

RESOLUÇÃO Nº , DE DE JUNHO DE 2005.

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 as Decisões nºs 33/03 e 34/03 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

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
8413.50.10 (BK)	Ex 003 – Bombas de polpa de Jarosita (produção de zinco), em tubulação de rejeito, tipo pistão com diafragma, com vazão entre 30 e 50m³/h, pressão de descarga entre 25 e 40kg/cm² e potência entre 40 e 80Kw
8413.50.10 (BK)	Ex 004 – Bombas para polpa de Jarosita (produção de zinco), em tubulação de rejeito, tipo pistão com diafragma, com vazão entre 83 e 100m³/h, pressão de descarga entre 26 e 31kg/cm² e potência entre 100 e 135kW
8413.60.19 (BK)	Ex 001 – Bombas rotativas, tipo duplo lóbulo, especialmente seladas para polpa de nitrocelulose instalável em meio ácido, com capacidade de 500 litros por minuto, pressão 3,5bar com sensor controlador de velocidade
8413.70.90 (BK)	Ex 004 – Bombas centrífugas para polpa de média consistência (14-16%), contendo partes fabricadas em titânio ou aço inoxidável, com capacidade igual ou superior a 600 toneladas por dia de polpa, não concebidas para comportar dispositivo menor
8417.10.90 (BK)	Ex 001 – Fornos de sinterização "Sinter-Hip" para carboneto de tungstênio, sob pressão de argônio a 60bar, temperatura de sinterização de até 1.650°C, dotado de unidades de vácuo (0,01 torr), de refrigeração a água e de recuperação de argônio
8419.39.00 (BK)	Ex 004 – Secadores de leite fluidizado, com dois motores vibradores, construídos em aço inoxidável AISI 304, com entrada de ar ajustável
8421.19.90 (BK)	Ex 002 – Centrífugas decantadoras horizontais com tambor cilíndrico cônico de diâmetro interno de 510mm, comprimento interno de 2.040mm e conicidade de 7,5°, com rotação de 3.600rpm (equivalente a 3.620 gravidades), com capacidade de 1,5 toneladas por hora de farelo de soja branco base seca, equipadas com bomba centrípeta na descarga líquida (soro), rosca transportadora de uma entrada e passo simples protegida contra abrasão por depósito de carvão de tungstênio, de superfície polida espelhada; dutos de injeção do líquido de limpeza e redutor cicloidal de relação de redução 55:1, solidário e parte integrante do lado cônico do tambor, dotada de dois motores, um para girar o tambor e outro para movimentar o eixo do redutor cicloidal, ambos acionados por inversores de frequência, comandados por painel com controlador lógico programável (CLP)
8421.19.90 (BK)	Ex 003 – Centrífugas do tipo "pusher", adequadas para trabalhar com nitrocelulose instável em mistura sulfonítrica, destinadas a evitar acúmulo de material explosivo, dotadas de conjunto de dispositivos eletrônicos de autocontrole, inversores de frequência, controle de vibração e sistema de limpeza e emergência contra explosões, com capacidade de 1.000Kg/h, em base seca e velocidade máxima de 1.200rpm
8421.29.30 (BK)	Ex 002 – Filtros-prensa para desaguamento de lodo de tratamento primário de efluentes de fábrica de celulose e papel, tipo "screen press" com capacidade máxima igual ou superior a 20 toneladas de lodo seco por dia, diâmetro da rosca extratora igual ou superior a 750mm, com teor seco na saída igual ou superior a 40%
8421.29.90	Ex 004 – Filtros-prensa com telas, para concentrar e desaguar carbonato de níquel por meio de duas telas,

(BK)	com capacidade de 30 toneladas teor seco por dia, potência de 30HP, 460VCA, 60Hz, dispostos de modo a efetuar o transporte, prensagem e desaguamento em três zonas de seqüência lógica (de baixa e alta pressão)
8421.99.99 (BK)	Ex 004 – Sub-módulos de membranas com 14.500 fibras de PVDF (fluoreto de polivinilideno) por elemento, com 1.157 (+/-2)mm de comprimento e de 119mm de diâmetro
8422.30.29 (BK)	Ex 008 – Máquinas automáticas para embalagem de bisnagas laminadas flexíveis em caixas de papelão ondulado, com controlador lógico programável (CLP), capazes de agrupar e alimentar os produtos na caixa de forma intercalada, com capacidade de 300 tubos por minuto, com dimensões variando de 10 a 60mm de diâmetro e 50 a 300mm de comprimento
8422.30.29 (BK)	Ex 009 – Máquinas automáticas para envasar produtos líquidos e pastosos em tambores de volume de 200 litros, com dispositivo para alimentar, posicionar, destampar, encher mediante de pesagem automática, tampar e selar, com transportador de roletes, capacidade de produção de 35 tambores por hora
8422.40.90 (BK)	Ex 012 – Combinações de máquinas para embalar medicamentos, constituídas por máquina monobloco para confeccionar e encher cartelas tipo "blister" de alumínio ou de plástico/alumínio, com capacidade máxima igual a 400 cartelas por minuto, máquina encartuchadeira, dotada de colocador de bulas, com capacidade máxima igual a 250 cartuchos por minuto, balança eletrônica para controle dos cartuchos, máquina encaixotadeira, tipo "case packer" com capacidade máxima superior ou igual a 6 caixas por minuto, com fechamento por fita adesiva, controladores lógicos programáveis (CLPs) e unidade central de comando
8422.40.90 (BK)	Ex 013 – Combinações de máquinas para encapsular medicamentos, com capacidade máxima superior ou igual a 70.000 cápsulas por hora, compostas por máquina de enchimento automático de cápsulas, máquina de polimento e de retirada de pó com unidade de deslocamento de ar, sistema de transporte de produtos, equipamento de checagem de peso, mini-separador de cápsulas e eliminador de cápsulas vazias
8422.40.90 (BK)	Ex 017 – Máquinas automáticas para agrupar e cintar blísteres com fita plástica, com uma única soldadura, em lotes de até 10 blísteres, com capacidade máxima de produção de 35 fardos por minuto, com controlador lógico programável (CLP)
8424.89.90 (BK)	Ex 014 – Manipuladores para aplicação de massa refratária de trabalho em distribuidores, com lógica robótica industrial de coluna com braço mecânico de 5 graus de liberdade e raio de alcance máximo de cinco metros
8424.89.90 (BK)	Ex 015 – Máquinas automáticas para envernizar fundo externo de latas de alumínio, facilitando seu deslocamento suave ao longo das operações de enchimento, com capacidade máxima de 2.000 latas por minuto
8427.10.19 (BK)	Ex 001 – Empilhadeiras elétricas autopropelidas, com capacidade de carga de 3.700kg, altura de elevação de 3.071mm, e conjunto de adaptação para portar elementos moldantes
8428.39.90 (BK)	Ex 003 – Distribuidores descarregadores, tipo duplo parafuso, acionados eletricamente, com potência de 11kW, para silo de celulose flocada
8428.90.90 (BK)	Ex 005 – Descarregadores para alimentar bandejas plásticas ou caixas de papelão diretamente para o alimentador em máquinas de empacotar ou sistemas de transporte pneumático de barras para filtros de cigarros, com faixa de operação para barras de cigarros ou de filtros com comprimento máximo de 150mm e diâmetro máximo de 9,0mm
8428.90.90 (BK)	Ex 006 – Máquinas para alimentação de barras de filtro de acetato para cigarros, com carvão vegetal, ou duplo, em montadoras de filtro, com capacidade por unidade de alimentação de 1.500 barras de filtro por minuto, com até 10 unidades de alimentação
8430.41.90 (BK)	Ex 003 – Equipamentos para perfuração de rochas e instalação de cabos de aço, autopropelidos, sobre rodas, equipados com dois braços independentes, sendo um braço para perfuração, dotado de perfuratriz de diâmetro compreendido entre 51 e 89mm, e outro braço para a instalação do cabo de aço, com chassi articulado e sistema automático de perfuração e instalação
8438.10.00 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas automáticas, para fabricação de biscoitos recheados e biscoitos com creme depositado, tipo tortinhas, com três cabeçotes duplos, capazes de aplicar dois diferentes cremes simultaneamente, contendo sistema de transporte com direcionamento e alinhamento de biscoitos, controlador lógico programável (CLP), com produção igual ou superior a 3.000 unidades de biscoitos recheados por minuto ou 6.000 unidades de biscoitos com creme depositado por minuto
8438.10.00 (BK)	Ex 003 – Misturadores planetários para fabricação de massas alimentícias, com capacidade de produção de até 400 litros, controle e gerenciamento para pressurização de ar, sistema de dosagem de insumos, programação para 10 receitas específicas ou mais, dotadas de controlador lógico programável (CLP) e painel de controle "touch screen"
8438.80.90 (BK)	Ex 002 – Misturadores de líquidos ou pastas em pó alimentícios, com capacidade de misturar 150 a 1.575 litros por batelada, contendo recipiente de mistura removível em formato cilíndrico-cônico de 2.200mm de altura e 1.390mm de diâmetro, com mecanismo de inclinação do container, elemento de mistura helicoidal e quadro de comando elétrico
8439.10.90 (BK)	Ex 003 – Roscas de diluição de polpa com capacidade para 50 toneladas por hora, com entrada para polpa a 30-32% de consistência, entrada para filtrado de diluição e saída de polpa a 12% de consistência,

	diâmetro da rosca de 750mm, comprimento da bacia de 4.210mm
8439.91.00 (BK)	Ex 003 – Peneiras cilíndricas (cestas-peneiras), construídas em aço inoxidável, de diâmetro compreendido entre 100 e 2.000mm e altura compreendida entre 100 e 2.000mm, dotadas de furos cilíndricos ou cônicos de diâmetro igual ou inferior 4mm ou rasgos de largura igual ou inferior a 1mm, próprias para máquinas depuradoras de polpa de celulose
8443.19.90 (BK)	Ex 003 – Impressoras tipo ofsete para decoração de corpos de latas metálicas, para operar com até 8 cores, dotadas de sistema de transferência contínua das latas por disco plano, unidade aplicadora de verniz e controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de até 2.200 latas/minuto.
8451.29.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para tratamento superficial de tecidos por secagem contínua, com alimentador/desenrolador de tecidos, recipiente para banho, secador elétrico para tecidos, secador a gás para tecidos e enrolador de tecidos
8451.30.99 (BK)	Ex 001 – Máquinas automáticas para a colocação de puxadores nas fitas de fechos eclair
8451.30.99 (BK)	Ex 002 – Máquinas automáticas para passar e alisar as fitas de fechos eclair de metal
8455.22.10 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas para laminar folhas de alumínio em bobinas de alumínio de até 14.700 kg, em espessura de 0,60mm a 0,005mm, largura de até 2.100mm, com velocidade máxima de 2.000m/min, constituídas por 1 laminador universal, composto por estação de desbobinamento, equipamentos automáticos de centralização de tira; equipamentos de medição de espessura por raio-x; sistema de “refile” lateral da tira provido por facas circulares e eixo de contra faca; duto de “refile” com ventiladores para transporte do “refile”; gaiola de laminação composta por duas colunas, um cilindro de apoio convencional, dois cilindros de trabalho, quatro pares de mancais de rolamentos e um cilindro do tipo Variable Crown Roll; sistema de refrigeração de cilindros; equipamento para exaustão de gases; carro para troca de cilindros; rolete de medição de planicidade; sistema de bobinamento de tira; formador de primeira espira; dispositivo de retirada de bobina incluindo estação de pesagem e cingideira automática; dispositivo de transferência e remoção de espula e de movimentação de bobina; 1 sistema para recuperação do óleo de laminar, constituído por uma torre de lavagem, e um sistema de destilação a vácuo; um filtro para óleo de laminar um subsistema de comando geral provido de painéis elétricos e equipamentos eletrônicos com controladores lógicos programados (CLPs) e comando computadorizado do sistema integrado
8455.22.90 (BK)	Ex 002 – Laminadores a frio de fio-máquina, para aço com bitola de entrada compreendida entre 5 e 12,7mm e bitola de saída compreendida entre 3 e 9mm e velocidade máxima de laminação igual ou superior a 15m/s
8455.30.10 (BK)	Ex 002 – Cilindros laminadores em aço fundido, com um teor, em peso, de carbono entre 1,40% e 1,60%, de cromo entre 1,0% e 2,0%, de níquel entre 1,0% e 3,0% e de molibdênio inferior ou igual a 1,0%, diâmetro igual ou inferior a 601mm e comprimento total igual ou superior a 1.350mm
8456.10.19 (BK)	Ex 003 – Máquinas para corte por “laser” de tubos metálicos, com comando numérico computadorizado (CNC), carga e descarga automáticas e comprimento máximo do tubo igual ou superior a 6.500mm
8458.11.99 (BK)	Ex 008 – Centros de torneamento horizontais para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável igual a 610mm, com comprimento máximo torneável igual a 1.522mm, cursos nos eixos X, Y, Z, iguais a 740mm, 410mm (+/-205mm) e 1.838mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 240° (-30° + 210°) e precisão de posicionamento de 0,0001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,0001°, rotação máxima do fuso igual a 4.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas com magazine independente e braço trocador com capacidade para 40 ou mais ferramentas, dotado de ferramentas rotativas, com potência do motor principal de 26kW e potência do motor de acionamento das ferramentas igual ou superior a 22kW
8458.11.99 (BK)	Ex 014 – Tornos horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), para tornear, furar, fresar e rosquear, com 2 árvores contrapostas fora de centro, capazes de usinar simultaneamente com as duas árvores, 2 torres porta-ferramentas com capacidade igual ou superior a 12 ferramentas acionadas cada, diâmetro máximo torneável de 200mm, comprimento entre-pontas de 900mm, eixo B programável com amplitude de movimento de 180°, eixo Y com curso de 80mm, eixo C programável, cursos em X e Z de 300mm e 60mm respectivamente, avanço rápido nos eixos X, Y e Z de 30m/min, 15m/min e 30m/min respectivamente, potência em ambos os eixos-árvore de 25kW, potência nas ferramentas acionadas de 9,4kW, rotação em ambos os eixos-árvore de até 5.000rpm, rotação nas ferramentas acionadas de até 5.000rpm
8459.31.00 (BK)	Ex 001 – Máquina-ferramenta (fresadora especial) para cortar peças com perfis variados, a partir de chapas de alumínio, capazes de efetuar diferentes tipos de operações de usinagem por meio de cabeçote vertical, com magazine para 24 ferramentas, área útil de trabalho igual a 3.660 x 1.500mm, cursos X=4.000mm, Y=2.600mm e Z=250mm, velocidades de avanço rápido dos eixos X,Y=40m/min e Z=18m/min, potência do fuso igual a 35kW, rotação do fuso de 3.000 a 30.000rpm, de comando numérico computadorizado (CNC)

8460.11.00 (BK)	Ex 005 – Máquinas automáticas para retificação (superfinish) da superfície plana do injetor de motores Diesel, com acabamento cruzado, de comando numérico computadorizado (CNC), dotadas de mesa giratória de 4 posições sendo 2 estações de trabalho e 2 estações de medição, com carga e descarga automáticas, planeza melhor ou igual a 2µm, rugosidade (RZ) melhor ou igual a 0,7µm e ciclo de trabalho menor que 10 segundos por peça
8460.11.00 (BK)	Ex 006 – Retificadoras planas e de perfil, com potência do motor de 10kW e rotação máxima de 4.200rpm, com 1 CN que controla os eixos X, Y e Z, cursos em X de 660mm, em Y de 360mm e em Z de 278mm, com dressador automático de perfil, torre de 6 posições, 1 CNC que controla os eixos W, U e E, com cursos em W de 55mm, em U de 60mm e em E de +/-30°, com divisor automático incremental, carga máxima admissível sobre a mesa de 130kg
8460.21.00 (BK)	Ex 026 – Retíficas cilíndricas automáticas, com capacidade de retificar diâmetros internos compreendidos entre 1 e 40mm, altura máxima do centro da peça igual a 110mm, curso dos eixos X e Z iguais a 130mm, com precisão nos eixos X e Z igual a 0,1 micron, velocidade máxima dos eixos X e Z igual a 10m/s, sistema de medição pós processo, com reajustes automáticos garantindo precisão de 1 micron para circularidade e retilidade
8460.31.00 (BK)	Ex 013 – Máquinas automáticas, com comando numérico computadorizado (CNC), para afiação de serras de fita para cortar toblones e troncos com afiação reta, afiação em úmido, carenagem completa com aspiração para rebolos de CBN e de coríndon
8460.90.90 (BK)	Ex 010 – Máquinas automáticas para polir dentes de fechos ecle de metal
8462.10.90 (BK)	Ex 005 – Combinações de máquinas para produção de aletas de alumínio para trocadores de calor, a partir de tiras de alumínio de largura máxima de 620mm, constituídas por desbobinador de tiras de alumínio; tanque de lubrificação da fita; prensa de 4 colunas, com capacidade de 50 toneladas e velocidade máxima de 320gpm; 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 020 – Máquinas para cortar e dobrar chapas de aço silício, para fabricação de núcleos utilizados em transformadores elétricos de 500VA a 1.500kVA, controladas por microcomputador, com capacidade entre 12 e 45 toneladas de núcleos por mês, produzindo chapas para núcleos com massa de 1,5kg a 1.300kg, acompanhadas por desenrolador alimentador
8462.29.00 (BK)	Ex 005 – Máquinas automáticas para rebobinamento de arame de aço latonado, com tensão controlada de 1.500 a 1.700kgf, velocidade máxima de 520m/min, com teste de catenária com variação inferior a 3mm entre os arames
8462.39.90 (BK)	Ex 005 – Combinações de máquinas para planificação e corte de chapas de alumínio com espessura entre 0,5 e 6,35mm, largura entre 850 e 2.100mm, diâmetro máximo de 2.000mm, constituídas por estação de preparação e armazenamento de bobinas, manuseio de espulas, desbobinamento, refiladeira de bordas com dutos para saída do refile; cassetes para planificação da chapa; dispositivos para aplicação de filme plástico ou de papel de seda para proteção das chapas, para medição de comprimento da chapa e para o corte de chapas com a linha em movimento; mesa de inspeção; equipamento para empilhamento das chapas com contagem automática e estação de pesagem; controladores automatizados e equipamentos auxiliares para garantia de qualidade
8462.39.90 (BK)	Ex 006 – Máquinas automáticas para cisalhar barras de aço redondas (41,28 a 101,6mm), quadradas (47,6 a 88,90mm) e chatas (80x8 a 100mm x 50mm), em comprimentos ajustáveis entre 3,5 e 12m, com força máxima de corte de 800 toneladas, temperatura de corte de até 500°C, largura das facas de 1.100mm, com velocidade de corte igual ou superior a 60 toneladas por hora, guia para barras removível, dispositivo de fixação hidráulico das barras, dispositivo hidráulico para troca rápida das facas (superior/inferior), mesa lateral com carro para movimentação e posicionamento das facas nas trocas, unidade hidráulica, expulsor pneumático de sobras de corte, mesa de saída das barras, caixa de coleta para despontes e sobras de corte
8462.49.00 (BK)	Ex 004 – Estações de perfuração de “subframes” frontais integrantes de chassis automotivos por puncionamento individual em quatro regiões, sem rebarbas, em duas chapas não justapostas com distância máxima entre centros de 734 +/-1, 682 +/-1 e 240 +/-0,5mm, com CPK mínimo de 1,63 e tolerância de concentricidade de 0,3mm no diâmetro para furos de 14,2mm, montado em célula tipo MWL (Modular Weld Line), composta por dispositivo de fixação, robô industrial de puncionamento com seis eixos, controlador, com capacidade de carga de 175kgf e comprimento do terceiro eixo de 2,75m, para realização de oito furos consecutivos por furos subframes frontais, disponibilizando uma peça a cada 120s, com capacidade de produção média de 30 peças por hora, unidade hidráulica com pressão máxima de 250bar, elementos pneumáticos e sistema de lubrificação para as punções de perfuração, com controle de punção de perfuração, dispositivo de fixação e componentes de proteção mediante controle do robô de puncionamento, sendo a unidade de programação manual do robô de manuseio utilizada como painel do operador e os meios de instalação de pinças de furação por meio da programação dos eixos do robô de puncionamento
8462.91.19 (BK)	Ex 002 – Pressas hidráulicas de duplo efeito utilizando almofada elastomérica para conformação de chapas de alumínio utilizadas na fabricação de aeronaves, com capacidade de 7.000 toneladas, pressão

	sobre a área emborrachada de 830Kg/cm ² , dimensão do colchão de borracha de 660mm x 1270mm, espessura do colchão de borracha igual a 355mm, com equipamento trocador de colchão, tamanho da mesa interna de 640mm x 1.250mm, altura nominal dos blocos de conformação de 120mm, velocidade de trabalho de 45s, sistema de segurança com cortina de luz e controlador lógico programável (CLP)
8462.99.90 (BK)	Ex 006 – Combinações de máquinas para corte de bobinas pré-tencionadas de alumínio, com espessura compreendida entre 0,3 e 2,5mm, largura compreendida entre 850 e 2.100mm, diâmetro máximo de 2.000mm, constituídas por estação de armazenamento de bobinas, equipamentos para desbobinamento e solda entre o início e o fim das bobinas, refiladeiras de bordas com dutos para saída do refile, roletes bloco "S", cassetes para planificação da chapa, dispositivos para aplicação de filme plástico ou de papel de seda para proteção entre espiras das bobinas, de corte e de bobinamento com eixo expensor
8462.99.90 (BK)	Ex 007 – Combinações de máquinas para corte de discos de alumínio, com espessuras entre 0,4 e 4,5mm e diâmetros entre 130 e 700mm, compostas por dispositivo móvel para desbobinamento, planificação e empilhamento, prensa para corte dos discos, equipamento semi-automático para troca de ferramental e cabine para isolamento acústico
8463.30.00 (BK)	Ex 003 – Máquinas para conformar molas helicoidais para colchões a partir de arame, efetuar os nós para arremate das extremidades e temperar as molas, com diâmetro final da mola entre 65 e 88mm e capacidade máxima de 60 molas por minuto
8465.10.00 (BK)	Ex 003 – Máquinas-ferramenta para trabalhar madeira, de comando numérico computadorizado (CNC), com motores cruzados, cabeçote tipo revólver, com 6 eixos, capaz de fresar, furar, cortar, fazer furos oscilantes em 5 faces, duas mesas que trabalham em concordância com o sistema, com curso de trabalho igual ou superior a 1.800mm (eixos da mesa de trabalho) x 1.600mm (eixo Y - movimento horizontal), 700mm (eixo Z - movimento vertical) e velocidade de deslocamento de 60m/min
8465.91.10 (BK)	Ex 002 – Serras de fita sem fim, automáticas, para cortar peças curvas e variadas de madeira através de duplo gabarito, com inclinação do ângulo de serra de mais 45° e menos 45°
8465.91.20 (BK)	Ex 003 – Máquinas-ferramenta para serrar madeiras maciças no sentido longitudinal, de comando numérico, com otimizadora eletrônica longitudinal para eliminação de defeitos, como rachaduras, nós e manchas, podendo efetuar cortes tanto no sentido de ida quanto no sentido de volta da serra, para comprimento de corte máximo igual ou superior a 3.000mm
8465.91.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas-ferramenta para serrar madeiras, com largura máxima de trabalho de 150mm e espessura máxima de trabalho de 200mm, com movimentação das serras no sentido vertical, acionadas por motor de potência igual ou superior a 20HP, com 450 movimentos por minuto, alimentação acionada por servo-motor de potência igual ou superior a 5,0HP, com velocidade de 0,5 a 2,0m/min, sincronizado com os movimentos da serra, com espessura mínima das lâminas cortadas de 1,5mm
8465.91.90 (BK)	Ex 003 – Serras alternativas múltiplas automáticas para corte de tiras de madeira, por meio de movimento oscilatório vai-e-vem, tipo "tico-tico", com precisão igual ou superior a 0,3mm, capacidade de realizar dez ou mais cortes simultâneos e altura de corte compreendida entre 30mm e 250mm
8465.92.19 (BK)	Ex 008 – Plainas moldureiras automáticas para produção de "parquet de madeira" com macho e fêmea, com quatro faces dotadas de sistema de avanço por correntes, transportadoras, com velocidade compreendida entre 10 e 60m/min, largura de trabalho compreendida entre 40 a 170mm, altura de trabalho compreendida entre 10 e 50mm e rotação dos fusos igual ou superior a 5.900rpm
8471.70.19 (BIT)	Ex 001 – Unidades de memória em disco rígido, com capacidade mínima de 10 discos, próprias para armazenamento de sinais de vídeo, contendo conexões para interligação a outras unidades de memória e a servidores de vídeo
8474.80.90 (BK)	Ex 007 – Máquinas compactadoras de duplo rolo, para produção de briquetes de resíduos de óxidos de ferro, com diâmetro do rolo de 914mm, força de separação do rolo de 135 toneladas e capacidade entre 5 e 50 toneladas métricas por hora
8475.29.90 (BK)	Ex 004 – Combinações de máquinas para acabamento e embalagem de flaconetes de vidro com diâmetro externo entre 8 e 22mm, diâmetro interno de gargalo maior ou igual a 5mm, e comprimento de 35 a 110mm, constituídas por unidade de sincronismo para ajuste da posição dos flaconetes, correia de transferência, transportador com ventilador, estação de controle dimensional eletrônico, estação de impressão por silk-screen, forno elétrico para vitrificação da tinta, descarga e embalagem, com capacidade de produção maior ou igual a 2.200 frascos por hora
8475.29.90 (BK)	Ex 006 – Máquinas laminadoras de vidro para trabalho a quente, com controlador lógico programável (CLP), velocidade de laminação compreendida entre 0,5 e 8,0m/min, capacidade máxima de produção de 120 toneladas por dia
8477.10.11 (BK)	Ex 001 – Máquinas injetoras de silicone líquido, para fabricação de bico de mamadeira, a partir da mistura de dois componentes de silicone líquido (Liquid Silicone Rubber, LSR), com força de fechamento de 250kN, placa móvel guiada através de 4 colunas com distância entre colunas de 270mm, com capacidade de produção estimada de 6 peças a cada ciclo de 20s, dotada de bomba alimentadora de silicone líquido com reservatório com capacidade de 200 litros
8477.10.99 (BK)	Ex 002 – Máquinas de moldar por injeção, vertical, com microprocessador para gestão e controle da máquina, dotada de mesa rotativa com 3 estações, para produção de palmilhas de polipropileno para

	calçados, com injeção inferior oscilante, fechamento angular da matriz e porta matriz e com capacidade máxima igual ou superior a 120 pares por hora
8477.30.90 (BK)	Ex 003 – Máquinas automáticas rotativas para moldagem de garrafas de PET (politereftalato de etileno) por estiramento e sopro, com capacidade de produção máxima igual ou superior a 18.000 garrafas por hora
8477.30.90 (BK)	Ex 005 – Máquinas de moldar garrafas de PET (politereftalato de etileno) por insuflação, contendo estações de manuseio, aquecimento em túnel fechado e sopro das pré-formas, com capacidade de produção igual ou superior a 12.800 garrafas por hora
8477.51.00 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para fabricação de carcaças de pneus de diâmetro interno compreendido entre 16 e 22,5 polegadas, constituídas por: 1 máquina para confeccionar carcaças de pneus de múltiplos estágios, com postos de colocação de produtos e de rebatimento de abas, carro transportador motorizado e mandril giratório motorizado, sistema de extração de carcaça, automação com controlador lógico programável (CLP), conjunto de painéis de potência, comando e controle e 1 máquina para acabamento das carcaças, de múltiplos estágios com postos para colocação de napas metálicas e banda de rodagem, carro transportador motorizado e mandril giratório motorizado, com plataforma, sistema de transferência, carro de alimentação de carcaça, automação com controlador lógico programável (CLP), painéis de potência, comando e controle
8477.59.90 (BK)	Ex 003 – Combinações de máquinas para moldar luvas médico-hospitalares de látex, por meio de processo contínuo por sistema de corrente, em que os moldes são imersos em tanques com agentes coagulantes e látex, conduzidos por meio de estufas de secagem e vulcanização, tanques de lixiviamento com água quente, e resfriados, com dispositivo automático de retirada das luvas e capacidade de produção igual ou superior a 3.500 pares por hora
8479.81.90 (BK)	Ex 011 – Máquinas automáticas com função de oxidar, por meio químico, os dentes dos fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 029 – Enroladores múltiplos de arames galvanizados, para carretéis de capacidade máxima igual ou superior a 2 toneladas, para fios com bitola compreendida entre 1,2 e 6,0mm, utilizados em linha de galvanização
8479.89.99 (BK)	Ex 382 – Câmaras de isolamento, rígidas, para teste de esterilidade na produção de insulina, dotadas de sistema de descontaminação, luvas para manipulação e testador de integridade de luvas, construídas em aço inoxidável com certificação EMEA, com dimensões externas de 2.800mm x 900mm x 2.200mm
8479.89.99 (BK)	Ex 383 – Combinações de máquinas para produção de filtro duplo para cigarros, compostas por máquina para corte e montagem das barras de filtros básicos e máquina para fechamento dos segmentos de filtros duplos em pacotes de filtros e corte da barra contínua, com capacidade de 500 metros de filtro por minuto
8479.89.99 (BK)	Ex 384 – Lavadoras automáticas de tiras e placas de testes de Elisa, com capacidade para armazenar em memória não volátil sete seqüências diferentes de lavagem
8479.89.99 (BK)	Ex 385 – Máquinas automáticas para colocação de caixa de pinos no terminal inferior das fitas de fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 386 – Máquinas automáticas para colocação de dois pinos no terminal inferior das fitas de fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 387 – Máquinas automáticas para colocação de película de plástico no terminal inferior dos fechos ecler para posterior colocação dos pinos de metal
8479.89.99 (BK)	Ex 388 – Máquinas automáticas para colocação de terminais inferiores nas fitas de fechos ecler de terminal fixo
8479.89.99 (BK)	Ex 389 – Máquinas automáticas para colocação de terminais superiores nas fitas de fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 390 – Máquinas automáticas para cortar fechos ecler de terminais separáveis
8479.89.99 (BK)	Ex 391 – Máquinas automáticas para cortar fechos ecler de terminais fixos
8479.89.99 (BK)	Ex 392 – Máquinas automáticas para desdentar (tirar dentes de) fita de fechos ecler de nylon
8479.89.99 (BK)	Ex 393 – Máquinas automáticas para furar a película do terminal final com a finalidade de dar abertura aos fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 394 – Máquinas automáticas para implantação de dentes de metal na fita dos fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 395 – Máquinas automáticas para junção de duas fitas unilaterais dentadas fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 396 – Máquinas automáticas para tirar os grampos de metal das fitas de fechos ecler
8479.89.99 (BK)	Ex 397 – Máquinas expansoras automáticas de bobinas de estator de máquinas elétricas girantes, com acionamento via servomotor, para bobinas de comprimento máximo final de 3.530mm, largura máxima final de 800mm e altura máxima final de 540mm, com tempo de ciclo máximo de 70s

8479.89.99 (BK)	Ex 398 – Máquinas para alimentação de carvão para produção de barras de filtro de carvão vegetal para cigarros, velocidade máxima da barra de 400m/min, com adição máxima de carvão vegetal de 13 litros por minuto
8479.89.99 (BK)	Ex 399 – Máquinas semi-automáticas para colocação de dois pinos nos terminais inferiores das fitas de fechos eclair
8479.89.99 (BK)	Ex 400 – Máquinas semi-automáticas para colocação de terminais superiores nas fitas de fechos eclair
8479.89.99 (BK)	Ex 401 – Máquinas semi-automáticas para colocação de terminal de caixa dos pinos com a finalidade de dar a abertura ao fecho eclair no terminal inferior
8479.89.99 (BK)	Ex 402 – Máquinas semi-automáticas para cortar fechos eclair
8479.89.99 (BK)	Ex 403 – Máquinas semi-automáticas para cortar fitas de fechos eclair, já devidamente montadas
8480.79.00 (BK)	Ex 001 – Moldes para fabricação de pás de geradores de energia eólica de comprimento igual ou superior a 38.000mm, com dispositivo de rotação
8481.80.99 (BK)	Ex 001 – Válvulas rotativas dosadoras, com rotor de extremidades flexíveis, para celulose flocada, sem cavidade, com capacidade máxima de 1.000Kg/h, acionadas eletricamente e de potência de 2kW
8483.40.10 (BK)	Ex 003 – Redutores de acionamento direto para moinhos tubulares, com redução principal feita por 4 eixos, de relação de redução não inferior a 5 e não superior a 12, com módulo de pinhão de saída igual ou superior a 18mm, 2 estágios de redução, pinhões auto-alinhantes, redutor auxiliar, sistema de lubrificação, freio de dupla sapata com acionamento eletro-mecânico e freio centrífugo
8501.51.10 (BK)	Ex 001 – Conjuntos moto-freios para acionamento de equipamento de movimentação de carga, específico para áreas classificadas (ambientes IIA, IIB e IIC), constituídos por motor com proteção antichama, com rotor de gaiola, potência máxima não superior de 750W, freio eletromagnético a disco
8501.52.10 (BK)	Ex 001 – Conjuntos moto freios para acionamento de equipamento de movimentação de carga, para áreas classificadas (ambiente explosivo grupos IIA, IIB e IIC), compostos de motor com proteção antichama, rotor de gaiola, potência superior a 750W e freio eletromagnético a disco
8514.10.10 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas com múltiplas câmaras para tratamento térmico e cementação de injetores para motores de ignição por compressão, contendo câmara de alimentação, câmara de aquecimento e cementação a vácuo com hidrocarbonetos e baixa pressão, com controlador de fluxo de massa e temperatura operacional máxima de 1.200°C, câmara de aquecimento com temperatura operacional máxima de 1.200°C, câmara de resfriamento brusco a gás de alta pressão 1-20bar abs, câmara de transferência com autômatos internos de cargas para o abastecimento das câmaras mencionadas, grupos de bombas a vácuo e dispositivo externo de carga com esteira de roletes para abastecimento da câmara de alimentação (9 posições)
8514.30.90 (BK)	Ex 001 – Fornos de plasma para a deposição de camadas de cromo e carbono em peças metálicas, que atuam por meio de microondas e campos eletromagnéticos, operando em regime de vácuo
8514.40.00 (BK)	Ex 001 – Combinações de máquinas de tratamento térmico e eletrolítico de arames metálicos com alta resistência mecânica e diâmetro entre 0,9mm e 2,5mm, com velocidade linear de 150 a 350m/min e capacidade de produção diária igual ou superior a 6.500kg contendo alimentação para contenedores de 2.00kg, forno de normalização, 21 jaquetas de refrigeração, cuba de decapagem, conjunto de eletrodeposição de cobre e zinco, recepção para contenedores de 2000kg, 3 retificadores de corrente, e transformador de potência
8515.80.90 (BK)	Ex 001 – Máquinas automáticas para aplicação, pelo processo de plasma, de estelite (liga de cobalto, cromo, volfrânio e carvão) em serras de fita, circulares ou alternativas, para serras circulares com diâmetro compreendido entre 220 e 1.000mm
8517.30.69 (BIT)	Ex 001 – Roteadores digitais modulares com capacidade de comutação de pelo menos 30Gbps
8517.50.99 (BIT)	Ex 001 – Equipamentos de telecomunicação digital para mediação de tráfego ("Media Gateway") entre redes de voz de circuito comutado da RTPC (Rede Telefônica Pública Comutada) ou Sub-Rede de acesso de rádio e redes IP (Redes de processamento de dados), utilizando tecnologia voz sobre IP (VoIP - Voice Over IP), com suporte ao protocolo MGCP ("Media Gateway Control Protocol") ou MEGACO ("Media Gateway Control"), equipados com interfaces Ethernet IEEE802.3, STM-1 ou E1, sendo que cada módulo E1 possui no mínimo 12 portas E1
8525.10.39 (BIT)	Ex 001 – Transmissores digitais de televisão em VHF/UHF
8537.10.20 (BIT)	Ex 001 – Controladores digitais microprocessados para aplicação em sistema de compensação de energia reativa, com resposta instantânea e livre de transientes
8541.30.29 (BIT)	Ex 001 – Módulos de manobra estática para conjunto de capacitores (com ou sem indutores de sintonia), acionados por sinal digital, por meio de controlador digital aplicado em sistema de compensação de energia reativa, com resposta instantânea e livre de transientes
8543.20.00	Ex 004 – Módulos geradores de sinais de teste para televisão

(BK)	
8543.89.19 (BIT)	Ex 001 – Amplificadores de potência para transmissão de múltiplos sinais de portadora (multicarrier), com funções de monitoramento e controle para instalação dentro de aparelho transceptor de estação rádio base de telefonia celular
8543.89.99 (BIT)	Ex 005 – Agitadores eletromagnéticos, com controlador lógico programável (CLP), montados dentro de caixa ou rolo não magnético, para instalação em máquinas de vazar aço contínuo, destinados a gerar campo magnético dentro de veio de aço em processamento
8543.89.99 (BIT)	Ex 006 – Amplificadores seriais digitais para distribuição de sinais de vídeo, com retemporizador
8543.89.99 (BIT)	Ex 007 – Aparelhos para conversão de sinais de vídeo em formato “analógico componente” para digital, no padrão 525/625 linhas
8543.89.99 (BIT)	Ex 008 – Conversores de sinal de vídeo com formato digital 4:2:2 para componente analógico
8543.89.99 (BIT)	Ex 009 – Monitores de áudio de 8 canais com entradas e saídas analógicas e digitais nos padrões HD-SDI, SD-SDI e AES/EBU
8701.30.00 (BK)	Ex 001 – Tratores florestais tipo "feller buncher", sobre esteiras, utilizados para abate de árvores, com potência do motor acima de 200HP, com grua de acionamento hidráulico para sustentação de cabeçote feller
9018.50.90 (BK)	Ex 007 – Combinações de máquinas para diagnóstico oftalmológico constituídas por: sistema de análise do segmento anterior, utilizado para mapeamento da topografia ocular, contendo cabeça óptica, computador, impressora, monitor e gabinete, e sistema laser para diagnóstico, projetado para medir a deformação da frente de onda do olho humano, contendo cabeça de aquisição, plataforma de elevação e acessórios indispensáveis ao seu funcionamento
9027.50.20 (BK)	Ex 019 – Analisadores automáticos e computadorizados, para testes de imunoensaio por quimioluminescência em amostras de soro, plasma ou urina para diagnóstico laboratorial "in vitro"
9027.50.90 (BK)	Ex 002 – Analisadores computadorizados para diagnóstico de desordens hemostáticas, com 4 canais de testes para diagnóstico diferencial e sistema de detecção óptico-mecânico
9027.80.20 (BK)	Ex 005 – Espectrômetros de massas, triplo-quadrupolo “tandem” de bancada, com faixa de massa variando de 5 a 1.250 unidades de massa por carga, interface por cortina de gás, quadrupolo de focalização Q e célula de colisão quadrupolar Q2
9030.89.90 (BIT)	Ex 002 – Equipamentos para monitoração de sinais de vídeo, áudio e dados digitais com compressão MPEG-2, com capacidade de monitoração de 21 portas simultaneamente
9031.10.00 (BK)	Ex 002 – Máquinas para controle de balanceamento de virabrequins com eixo horizontal dinâmico rígido, para rotor com diâmetro máximo de 300mm e comprimento compreendido entre 300 e 1.250mm, e velocidade de balanceamento compreendida entre 125 e 1.000rpm
9031.49.90 (BK)	Ex 017 – Equipamentos semi-automáticos, para medição a laser de curso de componentes de injetores para motores de ignição por compressão, constituídas por dispositivo automático de medição a laser, com precisão de 0,01 micrômetro, mesa giratória e painel de controle eletrônico, com tempo de ciclo máximo de 19 segundos por peça, grau de ocupação de 95%, CG e CGK maiores de 1,33 e GRR menor que 10%
9031.49.90 (BK)	Ex 018 – Máquinas para inspeção ótica de continuidade das trilhas em placas de circuito impresso por meio de comparação ótica entre imagem padrão e a imagem da placa de inspeção
9031.80.20 (BK)	Ex 001 – Máquinas de medição tridimensional por coordenadas, com capacidade de medição nos eixos X,Y e Z de 910mm, 1010mm e 610mm, respectivamente, com mesa móvel no sentido Y, pórtico fixo e exatidão volumétrica inferior ou igual a 0,35+L/1000, conforme norma ISO 10360-2
9031.80.99 (BK)	Ex 019 – Equipamentos automatizados para detecção de trincas em válvulas, utilizando o princípio de correntes parasitas induzidas por sonda magnética, para peças com diâmetro de 5 a 12mm e comprimento entre 80 e 180mm, com velocidade de 700 peças por hora
9031.80.99 (BK)	Ex 020 – Equipamentos para montagem, verificação e teste de cinemática de dispositivo interno do elemento moldante, utilizados em máquinas de conformação de pneumáticos, dotados de sistema de conexão de fluídos, cilindros para colocação em pressão, cilindros de travamento do dispositivo, cilindro de subida e descida e armário elétrico/comando
9031.80.99 (BK)	Ex 043 – Equipamentos semi-automáticos, com mesa giratória, para medição de curso de peças de injetores para motores de ignição por compressão, por meio de apalpadores eletrônicos, com precisão de 0,1µm, indicando na interface visual (painel de controle eletrônico) a classe das peças a serem montadas, tempo de ciclo máximo de 19 segundos por peça, com grau de ocupação de 95%, CG e CGK maiores de 1,3 e GRR menor que 10%
9031.80.99 (BK)	Ex 045 – Equipamentos multi-medidores para superfícies metálicas (análise de adesão, riscamento, dureza Vickers e Knoop), que atuam por meio de ponta de prova com diamante, provida de sensores acústicos, de força e lentes para varredura microscópica
9031.80.99 (BK)	Ex 044 – Combinações de máquinas para inspeção de pneumáticos de veículos de passeio, por visualização do posicionamento dos fios de aço nos pneus, por meio de Raios-X, constituídas por: estação de identificação de pneus; transportador de correias; máquina para inspeção por Raios-X; estação de

	gravação; estação de controle computadorizada; painel de controle elétrico e painel de operação
9032.89.89 (BIT)	Ex 001 – Máquinas automáticas para detecção, por meio óptico, de partículas em líquidos contidos em frascos de diâmetros compreendidos entre 8 e 22mm, com capacidade máxima de 13.000 frascos por hora

Art. 2º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 22, de 26 de junho de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 28 de junho de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 13, de 12 de maio de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 14 de maio de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8426.91.00 (BK)	Ex 001 – Gruas para serem montadas em veículos rodoviários ou fora-de-estrada, dotadas de sistema hidráulico e garra própria para uso florestal de alcance máximo igual ou superior a 7,6m e capacidade de carga superior a 1.000kg no alcance máximo

Art. 3º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário 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
8413.50.10 (BK)	Ex 001 – Bombas volumétricas alternativas de pistões, de fluxo variável para acionamento hidrostático, com vazão igual ou superior a 10 cm³ por rotação mas inferior ou igual a 250 cm³ por rotação e potência máxima compreendida entre 9 e 300kW

Art. 4º 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
8419.40.90 (BK)	Ex 003 – Colunas de destilação construída em Zircônio, com bocais e suportes internos em Zircônio, diâmetro interno igual ou superior a 1.300mm, altura de 11.000mm, pressão de projeto igual ou superior a 2,5kg/cm² e temperatura de 160°C
8460.21.00 (BK)	Ex 005 – Retíficas cilíndricas para usinagem total de eixos metálicos tratados, em uma única fixação, operando pelo método do contorneamento "Quick Point", sem a utilização de arraste do mesmo, em faces e diâmetros externos, cilíndricos ou cônicos, utilizando rebolo de CBN, com largura máxima de 10mm, de comando numérico computadorizado (CNC), com no mínimo 4 eixos controlados simultaneamente e velocidade máxima de trabalho igual ou superior a 120m/s
8460.21.00 (BK)	Ex 006 – Retíficas cilíndricas para usinagem total de eixos metálicos tratados, em uma única fixação, operando pelo método do contorneamento "Quick Point", sem a utilização de arraste do mesmo, em faces e diâmetros externos, cilíndricos ou cônicos, utilizando rebolo de CBN, com largura máxima de 10mm, de comando numérico computadorizado (CNC), com no mínimo 4 eixos controlados simultaneamente, velocidade máxima de trabalho igual ou superior a 120m/s e carga e descarga automáticas
8525.20.79 (BIT)	Ex 006 – Transceptores digitais na faixa de 10,7GHz a 11,7GHz e capacidade de transmissão igual ou superior a 155Mbps/s

Art. 5º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 32, de 29 de agosto de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 13 de setembro de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 16, de 10 de junho de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 11 de junho de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8704.10.90 (BK)	Ex 009 – “Dumpers” rebaixados, para minas subterrâneas, com chassi articulado, altura máxima de 2.700mm, largura máxima de 3.200mm e capacidade máxima de carga igual ou superior a 40 toneladas

Art. 6º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 32, de 29 de agosto de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 13 de setembro de 2001, prorrogados pela Resolução CAMEX nº 24, de 12 de agosto de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8414.80.12 (BK)	Ex 001 – Elementos compressores (carcaça e rotor de parafusos), com ou sem redutor de velocidades para compressores de ar de parafuso lubrificado, de pressão máxima de trabalho igual ou superior a 7bar e vazão máxima igual ou superior a 0,3m ³ /min
8419.50.10 (BK)	Ex 007 – Trocadores de calor combinados, de placas de alumínio brasado com aletas internas, constituídos por um trocador ar-óleo e um trocador ar-ar comprimido formando corpo único, para pressão máxima igual ou superior a 13bar
8443.60.90 (BK)	Ex 009 – Máquinas automáticas para contagem, amarração e embalagem de jornais e impressos, com unidade de enfardamento com amarração automática de pacote
8443.60.90 (BK)	Ex 011 – Máquinas desintercaladoras de cadernos impressos, compostas por esteira e dispositivo de desintercalação na saída de impressora, com velocidade máxima de transporte de 85m/min

Art. 7ª Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 40, de 28 de novembro de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 6 de dezembro de 2001, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 24, de 12 de agosto de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8419.50.10 (BK)	Ex 009 – Trocadores de calor de placas de alumínio brasadas, contendo aletas internas, compostos por trocadores do tipo ar-óleo ou trocador ar-ar comprimido, apresentados na forma de "corpo único", destinados a trabalhos em pressão máxima igual ou superior a 13bar

Art. 8ª 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:

NCM	DESCRIÇÃO
8413.50.90 (BK)	Ex 001 – Bombas hidráulicas de pistões axiais, com disco inclinado e deslocamento volumétrico máximo igual ou superior a 40cm ³ /revolução para acionamento hidrostático de motores hidráulicos de pistões axiais
8475.29.10 (BK)	Ex 002 – Máquinas rotativas automáticas para fabricação a quente de frascos de vidro (flaconetes) com diâmetros compreendidos entre 8 e 33mm, com 20 ou mais estações de trabalho

Art. 9ª 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-172): Sistema integrado para secagem de lodo desidratado, com capacidade de evaporação igual ou superior a 1.000Kg/h, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.39	707	1 compressor para biogás
8419.39.00	711	1 secador térmico com tambor em aço inoxidável
8428.39.90	728	1 conjunto de roscas transportadoras helicoidais contínuas de lodo
8474.39.00	701	1 misturador de lodo úmido/seco
8537.10.20	772	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

(SI-182) : Sistema integrado de transporte automático de bobinas de materiais têxteis (mechas ou fios), entre dois pontos de processamento, de ação contínua ou descontínua, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8448.11.90	701	1 limpadora de tubos com restos de mecha, com painel de comando integrado (CLP) para controlar e comandar a unidade transportadora e limpadora de tubos
8448.11.90	702	1 unidade transportadora com trilhos, suportes, motorização, corrente de transporte e lubrificação automática

(SI-183) : Sistema integrado de manipulação de bobinas de fios, com paletização automática, com ou sem transferidor automático de paletes, com esteiras de acumulação e transporte para integrar o processo de vaporização, envolvimento com plástico, pesagem e etiquetagem automáticos dos paletes prontos, constituído por:		
--	--	--

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	722	1 envelopadora rotativa automática
8423.82.00	704	1 subsistema automático de pesagem e identificação de paletes, com balança de paletes, impressora de etiquetas, etiquetadora automática e esteiras transportadoras
8428.90.90	772	1 subsistema com uma ou mais esteiras de rolo-motor para acumulação e transporte, com carro transferidor
8428.90.90	773	1 subsistema paletizador automático de bobinas com um ou mais manipuladores
8537.10.20	776	1 painel de comando, com unidade central computadorizada, controladora de processos

(SI-366) : Sistema integrado para produção de flocos (flakes) de batata, com taxa de entrada da linha de 2.334kg/h e taxa de saída da linha de 370kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.39.00	712	1 subsistema de secagem de flocos, composto por preparador de aditivo e estação de dosagem, rosca de alimentação, secador de tambor, sistema de controle de vapor do secador, rosca de coleta de flocos e pré-quebra e rosca de coleta de massa de descarte
8428.20.90	712	1 subsistema de transporte pneumático a vácuo de flocos, com funil de coleta, sistema pneumático de transporte e vácuo e filtro de ar passivo
8438.60.00	701	1 subsistema de corte, branqueamento e cozimento de batatas, dotado de sistema de bombeamento, balança integradora, branqueador helicoidal, resfriador helicoidal e forno a vapor
8438.60.00	702	1 subsistema de inspeção e usinagem de flocos, composto por sistema pneumático de controle a vácuo e vibrador de inspeção

(SI-367) : Sistema integrado para produção batata pré-fritas, com taxa de entrada da linha de 11.843 kg/h e taxa de saída da linha de 5.000kg/h, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.39.00	713	1 subsistema de tratamento por imersão/secagem, composto por sistema de imersão químico/açúcar, sistema de imersão por bombeamento, vibrador para retirada de água/separação, escova para limpeza de correia, sistema de dosagem de produtos químicos
8419.81.90	703	1 subsistema de fritura e retirada de gordura, composto por vibrador de alimentação convergente, fritadeira adequada para aquecimento externo, filtro de esteira com lâmina de ar, sistema de circulação de óleo de fritura, trocador de calor externo do casco e do tubo, vibrador de retirada da gordura, sistema de ciclônico de filtragem de óleo, vibrador de migalhas para eliminar gordura
8438.60.00	703	1 subsistema de classificação de batatas fritas
8438.60.00	704	1 subsistema de corte, classificação, seleção e branqueamento de batatas, composto por máquina de corte hidráulico com sistema de conversão, classificador de batatas pequenas, removedor de pedaços com mecanismo virabrequim, sistema de transporte de água bombeada e branqueador helicoidal sistema rosca sem fim
8438.60.00	705	1 subsistema descascador de batatas, constituído por sistema de pesagem eletrônica, descascador a vapor, suporte de descascador a vapor com transportador helicoidal tipo rosca sem fim, máquina de escova seca com parte destinada à lavagem e bomba peristáltica com funil e peneira

(SI-368) : Sistema integrado para fabricação de aros metálicos cônicos de diâmetro 16 a 22,5 polegadas, a partir de fios metálicos de seção retangular, utilizados na fabricação de pneumáticos, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	810	1 carro para recebimento dos aros metálicos prontos com capacidade de armazenamento máximo de 100 aros
8428.90.90	811	1 subsistema automático para descarga dos aros metálicos prontos por meio de cilindros pneumáticos
8463.30.00	706	1 subsistema robotizado para fabricação e colocação de grampos
8479.89.99	948	1 carro para regulagem, com sistema de guiagem dos fios, puxa -fios e sistema de corte automático
8479.89.99	949	1 conjunto de moldes de enrolamento dos fios
8479.89.99	950	1 mesa giratória (carroussel)
8479.89.99	951	1 subsistema de desenrolamento de bobinas de fios metálicos

8537.10.90	728	1 conjunto de painéis elétricos
8537.10.90	729	1 painel de controle
9032.81.00	701	1 painel de controle pneumático dotado de distribuidores de ar comprimido

(SI-369) : Sistema integrado para resfriamento por meio de asperção de água e enrolagem de perfilados de borracha, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.90	714	1 unidade de secagem do perfilado de borracha por sopragem de ar
8419.89.99	751	1 unidade de resfriamento de água por asperção com bomba
8428.33.00	732	1 túnel com transportador dos perfilados de borracha a serem resfriados
8477.80.90	737	1 cortadeira de amostra de perfilado de borracha
8477.80.90	738	1 unidade de corte automático do perfilado de borracha
8479.89.99	952	2 unidades de enrolagem do perfilado de borracha com mandril
8479.89.99	953	2 unidades desenroladoras com aplicadores de material envoltório
8537.10.19	710	1 painel de comando para operação
8537.10.20	779	1 painel de comando com controlador lógico programável (CLP)

(SI-370) : Sistema integrado para extrusão quádrupla de perfis de borracha utilizados na fabricação de pneumáticos, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.60.11	705	1 unidade hidráulica para extrusoras
8414.80.90	715	1 unidade de aspiração de ar
8419.39.00	717	1 secador transportador, por meio de ar forçado
8419.89.99	752	1 unidade de aquecimento e resfriamento, a água, para extrusoras
8423.20.00	701	1 balança para pesagem contínua
8424.89.90	707	1 resfriador-transportador, por meio de asperção de água
8428.33.00	733	1 transportador de correia, com dispositivo centralizador
8428.33.00	734	1 transportador de esteira para rejeitos
8428.33.00	735	1 transportador de esteira para transferência
8428.33.00	736	3 transportadores de esteira para estação de bobinamento
8428.39.20	703	1 transportador de rolos motores
8428.39.90	731	1 transportador ascendente, com coifa de aspiração
8443.19.90	701	2 marcadores de produto não conforme (fora tolerância)
8477.20.90	727	1 unidade de extrusão formada por 4 extrusoras, 4 alimentadores de borracha, 1 cabeça de extrusão, sensores de temperatura e pressão e plataforma de sustentação
8477.80.90	739	1 cortadeira de amostra
8477.80.90	740	1 serra de fita
8477.80.90	741	1 subsistema de corte transversal com transportador de correia
8477.80.90	742	2 marcadores de caracteres em baixo relevo
8479.89.99	954	2 estações de bobinamento
8479.89.99	962	1 túnel de resfriamento em dois níveis, por meio de aspersão de água, provido de estrutura metálica
8537.10.20	784	1 conjunto de painéis de comando e controle com controlador lógico programável (CLP)
9025.90.90	701	1 sensor de infravermelho para detecção de temperatura
9031.49.90	710	2 medidores de largura, por meio de câmeras CCD
9032.89.89	705	1 conjunto de dispositivos pneumáticos para controle de velocidade

(SI-371) : Sistema integrado para montagem e colagem a frio de “parquet” de duas camadas, comandado por Controlador Lógico Programável (CLP) constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.20	710	1 unidade transportadora de chapas e rolos motores
8428.90.90	812	1 mesa de preparação dos "sanduíches" e unidade de transferência das lamelas, composta de pórtico com sistema de ventosas móveis a vácuo
8428.90.90	813	1 unidade alimentadora de chapas de compensado, composta de pórtico com sistemas de ventosas a vácuo
8428.90.90	814	2 magazines móveis de alimentação de lamelas
8465.94.00	702	3 prensas hidráulicas com placas a frio, com área útil de prensagem de 650mm x 2.700mm, pressão máxima de 14Kg/cm ² , curso máximo de cilindro de 350mm, tempo de prensagem

		ajustável automaticamente, sistema de alimentação e de descarga através de vagonetes automáticos móveis, cerca de proteção e cabine de força e comando lógico programável (CLP)
8465.99.00	701	1 estação de aplicação de cola por de rolos dosadores com sistema de resfriamento, conjugada com sistema de limpeza de chapas, contendo escovas rotativas, superior e inferior e captação para exaustão

(SI-372) : Sistema integrado para processar mecânica e quimicamente a retirada da carepa e trefilar fios de aço de alto teor de carbono para reforço de pneus radiais, em fases sequenciais de processo contínuo, interdependentes e integradas, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	753	1 unidade de banho de água quente
8424.89.90	708	1 limpador à jato de água
8460.90.90	704	1 unidade de decapagem mecânica
8479.81.90	714	1 unidade de decapagem química
8479.81.90	715	1 unidade de lavagem
8479.89.99	955	1 enrolador de fio
8479.89.99	956	1 unidade de banho de sal
8479.89.99	957	1 unidade de trefilação
8537.10.20	785	1 painel central de comando eletro-eletrônico e automação

(SI-373) : Sistema integrado para controle automático de armazenagem, estoque, e movimentação horizontal e vertical de produtos acabados em caixas plásticas, visando a separação e expedição de pedidos em caixas de papelão para o varejo, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.20	712	2 transelevadores automáticos de haste dupla, de deslocamento horizontal sobre trilhos com 95m de comprimento, com forquilha telescópica, sistema de detecção de célula ocupada, sistema antiqueda, cerca de proteção e dois painéis de comando remoto RMC, com velocidades em carga (sem carga) respectivamente de 160 (160) m/min na horizontal, 40 (50) m/min na vertical e 31,5 (40) m/min no deslocamento da forquilha
8428.90.90	815	1 subsistema de transportadores automáticos para movimentação horizontal e vertical de caixas, constituído por 1 circuito de entradas elevadas de caixas plásticas, com conexão para os dois transelevadores; 2 estações “U de picking” para separação de pedidos especiais; 1 circuito elevado para alimentação de caixas de pedido; 1 circuito para retorno de caixas plásticas vazias; 1 circuito duplo para alimentação de caixas de pedido nas estações de trabalho de picking manual e área de expedição
8471.49.15	701	1 subsistema automático digital de processamento de dados para controle e gestão da movimentação de produtos acondicionados em caixas, constituído por 1 servidor central, 2 servidores de terminais, 31 terminais de interface homem-máquina, 1 impressora matricial, 7 impressoras de etiquetas, 1 etiquetadora automática e 2.598 dpd (digital picking displays), para as estações de trabalho “pick-to-light”
8537.10.20	778	1 painel elétrico de comando lógico programável (CLP), para comando e controle automático do sistema de transportadores, empregando sensores, acionadores eletropneumáticos, gabaritos de controle dimensional e leitores de código de barras

(SI-374) : Sistema Integrado de transceptores para apoio ao desenvolvimento de enlace de dados em VHF/UHF no padrão de forma de ondas SECOS (Secure ECCM Communication System) para comunicações seguras com recursos de ECCM (salto de frequência) para operar em COMSEC (com criptografia somente) ou em COMSEC/TRANSEC (criptografia mais salto em frequência), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8525.20.90	701	1 transceptor de VHF/UHF com filtro de TX/RX em VHF/UHF tipo XT452U3/FT403TR
8525.20.90	702	1 transceptor de VHF/UHF para emprego a bordo de aeronaves tipo XT6313D
8529.90.90	701	1 dispositivo de distribuição de chaves com cabos de conexão para transferir parâmetros programáveis do SECOS para os rádios, tipo KDD 373
8529.90.90	702	1 processador de ECCM com cabos de controle de 37 vias e 15 vias, tipo GP407S1
8529.90.90	703	1 unidade de controle remoto, para o transceptor XT6313D, tipo GB 6500
8536.69.90	701	1 conjunto de conectores casados para transceptor XT6313D, tipo ZR 6000
8536.69.90	702	1 conjunto de conectores casados para a unidade de controle remoto GB65000, tipo ZR 6500

(SI-375) : Sistema integrado para produção de bolos recheados, com capacidade de produção de 1.930 a 18.900 bolos por hora, (com peso compreendido entre 50 e 430g, de formato retangular, oval redondo ou tipo concha), em assadeiras de aço inoxidável de até 640mm x 780mm, com controlador lógico programável (CLP), constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.20.00	704	1 forno modular a túnel, de 28m de comprimento e 2,5m de largura, ciclotérmico (simples radiação) cocção a gás, com guia automática de esteira em aço inoxidável, duas torres para queimador, dois queimadores com rampa de gás, vapor, regulação automática de esteira e tempo de cozimento, zonas de turbulências de cozimento e termômetros analógicos
8424.89.90	709	1 pulverizador para oleamento das assadeiras com três dispositivos, sendo um fixo, um do tipo leque e um circular para aplicação precisa e sem desperdício do óleo em formas de formatos diferentes
8428.39.10	701	1 subsistema transportador em espiral para resfriamento de produtos com duas correntes “genovesas” em aço cementado unidas entre si por meio de varetas em aço inox com diâmetro de 6mm e passo de 13,75mm e tratadas superficialmente (niqueladas) para proteção anticorrosiva, dotado de lavadora automática de esteira montada sobre rodas e conectada por meio de tubulações com engates rápidos
8428.90.90	809	1 subsistema de interligação das máquinas, composto de transportadores de diversos tipos, com movimentos de elevação
8438.80.90	701	1 estação para incisão dos produtos com sistema de lâminas untadas em óleo
8438.80.90	702	1 subsistema de desmoldagem com um desmoldador com sistema de agulhas para desmoldagem de bolos e um desmoldador-tombador para desmoldagem de bolos
8438.80.90	703	1 subsistema de injeção com uma unidade injetora volumétrica de recheios, marmelada ou cremes homogêneos em bolos de 50g, dotada de 20 câmaras de dosagem com 25mm de diâmetro e uma unidade injetora volumétrica para injeção horizontal com cremes homogêneos e para injeção vertical com caldas líquidas, dotada de seis cilindros de dosagem de 32mm
8479.89.12	711	1 subsistema de dosagem com uma unidade dosadora estática para dosagem de massas pingadas homogêneas da 1ª cor, dotada de 12 cilindros de dosagem para bolos, uma unidade dosadora automática para dosagem de massas pingadas homogêneas da 2ª cor, massas de biscoitos, cremes em geral, marmeladas ou cremes de chocolate dosáveis à temperatura ambiente, equipada para dosagem de produtos com corte de arame, estampo giratório, pingados em geral standard e massa-flora montada e uma unidade dosadora com sistema vibratório para a dosagem de produtos granulados secos

(SI-376) : Sistema integrado automático para usinagem e produção de “piso parquet” com controlador lógico programável (CLP), constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.39.20	712	1 unidade alimentadora e transportadora de chapas de compensado por sistema de rolos motores e guia aparadora
8428.90.90	816	1 unidade de descarga com esteira motor, com extensão de 6m
8428.90.90	817	1 unidade transportadora por sistemas de rolos e esteiras motores, conjugada com mesa de transferência de 90°
8465.10.00	711	1 estação dupla de usinagem longitudinal geradora de sistema “click ou macho e fêmea de encaixe”, com 6 grupos duplos, conjugada com esteiras transportadoras inferiores e superiores, com velocidade de trabalho de até 100m/min e cabine afônica
8465.10.00	712	1 estação dupla de usinagem transversal geradora de sistema “click ou macho e fêmea de encaixe”, com 4 grupos duplos, conjugada com esteiras transportadoras inferiores e superiores, com velocidade de trabalho de até 24m/min e cabine afônica
8465.91.90	707	1 estação seccionadora multi-serra para corte longitudinal das chapas de compensado, largura máxima de 1.250 mm, com velocidade de avanço regulável por inversor de frequência
8537.10.90	730	1 painel de força e de comando (CLP)

(SI-377) : Sistema integrado de laminação a frio de fio-máquina de aço com diâmetros de entrada entre 5,50 e 6,35 mm e saída de arames com bitolas entre 2,10 e 3,77 mm, com velocidade máxima igual a 30 m/s, controlada por CLP, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	708	1 laminador a frio para fio-máquina de médio e baixo carbono de 0,05% a 0,55% decapado

		com bitola de entrada de 5,5 a 6,35 mm e gama de saída de fio laminado de 2,1 a 3,77mm com aço de baixo carbono e 2,51 a 3,77mm com aço de médio carbono, utilizando cassetes laminadores com roletes anti-vibratório, velocidade da máquina máxima de 30m/s com bitola de saída de 2,1mm
8479.81.90	716	1 unidade de decapamento, limpeza e lubrificação de fio-máquina operando no diâmetro máximo de 6,5mm para aço de baixo carbono e 5,5mm para aço de alto carbono e velocidade de entrada máxima de 5m/s
8479.89.99	958	1 bobinador vertical duplo do arame laminado em carretéis para fio laminado de médio e baixo carbono de 0,05% a 0,55% para gama de bitolas de 2,10 mm a 3,77 mm e resistência máxima do fio laminado de 110 kg/mm ² e velocidade máxima de 30 m/s
8479.89.99	959	1 desbobinador vertical duplo de fio-máquina para bobinas com peso máximo de 2.000kg de aço baixo carbono para operar com bitolas até 14mm, com velocidade máxima de desbobinamento de 4,5m/s
8479.89.99	960	1 pulmão acumulador de fio-máquina com capacidade de 6 m de arame acumulado, diâmetro das polias basculantes de 560mm

(SI-378) : Sistema integrado para corte de bobinas de folha de alumínio, simples e dupla, com espessura entre 0,02 e 0,4 mm, largura entre 12 e 2.000 mm, operando com uma velocidade de até 1.000 m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8424.89.90	710	1 subsistema para lubrificação da superfície superior e inferior da folha de alumínio
8462.39.90	708	1 máquina de corte de folha média e grossa (Slitter), composta por desbobinador, sistema de corte na largura, manuseio de espula, sistema de exaustão de refile, bobinador
8479.89.99	961	1 estação de preparação de bobinas provida de mandril expensor motorizado
8537.10.90	731	1 subsistema de comando geral provido de painéis elétricos e equipamentos eletrônicos com controladores lógicos programáveis (CLP) e comando computadorizado do sistema integrado
9031.80.99	716	1 medidor de espessura da folha por Raio gama
9031.80.99	717	2 equipamentos para detecção e contagem de furos na folha

(SI-379) : Sistema integrado para paletização robótico de sacos de produtos em pó, controlado por controlador lógico programável (CLP) com capacidade máxima igual ou superior a 5 sacos multicamadas de 25kg/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.40.90	723	1 unidade de embalar pallets com películas de plástico contendo envoltório de extensão automático e distribuidor superior de película, com capacidade de 10 pallets por hora, carregamento máximo de 2.000kg
8428.39.90	732	1 subsistema de transporte para alimentação e descarga, constituído por uma unidade de transporte modular com acúmulo dos sacos com comprimento máximo de 4,8m, um transportador em cadeia paletizado, duas unidades de alimentação dos transportadores de entrada
8479.50.00	701	1 robô industrial de braço articulado de 4 eixos, sistema automático de movimentação com painel multi-funcional simplificado de programação e capacidade máxima de carga igual a 130kg, velocidade máxima de 300°/s, limite de alcance vertical de 3.075mm, limite de alcance horizontal de 3.255mm
8537.10.20	786	1 painel de controle

§ 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. 10. Na Resolução CAMEX nº 32, de 29 de agosto de 2001, publicada no Diário Oficial da União de 13 de setembro de 2001, prorrogado pela 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:

9031.80.99 (BK)	Ex 072 – Aparelhos eletrônicos digitais para medição e controle de grandezas físicas ou químicas na fabricação de papel e celulose, tais como, gramatura, umidade, espessura, brilho, cor, alvura e rugosidade, contendo uma ou mais estações de operação, sensores, plataforma de medição, painéis de interfaces e estação de processo
--------------------	---

Leia-se:

9031.80.99 (BK)	Ex 072 – Aparelhos eletrônicos digitais para medição e controle de grandezas físicas ou químicas na fabricação de papel e celulose, tais como, gramatura, umidade, espessura, brilho, cor, alvura, rugosidade e defeitos de qualidade, contendo uma ou mais estações de operação, sensores, câmeras, plataformas ou suportes de medição, painéis ou interfaces de entrada e saída de dados e estação de processo
--------------------	--

Art. 11. 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:

8465.99.00 (BK)	Ex 012 – Máquinas para aplicação de bordos de material sintético em peças de madeira arredondadas, com controle numérico e inseridor excêntrico, capazes de trabalhar peças com espessuras compreendidas entre 15 e 45 mm e dimensões máximas iguais ou superiores a 1.200 x 2.300mm
--------------------	--

Leia-se:

8465.99.00 (BK)	Ex 012 – Máquinas para aplicação de bordos de material sintético em peças de madeira arredondadas, com controle numérico e inseridor excêntrico, capazes de trabalhar peças com espessura compreendida entre 12 e 50mm e dimensões máximas iguais ou superiores a 1.200 x 2.300mm
--------------------	---

Onde se lê:

9013.20.00 (BK)	Ex 002 – Lâseres pulsados de Dióxido de Carbono, excitados por rádio-frequência, com cavidade óptica em alumínio, com frequência de pulsação igual ou maior que 25kHz, tempo de subida e descida do pulso de 60 micro-segundos (pulse rise time), alimentado por tensão de 48V
--------------------	--

Leia-se:

9013.20.00 (BK)	Ex 002 – Lâseres pulsados de Dióxido de Carbono, excitados por rádio frequência, com cavidade óptica em alumínio, com frequência de pulsação igual ou maior que 25kHz, tempo de subida e descida do pulso menor que 60 micro segundos (pulse rise time), alimentado por tensão de 48V
--------------------	---

No Sistema Integrado (SI-232):

Onde se lê:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8440.10.90	703	1 subsistema formado por no mínimo 1 e no máximo 6 torres de alceamento de folhas soltas de formato máximo igual ou superior a 1.800 cm ²
8440.10.90	704	1 unidade de aplicação de grampos em conjunto de folhas alceadas e com posterior aplicação de dobra, operando através de 1 a 4 cabeçotes de grampo e velocidade igual ou superior a 4.200 jogos por hora

Leia-se:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
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 1.750cm ²
8440.10.90	704	1 unidade de aplicação de grampos em conjunto de folhas alceadas e 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

Art. 12. Na Resolução CAMEX nº 23, de 24 de agosto de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 26 de agosto de 2004:

No Sistema Integrado (SI-302):

Onde se lê:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8424.30.90	706	1 subsistema de resfriamento, por água através de spray do "tipo progressivo", vazão máxima de 2.400 m³/h, composto por duas secções, sendo uma de têmpera e outra de resfriamento, ambas com controle de vazão
8537.10.90	708	1 subsistema de controle composto por painéis de comando e força da unidade de aquecimento, subsistema de resfriamento e movimentação de materiais, controlados por CLP

Leia-se:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8424.30.90	706	1 subsistema de resfriamento, por água, por meio de spray do "tipo progressivo", vazão máxima de 2.400m³/h, constituído por duas secções, sendo uma de têmpera e outra de resfriamento, ambas com controle de vazão (sem as bombas de água)
8537.10.90	708	1 subsistema de controle constituído por painéis de comando e força da unidade de aquecimento, do subsistema de movimentação, e painel de comando para o subsistema de resfriamento, controlados por controlador lógico programável (CLP)

Art. 13. Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

No Sistema Integrado (SI-333):

Onde se lê:

(SI-333) : Sistema integrado para trabalhar (trefilar) fios de aço de alto teor de carbono, para serem utilizados como reforço de bandas de rodagem de pneus radiais, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.30.00	704	1 trefila via seca, com 10 passes, tipo "straight-line" de blocos verticais

Leia-se:

(SI-333) : Sistema integrado para trabalhar (trefilar) fios de aço, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.30.00	704	1 trefila via seca, de 10 a 15 passes, tipo "straight-line" de blocos verticais

Art. 14. 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:

8424.90.90 (BK)	Ex 001 – Gotejadores planos de polietileno, auto compensados, para vazão constante em pressões que variam de 5 a 40m.c.a., entrada com filtro, labirinto para fluxo turbulento em todo comprimento de passagem de líquido, membrana reguladora de pressão e vazão entre 1,2 e 3,6 litros por hora
--------------------	---

Leia-se:

8424.90.90 (BK)	Ex 001 – Gotejadores planos de polietileno, auto compensados, para vazão constante em pressões que variam de 5 a 40m.c.a., entrada com filtro, labirinto para fluxo turbulento em todo comprimento de passagem de líquido, membrana reguladora de pressão e vazão entre 0,5 e 3,8 litros por hora
--------------------	---

Onde se lê:

8456.30.19 (BK)	Ex 003 – Máquinas para afiar serras circulares pastilhadas com diamante policristalino (PCD), por eletroerosão a eletrodo rotativo, com sistema de medição digital, de comando numérico computadorizado (CNC)
--------------------	---

Leia-se:

8456.30.19 (BK)	Ex 003 – Máquinas para afiar ferramentas pastilhadas com diamante policristalino (PCD), por eletroerosão a eletrodo rotativo, com sistema de medição digital, de comando numérico computadorizado (CNC)
--------------------	---

Art. 15. 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:

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

Leia-se:

8437.10.00 (BK)	Ex 006 – Máquinas selecionadoras eletrônicas para amendoim, bicromáticas, constituídas de 4 a 8 canais, leitura por infravermelho e capacidade entre 4.000 e 8.000kg/h
--------------------	--

Onde se lê:

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

Leia-se:

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 24.600 rótulos por hora, máquina emblistadeira, com capacidade de 90 blisters por minuto, máquina encartuchadeira, dotada de dobra e alimentação de bulas, com capacidade de 90 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 90 cartuchos por minuto
--------------------	---

Art. 16. Na Resolução CAMEX nº 13, de 20 de maio de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 23 de maio de 2005:

No Sistema Integrado (SI-363):

Onde se lê:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
9032.89.92	703	2 unidades de controle de temperatura do tipo "TCU"

Leia-se:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
9032.89.82	704	2 unidades de controle de temperatura do tipo "TCU"

Art. 17. A partir de 1º de janeiro de 2006, as reduções tarifárias de que tratam os artigos 1º, 2º, 3º, 4º, 5º, 6º, 7º, 8º e 9º 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. 18. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN