença de partículas em suspensões de cristais de insulina, com capacidade de até 600 frascos por minuto, constituídas por unidade de tecnologia computadorizada de visão (software, câmeras, prismas, espelhos e lâmpadas)
9031.80.99 (BK)	Ex 016 – Máquinas de medição dimensional sem toque, computadorizadas, com sistema de visão artificial, por câmeras digitais de estado sólido CCD de alta resolução
9031.80.99 (BK)	Ex 068 – Máquinas para controle e verificação da qualidade de cabos metálicos, com características definidas por retorcimento, constituídas por alimentação e recepção para contenedores de 14kg ou 40kg, sistema de medida do comprimento e variação do diâmetro dos cabos e armário elétrico de comando e de controle

Art. 2º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 16, de 10 de junho de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 11 de junho de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8463.90.10 (BK)	Ex 003 – Máquinas conformadoras de estrias por amassamento a frio, utilizando rolos dentados, para fabricação de peças com dentados externos ou internos, sem eliminação de material, de comando numérico, com carga e descarga automáticas
8463.90.90 (BK)	Ex 006 – Máquinas para conformar a frio o ângulo anti-escape de luvas sincronizadoras de transmissões, por meio de amassamento por rolo dentado, com controlador lógico programável (CLP) e sistema automático de carga e descarga de peças
9031.80.12 (BK)	Ex 003 – Aparelhos portáteis para medir rugosidade de peças metálicas, por meio de palpador eletromecânico, de precisão igual ou superior a 35 microns
9031.80.99 (BK)	Ex 067 – Equipamentos para medição de formas geométricas (circularidade, planicidade e cilindridade), por meio de palpadores e avaliador eletrônico, com placa de fixação de duplo giro e sistema de avaliação computadorizado

Art. 3º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 21, de 14 de julho de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 17 de julho de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8460.11.00 (BK)	Ex 001 – Máquinas para retificar superfícies planas, de dupla face, com precisão igual ou superior a 0,01mm, de comando numérico, constituídas por cabeçotes porta-rebolos verticais para retificar as faces de anéis sincronizadores de transmissões, com carga e descarga automáticas e medição pós-processo com correção feed-back
8463.90.90 (BK)	Ex 004 – Máquinas conformadoras de estrias por rolagem a frio, por meio de 2 cremalheiras de movimentos em sentidos opostos, que trabalham sem eliminação de matéria, com controlador lógico programável (CLP)
8479.40.00 (BK)	Ex 005 – Máquinas trançadeiras de fios metálicos, tipo "rotary braider", para trançar mangueiras, constituídas por bobinador/desbobinador de mangueiras "haul off" e 1 ou mais decks de 16 ou mais voadores
8479.40.00 (BK)	Ex 006 – Máquinas trançadeiras de fios metálicos, tipo "rotary braider", para trançar mangueiras, constituídas por bobinador/desbobinador de mangueiras "haul off", 1 ou mais decks de 16 ou mais voadores, bobinador/desbobinador de fios e sistema de refrigeração
9031.80.20 (BK)	Ex 007 – Máquinas para medição tridimensional de dentes de engrenagens, por contato, com mesa giratória, de comando numérico computadorizado (CNC), capazes de verificar ângulo, passo, perfil, perfil ativo, abaulamento, excentricidade, espaçamento e erros compostos

Art. 4º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 24, de 12 de agosto de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2003:

8420.10.90 (BK)	Ex 006 – Pressas hidráulicas, contínuas (calandras), para roletar, aplainar e alisar couros de sola, com força de prensagem máxima superior ou igual a 36 toneladas
8428.33.00 (BK)	Ex 010 – Máquinas automáticas, de base fixa, para movimentação, por meio de tiras, e deposição de couros em cavaletes, mesas ou paletes, com empilhamento segundo o tipo de couro

8453.10.90 (BK)	Ex 034 – Máquinas hidráulicas de lixar couros, com velocidade variável, regulagem de frequência e de amplitude de oscilação do rolo de fixação, largura útil ou superior a 3.000mm, sistema de resfriamento do rolo e tapete de transporte de saída
8453.10.90 (BK)	Ex 036 – Máquinas para lixar couros, de largura útil igual ou superior a 1.800mm, com regulagem de frequência e de amplitude de oscilação do rolo lixador, sistema triplo de redução de velocidade para incremento do lixamento e tapete de extração
8453.10.90 (BK)	Ex 038 – Máquinas para retirar pós de peles (couros), com largura útil de trabalho igual ou superior a 3.000mm, constituídos por cabeçotes para aspiração de resíduos sólidos, tapete antiestático para transporte das peles, com velocidade compreendida entre 6, inclusive, e 45, inclusive, metros por minuto
8453.10.90 (BK)	Ex 046 – Máquinas rotativas hidráulicas para polir e alisar couros ou peles, com cilindro de pedra ou feltro

Art. 5º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2007, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-352) : Sistema integrado para evaporação de caminho curto para concentrar produtos termos-sensíveis e/ou que possuem pequena diferença entre o ponto de ebulição das impurezas e o produto de interesse (fungicida), constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7311.00.00	701	3 vasos de coleta de condensado
8413.60.11	703	1 bomba de transferência de resíduo
8413.60.11	704	1 bomba de transferência de produto final
8414.10.00	711	3 bombas de vácuo
8419.50.90	709	2 camadas de condensação com serpentina interna
8419.89.40	706	1 câmara de evaporação a vácuo dotada de recheio (desgaseificador)
8419.89.40	707	1 evaporador de caminho curto (camada delgada)

(SI-353) : Sistema integrado para produção de ar frio e geração de ar quente de processo à temperatura de 1.100º C, por meio de turbo soprador, para operar simultaneamente em dois altos-fornos por processo de redução à base de carvão vegetal na produção de ferro-gusa, com elevada produtividade, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.90	712	2 estações de distribuição de óleo de lubrificação, cada uma com duas bombas de óleo elétricas, trocador de calor água-óleo, filtro de óleo, válvulas de segurança de alta e baixa pressão, válvula de retenção e tanque de óleo elevado de emergência
8414.80.90	713	2 subsistemas turbo-sopradores, constituídos cada um por 1 turbo-soprador axial, com peso de 22 toneladas, palhetas de estator ajustáveis, rotor de 8 estágios, com capacidade máxima de sopro de 57.480Nm³/h, pressão máxima absoluta de 2,5bar, 1 caixa multiplicadora de velocidade de engrenagem com acoplamentos flexíveis tipo diafragma, motor elétrico assíncrono de 2.800kW, 13,8kV, 60Hz e rotação nominal de 7.900rpm, sistema de monitoramento de deslocamento axial e de vibração do rotor, sistema de monitoramento de temperatura dos mancais, sistema de aspiração de ar com vazão de 958Nm³/min, constituído por grelha de aspiração, câmara de aspiração dotada de filtros em aço inoxidável, tipo cartucho, auto limpantes, com eficiência de filtragem igual ou maior que 99,6% e filtragem de partículas maiores que 2 microns, conjunto de válvulas de retenção de saída, sistema de controle anti-bombeamento, partida “soft-start”, válvulas motorizadas de descarga e válvulas de ar de entrada, silenciosos de exaustão e descarga tipo tubular e compensadores de vibração
8419.89.99	744	2 subsistemas de regeneração de calor, constituídos cada um por três câmaras refratárias, constituído por queimador cerâmico vertical e grelha de aço inoxidável com empilhamento de aquecimento do tipo “checkers” cônicos, de alto teor de alumínio, formato hexagonal com 128mm de lado e 7 furos internos com diâmetro de 43mm, para temperatura de operação no topo até 1.400°C, com 2 ventiladores elétricos de ar de combustão com vazão de 23.600Nm³/h, jogo de 35 válvulas de controle de operação, unidade de precisão de medição e regulagem, unidades tubulares de expansão de ar e comando por controlador lógico programável (CLP)
8421.29.90	712	1 unidade portátil de filtragem de óleo a vácuo, com capacidade de 50 litros por minuto, motor de 75kW/440V/60Hz, pressão de operação menor que 0,5Pa e vácuo menor que 666Pa

8426.11.00	703	1 ponte rolante de manutenção do turbo-soprador de 2 levagens, com dispositivo de montagem/desmontagem, capacidade de 20/5 toneladas e vão de 16,5m, velocidade de levagem de 2,31m/min do gancho principal e 9,28m/min do gancho auxiliar, altura de levagem de 15m, velocidade de translação de 18m/min (carro) e 42,3m/min (ponte), mecanismo de devação e transporte, dispositivos de proteção e cabine de operador
8537.10.20	773	1 subsistema de operação, comando e controle automáticos, com controladores lógicos programáveis (CLP), operando com alimentação elétrica de até 600V
8537.10.90	719	2 subestações de alimentação elétrica e controle de turbo-sopradores, cada uma constituída por 1 circuito independente em alta tensão de 2.000kVar, 1 transformador de 13,8/0,44kV, 630kVA e 60Hz
8537.20.00	702	1 estação de distribuição de energia elétrica de média tensão, constituída por 2 compensadores de energia reativa Var, 2 unidades de distribuição de corrente contínua de emergência, 2 armários de entrada, 1 armário de barra coletora, 4 armários de compensação de partida, 2 armários reserva, 2 armários de compensação de potência reativa, 2 armários de transformador, 2 armários de transformação de potencial, 1 armário de isolamento de barra coletora, 2 armários do ponto de ligação do neutro do motor principal, 1 bateria de corrente contínua, 1 painel central de sinalização e dois resistores de partida e sistema de controle e automação por controlador lógico programável (CLP), para operação manual ou automática

(SI-354) : Sistema integrado para medição dos parâmetros funcionais dos injetores "common rail", constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.90	729	1 subsistema transportador de peças, com esteira rolante mecanizada, elevadores, painel elétrico, painel de controle, pallets com chip para armazenamento de dados
8537.10.90	721	1 comando central composto por microcomputador, teclado e monitor, notebook com software dedicado para programação e diagnose do sistema
9026.20.90	701	1 subsistema para exame e teste de vedação de alta pressão e estanqueidade em injetores (1.800 + 100bar), com 2 módulos equipados com seis dispositivos de fixação hidráulica
9030.39.90	701	1 subsistema para exame de resistência (multímetro) e isolamento da bobina com sistema de gravação a laser acoplado e carrinhos de calibração
9031.20.90	701	1 subsistema constituído por cinco módulos para exame do volume de óleo injetado com capacidade de testar 2 injetores simultaneamente com precisão de medição menor ou igual a +/-0,15mm ³ por curso de um valor médio de 1.000 injeções, cinco painéis elétricos e osciloscópio

(SI-355) : Sistema integrado, com controlador lógico programável (CLP), para erosão dos furos no corpo da válvula do sistema de injeção a Diesel, com painel elétrico principal, agregado de água deionizada, agregados hidráulicos e refrigeração, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8456.10.90	701	1 estação de gravação a laser, por eliminação de matéria, controlada por computador, com sistema transportador de peças
8456.30.19	701	2 estações de usinagem por eletroerosão, por penetração, com rotação incorporada ao cabeçote, com sistema transportador de peças
8460.90.19	702	2 estações de usinagem por hidroerosão, para arredondamento de cantos, com medição durante e após o processo com sistema transportador de peças
9026.10.19	701	1 estação de medição de fluxo hidráulico do corpo da válvula, com sistema transportador de peças

(SI-356) : Sistema integrado para pré-tratamento de água, com certificação da FDA (Food and Drug Administration) e da EMEA (European Medicine Agency), próprio para utilização em fabricação de insulina, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.90	701	2 bombas centrífugas de alimentação de água, com vazão de 583 litros por minuto
8419.50.10	712	1 unidade trocadora de calor de placas com pré-filtração, para resfriamento da água de alimentação
8421.21.00	701	1 abrandador automático duplex para depuração de água por resina de troca iônica, incluindo tanque de regeneração por salmora, sem controle de ph e sem lâmpada de ultravioleta

8421.21.00	702	2 unidades de microfiltração de água, sem ionizador, sem controle de ph e sem lâmpada de ultravioleta, com 2 filtros de carbono e 2 filtros multimídia
8421.29.20	701	2 unidades de osmose inversa passo único, com capacidade de 7.500 litros por hora cada
8537.10.20	774	1 painel de comando, com controlador programável (CLP), para geração de alarmes e eventos do sistema

(SI-357) : Sistema integrado para compensação de perdas de potência, utilizado em linhas de transmissão de 230kV, do tipo compensação série capacitiva de 91MVAR, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8504.31.11	701	18 transformadores de corrente tipo janela, de uso externo, com tensão nominal até 24kV, para medição e proteção do sistema
8532.10.00	701	1 compensador de reatância capacitiva trifásico para potência de 91MVAR, com proteção e amortecimento incorporados e sem chave seccionadora, disjuntor e capacitores
8535.40.90	702	132 pára-raios MOV (Metal Oxide Varistor) de 30,3Kv (MCOV)
8535.90.00	709	3 centelhadores de disparo controlado para proteção rápida dos varistores e capacitores por meio do desvio da corrente, para tensão superior a 1.000V ("Spark Gaps")
8537.20.00	703	1 subsistema de comando e controle contendo 3 painéis de proteção e controle, 1 interface homem/máquina, e um conjunto de elementos de conexão

(SI-358) : Sistema integrado para corte de pequenas faixas de lona têxtil cauchutada, utilizada na construção de pneus para veículos de passeio, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8451.50.20	701	1 máquina de corte para o processo de "slitting"
8451.50.90	704	1 estação dupla de desbobinagem
8451.90.90	701	1 jogo adicional de facas
8451.90.90	702	18 posições de bobinagem em três níveis
8477.90.00	701	1 ferramenta para alteração rápida da largura de corte
8537.10.20	775	1 controle central para a linha inteira

(SI-359) : Sistema integrado para a fabricação de corpos de latas sanitárias de 73 mm de diâmetro e 82 mm de altura, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 400 latas por minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.20	705	1 estufa a gás para a cura do verniz de proteção
8428.39.90	730	1 subsistema de transporte com função de pulmão e interligação das diversas unidades operacionais, com controle quantitativo e mecanismos de movimentação variados
8462.39.90	703	1 tesoura de corte duplo, rotativa, para corte longitudinal e transversal de chapas metálicas, com magazine de alimentação com elevador automático e empilhamento de saída, com controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99	923	1 máquina integrada para aplicação de verniz anti-corrosivo na solda de corpos de latas por meio de rolos na superfície externa e spray na superfície interna
8479.89.99	924	1 máquina para a produção contínua de latas sanitárias de folhas de flandres, constituída por sete estações rotativas, sendo a primeira com 4 cabeçotes operacionais e as demais com 8 cabeçotes operacionais, para corte do corpo, separação dos corpos, formação do pescoço, formação do reforço (friso), formação de pestana inferior e superior, alimentação e pré-recravação de fundo por sistema de guias, recravação final dos fundos por sistema de guias, dotada de controlador lógico programável (CLP)
8515.21.00	701	1 máquina automática para soldar por resistência os corpos de latas sanitárias, utilizando solda isenta de mercúrio, com descarte automático de peças defeituosas

§ 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. 6º Na Resolução CAMEX nº 24, de 12 de agosto de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2003:

Onde se lê:

8475.29.10 (BK)	Ex 002 – Máquinas rotativas automáticas para fabricação a quente de frascos de vidro (flaconetes) com diâmetros compreendidos entre 8 e 33 mm, com 20 ou mais estações de trabalho e carregador automático
--------------------	--

Leia-se:

8475.29.10 (BK)	Ex 002 – Máquinas rotativas automáticas para fabricação a quente de frascos de vidro (flaconetes) com diâmetros compreendidos entre 8 e 33 mm, com 20 ou mais estações de trabalho
--------------------	--

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003:

Onde se lê:

8428.90.90 (BK)	Ex 012 – Alimentadores automáticos para linha de painéis de madeira, com comprimento de até 3.200mm, contendo comando numérico computadorizado (CNC), sistema de ponte e braço, com ventosas à vácuo, mesa de entrada e duas plataformas de alimentação compostas com roletes motorizados com velocidade de 18 ciclos por minuto
--------------------	--

Leia-se:

8428.90.90 (BK)	Ex 012 – Alimentadores automáticos para linha de painéis de madeira, com comprimento de 3.000mm ou mais, constituídos por comando numérico computadorizado (CNC), sistema de ponte e braço, ventosas a vácuo, mesa de entrada e duas plataformas de alimentação, constituídas por roletes motorizados com velocidade de 15 ou mais ciclos por minuto
--------------------	--

Onde se lê:

8421.29.90 (BK)	Ex 016 – Filtros automáticos rotativos para monômeros fundidos, para obtenção de fibras e filmes finos, dotado de disco giratório de tela, com pressão operacional constante e limpeza contínua das telas
--------------------	---

Leia-se:

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
--------------------	---

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:

Onde se lê:

8422.30.10 (BK)	Ex 004 – Máquinas rotuladoras automáticas para frascos quadrados, rotativas, por cola a quente, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 15.000 frascos por hora
--------------------	---

Leia-se:

8422.30.29 (BK)	Ex 004 – Máquinas rotuladoras automáticas para frascos quadrados, rotativas, por cola a quente, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 15.000 frascos por hora
--------------------	---

Onde se lê:

8422.30.10 (BK)	Ex 005 – Máquinas rotuladoras automáticas para latas cilíndricas, rotativas, por cola a quente, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 30.000 latas por hora
--------------------	---

Leia-se:

8422.30.29 (BK)	Ex 005 – Máquinas rotuladoras automáticas para latas cilíndricas, rotativas, por cola a quente, com velocidade máxima de produção igual ou superior a 30.000 latas por hora
--------------------	---

Onde se lê:

8477.10.19 (BK)	Ex 002 – Máquinas injetoras de termoplásticos multicolor com 3 unidades de injeção independentes, respectivamente, com volume máximo de injeção igual ou superior a 1.193cm ³ , 339cm ³ e 255cm ³ , de comando numérico computadorizado (CNC) e força de fechamento horizontal máxima igual ou superior a 10.000kN, dotadas de placa móvel com mesa rotativa integrada de diâmetro igual ou superior a 1.900mm
--------------------	---

Leia-se:

8477.10.19 (BK)	Ex 002 – Máquinas injetoras de termoplásticos multicolor com 3 unidades de injeção independentes, respectivamente, com volume máximo de injeção igual ou superior a 1.193cm ³ , 339cm ³ e 255cm ³ , comando numérico computadorizado (CNC), força de fechamento horizontal máxima igual ou superior a 10.000kN e placa móvel com mesa rotativa integrada de diâmetro igual ou superior a 1.800mm
--------------------	---

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 26, de 05 de outubro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 11 de outubro de 2004:

No Sistema Integrado (SI-316):

Onde se lê:

(SI-316) :	Sistema integrado para fabricação de tampas e fundos de latas de 70 e 73mm de diâmetro com capacidade de até 840 tampas/fundos/min, constituído pelos seguintes componentes:
------------	--

Leia-se:

(SI-316) :	Sistema integrado para fabricação de tampas e fundos de latas de 70 e 73mm de diâmetro com capacidade igual ou superior a 800 tampas/fundos/min, constituído por:
------------	---

Art. 10. 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:

8462.91.19 (BK)	Ex 001 – Prensas hidráulicas de tríplex compressão para puncionar, cisalhar e chanfar metais, com espessura igual ou superior a 15mm e precisão de regulagem de até 0,01mm e força igual ou superior a 2800KN.
--------------------	--

Leia-se:

8462.91.19 (BK)	Ex 001 – Prensas hidráulicas de tríplex compressão para puncionar, cisalhar e chanfar metais, com espessura máxima de 16mm e precisão de regulagem de 0,01mm e força igual ou superior a 2.000kN
--------------------	--

Art. 11. 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:

8422.40.90 (BK)	Ex 041 – Máquinas para embrulhar individualmente sabonetes do tipo "wrap around", com capacidade igual ou superior a 500 unidades por minuto
--------------------	--

Leia-se:

8422.40.90 (BK)	Ex 041 – Máquinas para embrulhar individualmente sabonetes, do tipo "wrap around", com capacidade igual ou superior a 350 unidades por minuto
--------------------	---

Art. 12. Na Resolução CAMEX nº 08, de 24 de março de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 30 de março de 2005:

Onde se lê:

8458.91.00 (BK)	Ex 001 – Tornos verticais para usinagem interna e externa, e diamantação de rodas de alumínio até 20 polegadas, com comando numérico computadorizado (CNC), trocador automático de ferramentas para 6 ferramentas e diâmetro máximo de volteio (swing) 640mm, curso de eixo (X)
--------------------	---

	450mm, curso do eixo (Z) 450mm, velocidade de avanço rápido de 18m/min e rotação máxima de 2.500rpm
--	---

Leia-se:

8458.91.00 (BK)	Ex 001 – Tornos verticais para usinagem interna e externa, e diamantação de rodas de alumínio até 20 polegadas, constituídos por comando numérico computadorizado (CNC), trocador automático de ferramentas para 6 a 12 ferramentas e diâmetro máximo de volteio (swing) de 640 a 670mm, curso de eixo X - 450mm e curso do eixo Z - 450mm, velocidade de avanço rápido de 18m/min e rotação máxima de 2.500 a 3.000rpm
--------------------	---

Onde se lê:

8438.10.00 (BK)	Ex 005 – Amassadeiras horizontais com carregamento automático dos ingredientes, duas velocidades de trabalho, ondulação de líquido refrigerante para controle da temperatura, controlador lógico programável (CLP) e capacidade mínima de 700kg/batelada
--------------------	--

Leia-se:

8438.10.00 (BK)	Ex 005 – Amassadeiras horizontais com carregamento automático dos ingredientes, duas velocidades de trabalho, circulação de líquido refrigerante para controle da temperatura, controlador lógico programável (CLP) e capacidade mínima de 700kg/batelada
--------------------	---

No Sistema Integrado (SI-344):

Onde se lê:

(SI-344) : Sistema Integrado automático para usinagem de travessas de madeira para portas, para destopar, perfilar transversal e longitudinalmente, furar nas extremidades, aplicar cola, injetar cavilhas e filtrar lateralmente (processo contínuo por meio de cabeçotes independentes por controle eletrônico de memória programável para comando e operação), com velocidade máxima de produção de até 30 peças por minuto, constituído por:
--

Leia-se:

(SI-344) : Sistema Integrado automático para usinagem de travessas de madeira para portas, para destopar, perfilar transversal e longitudinalmente, furar nas extremidades, aplicar cola, injetar cavilhas e furar lateralmente (processo contínuo por meio de cabeçotes independentes por controle eletrônico de memória programável para comando e operação), com velocidade máxima de produção de até 30 peças por minuto, constituído por:
--

Art. 13. A partir de 1º de janeiro de 2006, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º, 2º, 3º, 4º e 5º da presente Resolução deverão ser adaptadas aos novos regimes especiais comuns e procedimentos que vierem a ser estabelecidos pelo MERCOSUL, em decorrência do disposto nas Decisões nºs 33/03 e 34/03, do Conselho do Mercado Comum (CMC), em particular quanto a implantação do novo Regime Comum de Bens de Capital não Produzidos, de que trata a Decisão CMC nº 34/03, incorporada ao ordenamento jurídico nacional pelo Decreto nº 5.078, de 11 de maio de 2004.

Art. 14. O disposto no artigo anterior se aplica, da mesma forma, às Resoluções Camex publicadas sob nºs 10/04, 16/04, 21/04, 23/04, 26/04, 33/04 34/04 e 01/05.

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

LUIZ FERNANDO FURLAN
Presidente do Conselho