

RESOLUÇÃO Nº 31, DE 05 DE OUTUBRO 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 Bem de Informática e Telecomunicações, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8406.81.00 (BK)	Ex 001 - Turbinas a vapor com capacidade máxima de produção de 98MW, operando na temperatura de 538°C e pressão de 110kg/cm ²
8408.90.90 (BK)	Ex 003 - Motores diesel para locomotivas diesel-elétricas, de potência máxima igual ou superior a 800HP
8414.90.31 (BK)	Ex 002 - Êmbolos para hipercompressor de etileno, utilizados na indústria petroquímica, com diâmetro de 3 ou 3,5 polegadas, comprimento compreendido entre 1.158 e 1.162mm, em carboneto de tungstênio com 11% de cobalto sinterizado e acabamento superficial espelhado e melhor que 0,01 microns Ra
8419.32.00 (BK)	Ex 004 - Combinações de máquinas para secagem, por ar aquecido e gases de combustão, de fibras de madeira fluidizadas, com capacidade máxima igual ou superior a 20 toneladas por hora, compostas por válvulas tipo borboleta para controle de fluxo de ar quente, câmara de mistura de ar quente com ar atmosférico, soprador, injetor de fibra fluidizada, sistema de combate a incêndio na linha de secagem, válvulas rotativas para separação da mistura fibra/ar e sistema de supervisão e controle
8419.39.00 (BK)	Ex 010 - Liofilizadores para uso veterinário, com capacidade de gelo de 250kg, temperatura de menos 50°C até mais 85°C, com área de prateleiras de 12,26m ² , com capacidade de 44.000 frascos de 3ml e com volume de câmara de 2,7m ³ , com bombas de vácuo, conjunto de refrigeração, painel de força e comando
8419.50.21 (BK)	Ex 007 - Combinações de máquinas, montadas em skid, para recuperação criogênica de cloreto de metila, com capacidade de 64kg/h, e geração de nitrogênio, com capacidade de 225kg/h
8419.89.99 (BK)	Ex 022 - Reatores de pré-polimerização, encamisados, duplo envelope, para a produção contínua de polímero PET (Tereftalato de Polietileno), com capacidade máxima de 60 toneladas por hora sob temperatura máxima de 350°C no aquecimento de entrada e do duplo envelope, para operação sob vácuo máximo de 10mmHg abs
8422.30.21 (BK)	Ex 003 - Combinações de máquinas para envase de leite em pó convencional e instantâneo, sob atmosfera controlada (nitrogênio e dióxido de carbono), em sacos multicamadas, com selagem por fusão e colagem, com capacidade de 5 sacos de 25kg/min, precisão de +/- 25g e garantia de nível de oxigênio residual máximo de 3% após 7 dias, integralmente controladas por controlador lógico programável (CLP), constituídas de: posicionador de ação contínua, pneumático, horizontal, envasadora de sacos de 25kg, sob atmosfera controlada, fabricada em aço inoxidável AISI 304-, no padrão higiênico estabelecido pela norma US 3A Hygenic Standarts, esticador do topo do saco, seladora para sacos herméticos multicamadas com nivelador, limpador da boca, dobrador das bordas, selagem por fusão e colagem, e sistema de extração de poeira e limpeza, fabricada dentro do padrão higiênico estabelecido pela norma US 3A Hygenic Standarts, conjunto de transportadores de interligação, máquina para tomar sacos da posição vertical para a posição horizontal, detector de metal, verificador de peso, unidade de rejeição de saco que apresentar desvio de peso ou presença de fragmento de metais, codificador (marcador) por jato de tinta, bomba de vácuo com capacidade de 72m ³ /h, painel de controle com controlador lógico programável (CLP) e coletor de amostras do pó
8422.30.21 (BK)	Ex 004 - Combinações de máquinas para envase de sacos de leite em pó, sob atmosfera controlada (N2 e CO2), em sacos de duas camadas - papel kraft e polietileno, com selagem por fusão e colagem, com

	capacidade de 3 sacos de 25kg/min, com precisão de +/- 60g e garantia de nível de oxigênio residual máximo de 3,5% após 7 dias, integralmente controladas por controlador lógico programável (CLP), constituídas de: envasadora de sacos de 25kg, com alimentação manual dos sacos, fabricada em aço AISI 304 dentro do padrão higiênico estabelecido pela norma US 3A Hygenic Standarts; preparadora de bordas de sacos para selagem; seladora para sacos herméticos de duas camadas - papel kraft e polietileno - com nivelador, limpador da boca, dobrador das bordas, selagem por fusão e colagem tal que permita a remoção do saco de papel sem qualquer avaria do saco plástico, com sistema de extração de poeira e limpeza, fabricado dentro do padrão higiênico estabelecido pela norma US 3A Hygenic Standarts; esteira transportadora de interligação e painel de controle com controlador lógico programável (CLP)
8422.30.29 (BK)	Ex 065 - Combinações de máquinas para encher, tampar e rotular frascos de plásticos ou de vidros com comprimidos ou cápsulas moles/duras, controlado por controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de produção de 50 frascos por minuto, compostas por: posicionador de frascos plásticos; posicionador de frascos de vidro (mesa rotativa de 42 polegadas); transportadores com leito sanitário elevado; limpadora (sopradora) de frascos auto-rotativa; contadora/enchedora de frascos, incluindo estação de inspeção de volume, túnel vibratório de descarga, sistema de rejeição e funil vibratório; colocadora de tampas, incluindo estação de inspeção, estação de proteção e estações de sustentação do frasco; sistema de selagem de tampas por meio de selo por indução sem água; acumulador (mesa rotativa de 42 polegadas); sistema de aplicação de rótulos, incluindo sistema lateral aplicador de bulas e estação de inspeção com leitora de códigos de barras e painel elétrico
8422.30.29 (BK)	Ex 066 - Combinações de máquinas para escolha e encaixotamento de revestimento cerâmico, com controles de tamanho e planicidade automáticos, "scanner" de seleção, esteiras transportadoras, com 9 a 11 saídas e velocidade superior a 180 peças por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 067 - Máquinas automáticas para fechar latas não circulares de formato "tipo 1/4 club", com capacidade de produção igual ou superior a 260 latas por minuto, constituídas de cinta transportadora para alimentação de latas, alimentador de tampas, transportador tipo estrelas e guias para latas e tampas, rebitor (clinch) rotativo de 9 pistões, carrossel de fechamento com 5 polias e dispositivo expulsor de latas
8422.40.90 (BK)	Ex 030 - Máquinas automáticas, tipo wrap around, para embalar agrupamentos de latas, garrafas, potes de plástico ou vidro com cartão, de capacidade máxima igual ou superior a 30 caixas por minuto, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 118 - Máquinas automáticas para agrupar e embalar produtos em filme plástico, com controlador lógico programável (CLP), controle de velocidade conforme o fluxo dos produtos, esteira de entrada, estação de giro, estação para empilhamento, empurrador de alimentação e estação de acabamento dos pacotes com filme flexível, podendo ou não conter uma estação adicional de túnel de encolhimento, com capacidade para 30 pacotes por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 119 - Máquinas encartuchadeiras horizontais, automáticas e contínuas, equipadas com roda massageadora; esteira transportadora; dispositivo de empilhamento vertical e dispositivo de fechamento por cola em ambos os lados, para acondicionar bolsas de gelatina em caixas dobráveis (cartuchos), para embalagens de largura compreendida entre 34 e 120mm, altura entre 15 e 85mm e comprimento entre 75 e 210mm, com controlador lógico programável (CLP), e capacidade máxima igual a 300 cartuchos por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 120 - Máquinas para embalagem, em filme plástico esticável, de produtos apresentados em bandejas, com velocidade igual ou superior a 14 bandejas por minuto
8424.89.90 (BK)	Ex 030 - Descarepadores para remoção de carepas da superfície de blocos por meio de água a alta pressão, com pressão de descarga máxima 20Mpa, vazão máxima da bomba de 0,7m³/min, vazão máxima nos bicos de 0,95m³/min, com 2 bombas de alta pressão com motor de 270kW, 1 bomba de alta pressão com motor de 270kW, 1 bomba de alta pressão de "stand by", e tempo máximo de bombeamento por bloco de 20s
8426.20.00 (BK)	Ex 001 - Guindastes marítimos fixos, de pedestal, acionados por motor Diesel de 360kW a 2.500rpm, com capacidade de içamento igual ou superior a 25 toneladas a 36m de distância do pedestal, providos de sistemas de controle e segurança
8426.41.90 (BK)	Ex 004 - Guindastes autopropulsados sobre pneumáticos, acionados por motor diesel de potência máxima de 598cv, com capacidade máxima de carga igual ou superior a 600 toneladas, grua acionada por motor diesel com potência de 544CV, computadorizados, com lança treliçada
8427.20.90 (BK)	Ex 010 - Veículos de transporte, elevação e aplicação de explosivos a granel, acionados por motor diesel, com tração nas 4 rodas, chassi articulado, lança telescópica de elevação máxima igual ou superior a 6.500mm e alcance máximo igual a 6.000mm, com capacidade máxima de carga igual ou inferior a 500kg
8428.90.90 (BK)	Ex 036 - Máquinas automáticas para coleta de circuitos integrados individualizados e colocados em bandejas, capazes de posicionar os circuitos em soquetes instalados em placas de burn-in e realizar a operação inversa com ciclo de operação é igual ou inferior 0,48s
8429.40.00 (BK)	Ex 003 - Rolos compactadores de solo, vibratórios, hidrostáticos, autopropulsados, acionados por motor diesel com potência de 33,7HP, com capacidade aproximada de compactação de asfalto de 15cm e de

	solo de 61cm e peso operacional de 2.550kg
8429.40.00 (BK)	Ex 004 - Rolos compactadores de solo, vibratórios, autopropulsados, controlados remotamente, dotados de dois rolos com pés de carneiro, acionados por motor diesel com potência de 21HP, capacidade de compactação de até 75cm de profundidade, rendimento de 972m ² /h e peso operacional de 1.473kg
8430.41.90 (BK)	Ex 008 - Equipamentos de perfuração de rochas e instalação de cabos de aço, autopropelidos, sobre rodas, chassi articulado, com braço hidráulico dotado de sistema de injeção de cimento para fixação de cabos de aço e perfuratriz para furos de diâmetro igual ou superior a 51mm
8430.50.00 (BK)	Ex 002 - Equipamentos autopropelidos, articulados e rebaixados, equipados com lâmina “bulldozer” e braço telescópico com garra para deslocamento de rochas soltas no teto de minas subterrâneas
8430.50.00 (BK)	Ex 003 - Equipamentos de demolição eletro-hidráulicos ou diesel-hidráulicos, autopropelidos, operados por controle remoto, com macacos de apoio, mesa giratória com rotação igual ou superior a 245°, dotados de braço articulado de 3 segmentos com conexão para vários tipos de ferramentas e unidade de potência igual ou superior a 4,0kW
8433.59.90 (BK)	Ex 002 - Colheitadeiras autopropelidas para milho em espigas, com plataforma de nove ou mais linhas, duplo sistema de limpeza de espigas, elevador de descarga, com sistema de transmissão hidrostática nas quatro rodas
8438.80.90 (BK)	Ex 011 - Combinações de máquinas para produção contínua de margarinas e gorduras, com pressão máxima de 120bar e capacidade igual ou superior a 3.000kg/h, compostas por 1 bomba de alta pressão triplex; 1 trocador de calor resfriado de superfície com 4 cilindros; 3 cilindros cristalizados para homogeneização e 7 trocadores de superfície raspada para refusão do produto
8439.30.20 (BK)	Ex 002 - Combinações de máquinas para envernizamento contínuo de papel, constituídas por: unidade de envernizamento, desbobinadeira, estação de alimentação, secador suspenso, estação de saída e bobinadeira, para trabalhar papéis com largura máxima do papel de 2.250mm, com velocidade de produção de 200m/min
8439.91.00 (BK)	Ex 006 - Peneiras cilíndricas (cestas peneiras), com rasgos diagonais com largura de 3mm, para o digestor, destinadas a separar o licor e reter os cavacos de madeira
8441.20.00 (BK)	Ex 002 – Máquinas automáticas para confecção de sacolas de papel, do tipo SOS, com capacidade de gramatura variando de 50 a 125g/m ² , com desbobinador, unidade de formação de alça, unidade de inserção de alça, estação de formação, estação de saída e velocidade igual ou superior a 140 sacos com alça por minuto
8441.20.00 (BK)	Ex 004 - Combinações de máquinas para fabricar sacos de papel multifolhados, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 250 sacos por minuto, compostas por: alinhadores, perfuradores, vincadores, abridores das extremidades do tubo, sistemas de controle, unidades para aplicação de cola com sistema de lavagem, fechador do fundo, girador do fundo, unidades de transporte com extrator de sacos rejeitados, duas estações para a formação e aplicação de válvulas com desbobinadores para bandas estreitas, impressor aplicador de reforço do fundo dos sacos, sistema de lavagem de tinta, dois tambores de prensagem na saída e estação para a formação de pacotes dos sacos valvulados e acabados, bombas, motores, armários e painéis de comando
8441.20.00 (BK)	Ex 005 - Combinações de máquinas para formação de tubo plano de papel com largura compreendida entre 26cm e 75cm, dotadas de quatro desbobinadores para bandas largas de papel, ionizadores alinhadores, cilindros com agulhas perfuradoras, coladoras transversais e longitudinais, rolo puxador, destacadador do tubo por cintas e barras de corte, e formador de pacotes de tubos planos cortados pré-definidos
8443.59.10 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para impressão serigráfica, utilizadas na decoração de bisnagas plásticas, em quatro cores e aplicação de verniz, com diâmetros compreendidos entre 19 e 56mm e comprimento máximo de 250mm, compostas de sistema de secagem U.V (ultra violeta), controlador lógico programável (CLP) e capacidade máxima de produção de 6.000 peças por hora
8443.59.90 (BK)	Ex 027 - Máquinas para impressão, por laser, de imagens médicas originadas de equipamentos para diagnóstico médico
8443.60.90 (BK)	Ex 020 - Máquinas automáticas para formar barras de cadernos impressos por meio de prensagem e encifragem, para serem conectadas na saída de impressoras rotativas alimentadas por bobinas, com transportadores de fluxo escalonado, na entrada, com ou sem paletizador na saída
8452.90.91 (BK)	Ex 001 - Mecanismos da laçada, exceto lançadeiras rotativas de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 001 - Acessórios de máquina de costurar tecidos, de uso industrial, para confecção de vestuário: enchedor de bobinas, porta fios, tirantes, joelheira, aparelhos de guia de tecido
8452.90.99 (BK)	Ex 002 - Mecanismos da barra do calçador de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 003 - Mecanismos da lubrificação de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 004 - Mecanismos das polias, paradas e cames de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial

8452.90.99 (BK)	Ex 005 - Mecanismos de controle do tamanho e abertura do caseado de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 006 - Mecanismos de limpar fios de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 007 - Mecanismos de refilo de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 008 - Mecanismos do braço alimentador do botão de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 009 - Mecanismos do corpo e tensores para ajuste de ponto de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 010 - Mecanismos do transporte e regulagem do ponto de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 011 - Mecanismos dos eixos, suportes de agulhas e componentes, guia-fios sincronizados de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8452.90.99 (BK)	Ex 012 - Mecanismos dos pedais de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
8454.30.10 (BK)	Ex 009 - Combinações de máquinas destinadas a fundição em molde a baixa pressão, para injeção de rodas de alumínio de até 24 polegadas de diâmetro, com força de fechamento máxima de 130kN, dotadas de sistema de controle, forno de fundição com aquecimento elétrico com capacidade de 800kg, unidades de resfriamento, controle de temperatura para resfriamento do molde, quatro extratores de macho com dispositivos de fixação e válvulas hidráulicas, cilindros de ejeção (extração) com fixação e válvula hidráulica, unidade hidráulica, um tubo de alimentação em cerâmica, dois tubos de cerâmica intermediários e extrator 135° (dispositivo automático de remoção do fundido)
8454.30.90 (BK)	Ex 003 - Combinações de máquinas para fundição contínua de vergalhões de cobre, com diâmetro compreendido entre 8,0 e 20,0mm e capacidade máxima de produção anual de 22.000 toneladas, compostas por um sistema de carga automática de catodos; um forno de fundição do tipo canal, com aquecimento por indução, atmosfera inerte, capacidade nominal de 12 toneladas de cobre e potência de 1.200kW; forno de espera do tipo canal, com aquecimento por indução e atmosfera inerte, com capacidade nominal de 5 toneladas e potência de 150kW; estação de fundição contínua vertical de 20 veios; extratora para vazamento contínuo de vergalhões com sistema de resfriamento por água; 20 bobinadores com controle de velocidade e de diâmetro das bobinas e uma cabine de comando com controlador lógico programável (CLP)
8457.10.00 (BK)	Ex 005 - Centros de usinagem de metais, de comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote universal com giro automático, permitindo sua utilização tanto na vertical como na horizontal, troca entre posições do cabeçote igual ou inferior a 5s, 5 eixos controlados, potência de 28kW, curso X, Y e Z, igual ou superior a 1.250 x 880 x 800mm, respectivamente, rotação máxima do fuso igual a 12.000rpm, velocidade de avanço máxima igual a 40.000mm/min, magazine com capacidade para 60 ferramentas, tempo de troca de ferramenta igual ou inferior a 5,5s, controle automático de quebra de ferramentas, 2 pallets porta-peças com troca automática e carga máxima na mesa de 1.500kg
8457.30.10 (BK)	Ex 004 - Máquinas, do tipo transfer rotativa de estações múltiplas, para usinagem de biela, próprias para fresar, furar, brunir, brochar, com carga e descarga automáticas, dotadas de 4 unidades de avanço acionadas mecanicamente por meio de cames, 4 unidades acionadas via CNC e 4 unidades acionadas hidráulicamente, sistema de lubrificação centralizado progressivo e pressão positiva, mesa rotativa de acionamento mecânico de 12 posições de parada, com acuracidade de indexação de +/-0,005mm, controle de quebra de ferramentas e tipo "Middex" e monitoramento de desgaste tipo "Nordmann", 10 inversores de frequência para controle de rotação das ferramentas, ciclo de produção de 480 peças por hora
8458.11.99 (BK)	Ex 010 - Tornos para metais, horizontais, de comando numérico, monofusos, com 4 eixos controlados simultaneamente, dotados de sistema para torneamento oval de pistões e geração de perfis abaulados e ovalados
8459.61.00 (BK)	Ex 002 - Centros de maquinação de alta velocidade, tipo pórtico, com comando numérico computadorizado (CNC), interpolação simultânea em 3 eixos, para usinagem, desbaste e acabamento com precisão de 0,001mm, rotação da árvore de 12.000rpm, curso x = 2.000mm, y = 1.200mm e z = 800mm, peso sobre a mesa de 20.000kg, troca automática de 10 ferramentas
8460.90.19 (BK)	Ex 006 - Máquinas lapidadoras de faces, com eixo vertical e rebolo tipo "copo", com precisão de 0,5 micrometro ou melhor, diâmetro máximo usinável de 300mm, altura máxima da peça de 185mm, rotação compreendida entre 75 e 890rpm, com disco de topo segmentado de lapidação circulante e comando numérico (CN)
8460.90.90 (BK)	Ex 012 - Combinações de máquinas para polimento de talheres de aço inoxidável, com uma mesa rotativa de seis posições, quatro unidades para polimento, dotadas de discos abrasivos, sistema de aplicação de pasta abrasiva e controlador lógico programável (CLP)
8461.40.99 (BK)	Ex 005 - Máquinas para acabamento de engrenagens cilíndricas de dentes helicoidais por eliminação de metal, por meio de ferramenta de corte retilíneo, com diâmetro máximo usinável igual ou inferior a

	320mm
8462.10.90 (BK)	Ex 025 - Prensas mecânicas para forjamento a quente de metais, de quatro colunas, com capacidade de 1.600 toneladas, curso do martelo de 280mm e velocidade máxima de 60 golpes por minuto, dimensão da mesa de 1.000mm x 1.100mm, dotada de três estações de forjamento
8462.21.00 (BK)	Ex 021 - Máquinas automáticas para formatação de terminais e separação do circuito integrado dos substratos metálicos, com sistema óptico de inspeção visual
8462.21.00 (BK)	Ex 022 - Máquinas para fabricação de molas de tração e compressão, partindo de arames, com diâmetro máximo de 7mm, de comando numérico, com desbobinador para arames de 1,27mm a 6,78mm, com capacidade máxima de produção de 200 peças por minuto, prensas mecânicas para forjamento a quente de metais, de quatro colunas, com capacidade de 1.600 toneladas, curso do martelo de 280mm e velocidade máxima de 60 golpes por minuto, dimensão da mesa de 1.000mm x 1.100mm, dotada de três estações de forjamento
8462.29.00 (BK)	Ex 041 - Máquinas de enrolamento de bobinas com largura máxima de 1.300mm e velocidade máxima de 50m/min
8462.41.00 (BK)	Ex 008 - Máquinas automáticas de corte para eliminação de resíduos plásticos oriundos da moldagem de circuitos integrados semicondutores, e corte da barra de interligação dos terminais do substrato metálico com velocidade de 60 batidas por minuto
8464.10.00 (BK)	Ex 001 - Máquinas automáticas para serrar discos de silício ("wafers" com circuitos integrados), com velocidade máxima de corte igual ou superior a 450mm/s e rotação máxima igual ou superior a 60.000rpm
8465.91.20 (BK)	Ex 005 - Serras circulares automáticas, de destopo, duplas e de alta precisão, para produção de peças triangulares ou similares em madeira maciça, por meio de cortes simultâneos e ou independentes, com inclinação automática de 0 a 45 graus, capacidade produtiva de até 2.000 peças por hora, contendo carregador automático de alimentação, com magazine, e posicionamento das peças com pinça dupla pneumática e esteira de descarga inclinada
8465.91.20 (BK)	Ex 006 - Serras circulares múltiplas, com comprimento de eixo útil para corte de 2,5m (máxima largura de corte igual a 2,5m), diâmetro do eixo de 100mm, com até 47 serras simultâneas com buchas hidráulicas, alimentação de 60m/min, 5.200rpm, tolerância angular de 0,2%, altura de trabalho de 1,1m
8465.91.20 (BK)	Ex 007 - Serras circulares múltiplas, com comprimento de eixo útil para corte de 1m (máxima largura de corte igual a 1m), diâmetro do eixo de 100mm, alimentação de 60m/min, 5.200rpm, tolerância angular de 0,2%, altura de trabalho de 1,1m
8465.91.90 (BK)	Ex 008 - Máquinas-ferramenta para serrar madeira com uma ou duas unidades de corte/destopo, inclináveis nos sentidos horizontal e vertical a mais ou menos 35 graus em cada sentido, abertura de corte de 220mm a 2.000mm, com regulação pneumática de descida das unidades e freio hidráulico sob guias com patins de recirculação de esferas, carregador automático com magazine, descarregador de peças prontas e de sobras
8465.91.90 (BK)	Ex 009 - Serras circulares, múltiplas e automáticas, com até 14 discos guiados por um eixo superior que permite o corte na direção do avanço, posicionador robotizado (tipo Temposonic) para centrar a medula do bloco de madeira por meio de atuadores hidráulicos e pneumáticos, sistema de alimentação composto por um trem de rolos motorizados e uma barra de fixação para cortes simultâneos de tábuas a partir de blocos de madeira, com capacidade máxima de corte de 250mm, comprimento mínimo de corte de 2.100mm e velocidade máxima de avanço de 60m/min, com unidade hidráulica, dispositivo dedicado ao preparo, retifica das guias e controlador lógico programável (CLP)
8465.92.19 (BK)	Ex 010 - Combinações de máquinas para usinagem longitudinal e transversal de madeira, em peças de 57 a 250mm de largura, 400 a 2.200mm de comprimento e de 9 a 19mm de espessura, avanço de alimentação de 60m com tolerância angular de +/-0,03mm, tolerância de paralelismo (em 1,2m de comprimento) de +/-0,03mm, tolerância de efeito "banana" de +/-0,05mm, tolerância de altura da esteira transportadora de +/-0,03mm, com leitura de posição das ferramentas eletrônicas, constituídas por: 2 esteiras alimentadoras a 60m/min; 01 perfiladeira longitudinal lateral dupla, especial para peças estreitas (5,7cm de largura) com 6 posições de usinagem, com correia transportadora dupla, especial para peças estreitas; 4 motores de cada lado com buchas hidráulicas para usinagem longitudinal, a 6.000rpm; eixo com diâmetro de 40mm e inversores de frequência, conectada e integrada eletronicamente à linha de usinagem e 1 perfiladeira transversal lateral dupla, com 6 posições de usinagem, correia transportadora dupla, 4 motores de cada lado com buchas hidráulicas para usinagem longitudinal, a 6.000rpm, eixo com diâmetro de 40mm e inversores de frequência, conectada e integrada eletronicamente à linha de usinagem
8465.92.19 (BK)	Ex 011 - Máquinas moldureiras com indicadores digitais eletrônicos duplos e sistema de memória de perfis, para produção automática de molduras e peças estruturais de madeira
8465.92.19 (BK)	Ex 012 - Máquinas para serrar madeira dotadas de múltiplas serras com sistema de posicionamento rápido e bloqueio hidráulico, largura máxima de corte de 310mm, altura máxima de corte de 90mm com sapata, velocidade máxima de avanço de 35m/min, potência motriz de 37kW
8465.92.90	Ex 001 - Fresadoras, copiadoras e furadeiras de peças triangulares ou similares de madeira, com cabeçote

(BK)	fresador com 4,5HP ou mais e unidade de furação superior e inferior vertical integrada, com velocidade de trabalho regulada hidraulicamente, trabalhando com peças de hipotenusa de até 400mm, ciclo de trabalho selecionado e controlado por controlador lógico programável (CLP) e capacidade produtiva de 1.000 peças por hora, com magazine e carregador automático e esteira transportadora inclinada para descarregamento de peças acabadas
8465.93.10 (BK)	Ex 007 - Lixadeiras contínuas, compostas de 8 ou mais cabeçotes de trabalho, com sistema de lixamento transversal e longitudinal nas 4 faces das peças de madeira, (retas, curvas ou cônicas, no mesmo processo), com carregador automático e magazine regulável para diferentes medidas de comprimento e de secção, com 2 ou mais lixadeiras orbitais integradas no final de sistema, suporte basculante com dupla articulação, para cópia de peças moldadas de peças curvas, e velocidade regulada por meio de inversor eletrônico de frequência, de 4 a 22 metros por minuto, e grupo sensor com rodas de borracha, reguladas verticalmente
8465.94.00 (BK)	Ex 009 - Combinações de máquinas para montagem de painéis colados, de compensado e madeira serrada, com sistema de prensagem a frio, ciclo de montagem de 20s por painel, alimentação de madeira serrada via vácuo por ventosas hidro-pneumáticas e de compensado via pinças, capacidade de 1.000m ² de painéis por turno de 8 horas, com controlador lógico programável (CLP), constituídas por: uma mesa elevadora transportadora; um carregador a vácuo para compensado; um rolo aplicador de cola com regulagem automática de nível e mistura; uma unidade de montagem de lamelas a vácuo e do painel por pinças, com movimentação integrada eletronicamente; quatro transportadores de correntes; transportador de rolos; três prensas a frio de 15kgf/cm ² com abertura de 45cm; uma central de controle e um computador para controle
8465.95.91 (BK)	Ex 004 - Máquinas furadeiras, para execução de furos múltiplos em peças triangulares ou similares de madeira, compostas de cabeçote vertical para uma ou mais brocas com sistema de furação cruzado, bancada móvel no sentido vertical, magazine e carregador automático, com produção de 600 peças por hora
8466.30.00 (BK)	Ex 001 - Copiadores ótico-eletrônicos (Pantógrafos) controlados por coordenadas, para serem acoplados em máquinas de corte (maçarico), com trava da ferramenta de corte quando fora do desenho e chave direcional de quatro posições para operação manual
8471.90.90 (BIT)	Ex 001 - Unidades conversoras de sinais provenientes de equipamentos médicos para o protocolo padrão Dicom - (Digital Imaging and Communication on Medicine)
8477.10.99 (BK)	Ex 009 - Máquinas de moldar redutores, por injeção de borracha, com força de fechamento de até 400kN, unidade de injeção de até 100cc a 2.000bar de pressão, montadas sob a mesa inferior, com possibilidade de injeção feita em ambas as direções (de cima para baixo e de baixo para cima), com regulagem de temperatura da unidade de injeção em duas zonas (plastificação/injeção) por meio de fluido térmico controlado por um microprocessador integrado
8477.20.10 (BK)	Ex 009 - Combinações de máquinas para a produção de polietileno expandido, com espessura compreendida entre 0,5 e 12mm, densidade do polietileno compreendida entre 30 e 40kg/m ³ , compostas por: extrusora monorosca para produção de filme ou tubos de polietileno expandido, com capacidade de produção compreendida entre 130 e 250kg/h, e diâmetro da rosca de 120mm; reservatório destinado à alimentação da extrusora com resina de polietileno; estação de expansão do polietileno através de gás butano; sistema de ar para expansão e corte do filme e rebobinadeira com largura útil de 2.000mm
8477.40.90 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para a fabricação de peças termoformadas a vácuo, para caixas de painéis de refrigeradores e freezers, constituídas por estação de transformação a vácuo, estação de corte de abas (refiling), conjunto de esteiras transportadoras de interconexão e saída e estação de furação de caixas internas
8477.80.90 (BK)	Ex 036 - Combinações de máquinas para corte de lona têxtil, utilizadas na construção de pneus para veículos comerciais, compostas por: estação dupla de desbobinagem com capacidade de 3.000kg; controle central; dispositivo automático de emenda para material em novos rolos; dispositivo de alinhamento para a barra de preparação; dispositivo de retrocesso do material; dispositivo de aparar cordas; sistema de avanço; sistema de corte; par de lâminas de corte; correia; soprador para colchão de ar; emendador automático, correia de espaçamento; sistema magnético de inspeção de malhas de fios de aço; unidade de aplicação e dobra de tiras de borracha; unidade de desbobinagem de plásticos; controle de ruptura de plástico; sistema de reconhecimento de status dos rolos de tiras de borracha (vazio ou quase vazio); sistema acumulador para troca de rolos de tiras de borracha; unidade de bobinagem de cassetes; controle de posicionamento do liner (separador têxtil); controle central para a linha cortadeira inteira; sistema de controle de refrigeração dos painéis elétricos
8477.80.90 (BK)	Ex 037 - Combinações de máquinas para granulação para polímero PET (Tereftalato de Polietileno) grau de embalagem, com capacidade de 12,5 toneladas por hora, compostas por conjunto de extrusão (boquilha e placa de extrusão) para a formação dos fios contínuos, sistema de resfriamento e solidificação em água (calha de extrusão e bico spray), granulador rotativo para o corte dos fios resfriados na forma de grãos (chips), secador de grãos para separação da água (separador de água e ventilador) e peneira classificatória para separação de grossos e finos

8477.80.90 (BK)	Ex 038 - Combinações de máquinas para montagem de perfis combinados de bandas laterais e lâmina perfilada (Innerliner), da camada interna de pneus, compostas de: 2 estações de desbobinagem de banda lateral (uma direita e uma esquerda); 2 sistemas de posicionamento de banda lateral (um direito e um esquerdo); 2 correias transportadoras para bandas laterais (uma direita e uma esquerda); 1 estação de desbobinagem de Innerliner; 1 correia transportadora para Innerliner; 1 correia de posicionamento de Innerliner; 1 correia transportadora com estação de montagem; 1 correia de transporte do produto montado; 1 estação de bobinagem do produto montado; 1 sistema laser de medição; 1 conjunto de discos de fixação para pré-montagem; 1 sistema pneumático de montagem do produto final; 1 estrutura metálica; 1 controle central para a operação da linha inteira como concepção de automação central
8477.80.90 (BK)	Ex 039 - Máquinas automáticas para serrar (por disco diamantado), eliminar aparas por jato de água, secar e acondicionar em bandejas circuitos integrados moldados (encapsulados) em resina termoplástica
8479.30.00 (BK)	Ex 010 - Cepilhadores de anel de rotação antagônica, com alimentador vibratório, ímã rotativo, separador de partículas pesadas e capacidade igual ou superior a 16 toneladas secas de cepilhos de madeira por hora
8479.30.00 (BK)	Ex 011 - Combinações de máquinas para lavagem de cavacos de madeira, com capacidade máxima igual ou superior a 20 toneladas por hora de cavacos, compostas por tanque de imersão provido de agitador e câmara para extração de partículas grosseiras, bomba centrífuga, hidro-ciclone para extração de partículas finas e rosca dupla para drenagem da água
8479.50.00 (BK)	Ex 012 - Robôs industriais para pintura, à prova de explosão, com 5 ou mais graus de liberdade, com capacidade de carga de 30kg ou mais, com armário de comando, terminal de programação portátil e cabos elétricos de interconexão, com atomizador eletrostático, faixa de rotação de 25.000 a 75.000rpm, através de turbina com suspensão pneumática
8479.82.10 (BK)	Ex 007 - Agitadores para suspensão de sólidos, com capacidade do vaso de 2.500m ³ , densidade do fluido 1.630kg/m ³ , com motor elétrico de 30kW, 440V, 60Hz, 28rpm, carcaça em ferro fundido, partes em contato com o ácido fosfórico fabricados em aço inoxidável 904L ou Uranus B6, correia de transmissão, suporte com eixo direcionador, mancais, base quadrada, 1.100mm x 1.100mm, eixo e impelidor principal de 3,5m de diâmetro
8479.82.10 (BK)	Ex 008 - Misturadores estáticos de líquidos utilizados em sistemas de medição de petróleo e derivados, tipo mecânico, capazes de operar sob pressões compreendidas entre ANSI150# e ANSI3000#, com temperatura de trabalho entre -29 e 290°C
8479.82.90 (BK)	Ex 017 - Moedores classificadores por via úmida, para processo de extração da proteína isolada de soja, com função de moagem úmida, classificação do tamanho da partícula e dispersão gradual de sólidos e líquidos, utilizados de forma contínua na fase alcalina e ácida, zona de homogeneização incluindo placas e facas rotativas
8479.82.90 (BK)	Ex 018 - Tambores rotativos para separação, condicionamento e peneiramento de areia dos fundidos, limpeza e resfriamento das peças fundidas e canais, providos de dispositivo de alimentação e descarregamento automático, com capacidade de processamento igual ou superior a 30 toneladas de peças por hora
8479.89.99 (BK)	Ex 265 - Máquinas automáticas para remoção de películas plásticas de painéis, para produção de circuito impresso, por meio de sopro e braços mecânicos
8479.89.99 (BK)	Ex 287 - Máquinas para montagem de tensionadores de correias para veículos automóveis, com movimentação e posicionamento das ferramentas por servos-motores e controlador lógico programável (CLP)
8479.89.99 (BK)	Ex 418 - Combinações de máquinas para montagem final de acessórios em protótipos de pastilhas de freio, compostas por módulo de prensagem para fixação do isolador anti-ruído, módulo de rebite para fixação da mola e do cabo de alarme, módulo de marcação tampográfica em tinta e módulo de inspeção final através de câmera de visão
8479.89.99 (BK)	Ex 419 - Combinações de máquinas para obtenção de vácuo de 0,5mmHg abs ou menos, a ser aplicado nos reatores de polimerização de produção de resina PET (Tereftalato de Polietileno), utilizando vapor de monoetilenoglicol como meio propulsor, compostas por 4 estágios ejetores; 3 condensadores de contato direto; 2 bombas de vácuo de anel líquido; 1 separador “gás/líquido” evaporador de glicol, tipo U; e separador de gotas de glicol, tipo U
8479.89.99 (BK)	Ex 420 - Equipamentos para inspeção final de tensionadores de correias de comando de válvulas, com capacidade de torque de 20Nm, com estrutura tubular, servomotor, estrutura superior em alumínio, contendo jogo de dispositivos dedicados à medição de produtos
8479.90.90 (BK)	Ex 004 - Colunas construídas em aço-liga forjado, com alta resistência mecânica (limite de escoamento de 670MPa), próprias para a união das mesas fixas da prensa de chapas de fibra de madeira, de comprimento total igual a 754 polegadas (19.151,6mm), acompanhada de 4 "porcas"
8501.64.00 (BK)	Ex 004 - Geradores síncronos trifásicos, acionados por turbina a vapor, tipo totalmente fechado, refrigerador a ar/água, horizontais para acoplamento direto a turbina a vapor, com capacidade nominal de 115,6MVA; tensão nominal de 13,8kV; corrente nominal de 4.836A; fator de potência de 0,85; número de pólos igual a 2; conexão de enrolamento tipo “estrela aterrada com transformador + resistor”; sem

	escovas; isolamento com material classe F, uso classe B; e equipado com painel de regulação de tensão, modelo tiristorizado com controle digital
8514.10.10 (BK)	Ex 012 - Fornos contínuos para teste de temperatura em termostatos, com seleção automática, equipamento automático de monitoramento de dados e unidade de controle para os múltiplos pontos com sinais indicadores, capacidade de 1.800 a 2.400 peças por hora, com faixa de temperatura de 50°C a 200°C, precisão de +/- 0,3°C, potência de 7kW, sistema de controle de temperatura por circulação forçada de ar interligada ao sistema de resfriamento, com temperatura mínima de abertura realizado com 24V e para temperatura máxima de abertura 1.000V, sistema "touch screen" com campos para parametrização da máquina
8514.30.90 (BK)	Ex 002 - Fornos de refusão com 02 primeiras zonas de aquecimento por sistema infravermelho, 16 zonas de aquecimento por convecção forçada e 02 zonas internas de resfriamento, utilizados em linha de montagem para soldagem de esferas metálicas em circuitos integrados encapsulados do tipo BGA (ball grid array) em atmosfera inerte (N2), com largura da esteira tipo "rede" de 457mm e comprimento do túnel de aquecimento de 2.667mm, com sistema de controle computadorizado
8515.21.00 (BK)	Ex 030 - Combinações de máquinas para produção de telas, soldadas em painéis simples ou duplos, com dimensões iguais ou inferiores a 7.000 x 710mm, diâmetro dos arames compreendidos entre 3,4 e 12,5mm, constituídas por: subsistema de empilhamento de painéis de telas; subsistema de alimentação; estação de avanço de arames longitudinais e máquina de solda com dispositivo de alimentação de arames transversais
8515.31.90 (BK)	Ex 005 - Máquinas automatizadas para deposição de liga (pó) de cobalto e/ou ferro em sede de válvulas de motores de combustão interna, por meio de processo de arco transferido por plasma (PTA)
8515.80.90 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para interligar a pastilha de silício (chip) à moldura com terminais (lead frame ou substrato) por meio de fio de ouro, aquecimento e ultra-som
8530.80.90 (BK)	Ex 001 - Aparelhos de sinalização náutica e portuária, composto de uma lanterna e uma espanta gaiivota, de alcance igual ou superior a 4 milhas náuticas, com ou sem bateria, com painel solar, fonte de luz de 20 leds ou mais, emissão de 250 ou mais códigos internacionais em flashes ajustáveis, mesmo com sincronização dos códigos por rádio
8604.00.90 (BK)	Ex 012 - Veículos ferroviários desguarnecedores de lastro, para limpeza e regeneração de vias férreas
8701.30.00 (BK)	Ex 004 - Tratores florestais, autopropulsados, do tipo "feller bunch", montados sobre esteiras, utilizados para abater árvores, com potência do motor acima de 120kW, com grua de acionamento hidráulico para sustentação de cabeçote "feller"
9009.22.00 (BK)	Ex 001 - Máquinas para transferência de imagens por contato, através de filme (máscara) e aplicação de radiação UV, para placa de circuito impresso, sensibilizada a radiação UV, com centragem automática e controle eletrônico
9015.80.90 (BK)	Ex 004 - Sistemas para aquisição de dados sísmicos por telemetria, com 1.500 canais, constituídos de unidade funcional para captação e processamento de dados sísmológicos em área de prospecção de petróleo, compostos por: módulo sísmográfico de controle central, incluindo placas adicionais para aumento da quantidade de canais e módulo processador de impulso e vibração, unidades digitalizadoras/sensoras de campo, com transmissão de dados, controle CRC, incluindo pré amplificadores, conversores analógico/digital, conectores, sensores externos de pântano e de terra (geofones) e cabo resistente a tensões e a prova d'água, caixas telemétricas de aquisição de linha transversal, cabo transversal com conectores, cabo de fibra ótica com interface em cada ponta, sistema de detonação de linha, incluindo controlador e sincronizador com suporte, painel de controle, demais acessórios para sua instalação em gabinete de gravação programas operacionais e de controle dos diversos componentes do sistema, instrumentos para testes de linha, instrumentos para testes de cabos de transmissão e instrumento para testes de geofones
9018.50.90 (BK)	Ex 017 - Aparelhos para cirurgia oftalmológica do segmento anterior do olho, incluindo facoemulsificação e aspiração
9018.50.90 (BK)	Ex 020 - Unidades de vitrectomia, de uso médico-cirúrgico oftalmológico, contendo unidade de computação, com monitor, pedal de controle e módulos de cirurgia
9024.10.90 (BK)	Ex 004 - Equipamentos semi-automáticos para testes e ensaios de resistência mecânica entre os materiais soldados em processos de fabricação de circuitos integrados com controle informatizado
9027.80.90 (BK)	Ex 018 - Aparelhos automáticos para contagem de células sanguíneas, e para medida simultânea de concentração de proteína C reativa (PCR) por imunoturbidimetria
9027.80.90 (BK)	Ex 019 - Aparelhos automáticos para contagem de células sanguíneas, para análise de até 38 parâmetros, com sistema seqüencial hidrodinâmico duplo (DHSS), para medição do volume da célula e análise do conteúdo em fluxo único
9030.39.29 (BK)	Ex 001 - Sistemas de alta precisão para medida de corrente contínua em malha fechada, por efeito Hall ou por fibra óptica, capazes de medir correntes contínuas de até 500kA, compostos por cabeça de medição

	para ser instalada ao redor do barramento condutor, unidade eletrônica de medição e cabos multicondutores para interligação da cabeça de medição à unidade eletrônica
9030.39.90 (BK)	Ex 002 - Equipamentos automáticos utilizados na calibração do sistema de teste de circuito integrado, para frequências maiores ou iguais a 250MHz
9030.82.10 (BIT)	Ex 001 - Aparelhos automáticos auxiliares, de teste de circuitos integrados para manipulação de peças e separação das unidades reprovadas, com capacidade máxima igual ou superior a 5.800 unidades por hora e temperatura de trabalho compreendida entre -30 e 125°C
9030.83.90 (BK)	Ex 003 - Instrumentos multifuncionais compostos por: fontes de geração de sinais analógicos (tensão e corrente ca/cc); entradas de leitura de sinais binário e analógicos; computador interno para registro e análise dos dados através de programas de controle dedicado, destinados a testes automáticos em transformadores de corrente indutivos; transformadores de potencial indutivos e capacitivos; transformadores de potência e relés de proteção monofásicos, instalados em subestações de energia elétrica, permitindo testes de corrente secundária com magnitude e ângulo, relação de transformação com erro em valor percentual, polaridade nos terminais do TC/TP, Burden em VA e fator de potência (cos), tensão/corrente secundária em magnitude e ângulo, curva de excitação do TC, resistência do enrolamento, determinação do escoamento da corrente fluindo através do isolamento, valores de impedâncias internas do TPC (R.L.C), relação de transformação por tap resistências e continuidade do LTC, resistência de terra e medidas de grandezas elétricas (R, Z, X, L, C, P, Q, S, cos, etc)
9030.83.90 (BK)	Ex 004 - Mesas para teste elétrico de chicotes automotivos seqüenciados, com programa capaz de ler arquivos de teste e acionar o analisador que ativa simuladores e pinos para os circuitos do chicote elétrico
9031.20.90 (BK)	Ex 018 - Máquinas automáticas para teste de fadiga de componentes semicondutores montados sobre placa de circuito impresso, com temperatura de operação da câmara compreendida entre -10 e 150°C e capacidade máxima igual ou superior a 15.000 testes simultâneos
9031.49.90 (BK)	Ex 047 - Aparelhos detectores ópticos de superfície para proteção de pessoas e execução de medições volumétricas, com área de exploração de 190°, utilizados na interrupção do funcionamento de máquinas e aparelhos em casos de presença ou introdução de elementos indesejáveis
9031.49.90 (BK)	Ex 048 - Máquinas automáticas para inspeção de microfuros, fissuras e rachaduras em ampolas de vidro de 1 a 30ml, com capacidade máxima de 12.000 peças por hora, por meio de descarga de corrente elétrica de alta frequência, dotadas de comandos eletrônicos por computador e tela de toque
9031.80.99 (BK)	Ex 023 - Equipamentos de termografia, microprocessadas, para análise e monitoramento de equipamentos e instalações através de radiação infravermelha para detecção, verificação e detecção-verificação das condições térmicas do material inspecionado, com faixa de operação térmica compreendida entre -40 e 2000°C, linhas P, E e SC
9031.80.99 (BK)	Ex 024 - Equipamentos para detecção e localização do efeito corona através do imageamento visual de onda da radiação eletromagnética no comprimento ultravioleta, em linhas de alta tensão, subestações, redes de distribuição, microprocessados, com faixa de operação térmica de 40 a 2000°C
9031.80.99 (BK)	Ex 121 - Medidores contínuos de espessura por contato, através de apalpadores indutivos, destinados à linha de produção de chapas de metal laminado e folhas
9031.80.99 (BK)	Ex 123 - Equipamentos automatizados para medição do diâmetro da haste, cabeça e comprimento da válvula de motor, utilizando sensores de medições com uma tolerância total de 14 microns, capazes de medir válvulas com diâmetro de haste de 5 a 8mm, diâmetro da cabeça de 25 a 40mm e comprimento de 90 a 130mm, com tempo de ciclo de 4s
9031.90.90 (BK)	Ex 001 - Placas com soquetes especiais, para ensaio em máquina de teste de fadiga de componentes semicondutores à temperatura igual ou superior a 125°C

Art. 2º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 29, de 09 de outubro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 13 de outubro de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8454.90.90 (BK)	Ex 006 – Bobinas de cobre eletrolítico, enroladas a frio, contendo circuito para refrigeração forçada à água, destinadas a comporem unidades eletromagnéticas de homogeneização de aço lingotado
8455.30.90 (BK)	Ex 006 – Cassetes de laminação compostos por dois ou mais rolos, próprios para laminação a frio de fio máquina de aço
8448.39.91 (BK)	Ex 002 – Gaiolas de fusos porta-bobinas, parte de urdideira, composta de estrutura fixa com passarelas de 2 ou 3 seções lado a lado, 30 a 60 módulos móveis cada qual com 60 fusos, guia-fios e dispositivo de tensionamento
8445.40.19 (BK)	Ex 003 – Bobinadeiras automáticas de fios e filamentos sintéticos ou artificiais, computadorizadas, para formação de bobinas compactas, dotadas de controle de tensão e de comprimento de fio programável

8479.89.99 (BK)	Ex 348 - Máquina para preparação de lâminas de sangue (esfregaços) para uso em contadores hematológicos
8428.90.90 (BK)	Ex 030 – Máquinas para automatização de operações de carga, descarga, estocagem temporária e transferência de peças para máquinas operatrizes, controladas por CNC, compostas de paletizador de peças, robô tipo pórtico, carros e cestas para estocagem de peças

Art. 3º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 35, de 27 de novembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 01 de dezembro de 2003:

NCM	DESCRIÇÃO
8454.90.90 (BK)	Ex 007 – Homogeneizadores eletromagnéticos de aço líquido, utilizados no processo de lingotamento contínuo de aço

Art. 4º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 46, de 24 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 26 de dezembro de 2003:

(SI-253) : Sistema integrado para o desbobinamento e bobinamento de arames ovalados com diâmetros de 1,0 a 3,00mm, velocidade máxima de 22,0m/s, para desbobinamento de carretéis de até 2.000kg, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8479.50.00	706	1 extrator e manipulador automático de rolos (robô)
8479.89.99	735	1 desbobinador, motorizado, de carretéis ovalados, de aproximadamente 2.000kg
8479.89.99	736	1 pulmão sincronizador e controlador do arame desbobinado
8479.89.99	744	1 bobinador automático de rolos de arames ovalados, com dois enroladores de arame montados a 180°, sob eixo de giro único, destinado a produzir rolos de arame ovalado na metragem equivalente ao peso programado
8479.89.99	750	1 amarrador automático de rolos (cintadeira)

(SI-254) : Sistema integrado de laminação a frio para produção de ferro chato de aço polido, a partir de arames de aço redondo com bitolas de entrada de diâmetro de 4,0 a 14,0mm e saída de ferro chato com dimensões de largura de 6,0 a 20,0mm e espessura de 1,5 a 5,0mm, constituído por:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	701	1 unidade de laminação
8462.29.00	716	1 unidade de endireitamento
8479.81.90	704	1 unidade de escovamento
8479.81.90	713	1 unidade de polimento
8479.89.99	751	1 desbobinador vertical duplo para bobinas
8479.89.99	752	1 desbobinador vertical para segunda laminação
8479.89.99	760	1 unidade de bobinamento
9031.80.99	704	1 unidade para controle contínuo de dimensões

Art. 5º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2007, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 03, de 13 de fevereiro de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 16 de fevereiro de 2004, com descrição alterada pela Resolução CAMEX nº 08, de 24 de março de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 30 de março de 2005:

8463.10.10 (BK)	Ex 001 – Equipamentos automáticos para estiramento de tubos metálicos, com controlador lógico programável (CLP), para tubos metálicos de diâmetro inicial compreendido entre 25 e 130mm e espessura de parede compreendida entre 1 e 16mm, com capacidade de tração superior a 40 toneladas e velocidade de operação superior a 53m/min, dotados de carga e descarga automáticas
--------------------	--

Art. 6º 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-218) : Sistema integrado para fabricação de treliças metálicas a partir de arames de diâmetro compreendido entre 3,5 e 12mm, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8462.29.00	757	1 máquina para endireitar arames
8463.30.00	721	1 máquina para conformação de treliças metálicas, com estação de tração, dobra, corte e soldagem, provida de unidade hidráulica e resfriamento
8479.89.99	610	1 conjunto de desbobinadores de arames
8479.89.99	611	1 máquina para formar laços de arame para alimentação da máquina de conformação de treliças
8479.89.99	612	1 mesa para empilhamento de treliças
8537.10.20	809	1 unidade de controle e supervisão, com controlador lógico programável (CLP)

(SI-396) : Sistema integrado para síntese e absorção de ácido clorídrico com capacidade de 83 toneladas por dia de HCl (base 100%), constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8416.20.10	701	1 unidade de ignição automática digital composta de queimador piloto de ignição, transformador de potência 110V, 10kV, placas de orifícios para ar e hidrogênio, controlador lógico programável para controle do queimador, detectores de chama ultravioleta e infravermelho com amplificadores, detector de ignição, painel de ignição, painel de controle com controlador lógico programável (CLP), para controle de ignição , partida , desligamento e bloqueio
8417.80.90	718	1 forno construído em grafite, com queimador, câmara de combustão e absorvedor/resfriador isotérmico tipo filme descendente de ácido com elementos em blocos de grafite cilíndricos
8421.39.90	726	1 lavador de gases em grafite tipo filme descecente
8481.80.94	701	1conjunto de 3 válvulas globo de controle de vazão, em aço, atuadas pneumaticamente
8481.80.95	701	1 conjunto de 9 válvulas esferas de bloqueio, em aço, atuadas pneumaticamente
9027.80.90	705	1 aparelho medidor de densidade/concentração de ácido clorídrico em linha
9027.80.90	706	1 aparelho analisador de cloro livre em ácido clorídrico tipo redox

(SI-397) : Sistema integrado para corte e separação de bobinas de folhas de alumínio com largura de 1.100mm a 2.100mm e espessura entre 2 x 0,005mm e 2 x 0,035mm, com unidade de enrolamento e velocidade de até 1.200m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8426.19.00	704	1 unidade de descarga de bobinas de folha de alumínio, composta de pórtico de movimentação com elevação, mesa de depósito e equipamento hidráulico para extração do eixo da bobina
8428.10.00	706	1 mesa de elevação hidráulica para operador
8428.90.90	834	1 unidade de alimentação de bobinas de folha de alumínio, composta de estação de depósito e elevação, carro transportador com dispositivo de elevação, dispositivo de apoio de carretéis, mesa transportadora por roletes e depósito de carretéis
8462.39.90	712	1 máquina para múltiplo corte e separação de folhas de alumínio, provida de sistema de enrolamento, dispositivos de solda, sistema de lubrificação e plataforma de operação
8537.10.20	810	1 painel de comando geral com controlador geral lógico programável

(SI-398) : Sistema integrado de duplagem e rebordeagem de folhas de alumínio com largura de 1.100mm a 2.100mm e espessuras entre 2 x 0,012mm a 2 x 0,070mm, velocidade de até 1.500m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8424.30.90	709	1 unidade de aplicação de spray
8426.19.00	705	1 unidade de descarregamento de bobinas de alumínio, composta por carro de movimentação com sistema de elevação
8428.90.90	835	1 unidade de alimentação de bobinas de folha de alumínio, composta de duas estações de depósito e carro transportador com dispositivo de elevação
8466.94.90	707	1 unidade para refile de folhas de alumínio, provida de sistema de enrolamento e rolete de contato
8537.10.20	811	1 painel de comando geral com controlador lógico programável(CLP)

(SI-399) : Sistema Integrado para fabricação, simultânea, de tampas metálicas de fácil abertura "easy-open" de formato circular com 83mm de diâmetro e não circulares "1/4 club", com capacidade de produção igual ou superior a 1.500 tampas por minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.20	709	3 fornos verticais, aquecidos a gás, com sistema de transporte, para secagem de verniz ou de gomas em tampas metálicas
8424.30.90	708	3 máquinas para aplicação de verniz em tampas convertidas em "easy-open", com torres de alimentação e transportador
8428.39.90	759	1 subsistema de transporte com controle lógico programável (CLP), para interligação das unidades de processamento e manutenção constante do fluxo de produção, constituído por transportador de polias magnéticas, transportador de correias, doseador automático de peças, alimentador de peças, elevadores magnéticos, posicionador de anéis e dispositivo para interligação entre as prensas
8462.10.90	705	1 prensa dupla, automática, com controle lógico programável (CLP) para estampagem das tampas metálicas redondas, com alimentação das folhas metálicas de dimensão igual ou superior a 750mm x 1.170mm e capacidade de produção igual ou superior a 600 tampas por minuto
8462.10.90	706	2 prensas duplas, automáticas, com controle lógico programável (CLP) para estampagem de tampas metálicas não circulares "1/4 club", com alimentação das folhas metálicas de dimensões de 750mm x 1.170mm e capacidade de produção igual ou superior a 600 tampas por minuto
8462.10.90	707	1 prensa automática para conversão simultânea, de tampas metálicas em tampas de fácil abertura, tipo "easy-open", com 3 linhas de produção, velocidade de 500 golpes por minuto por linha e capacidade de produção de 1.500 peças por minuto
8462.29.00	758	1 curlingadeira (rebordeadeira), horizontal, para tampas circulares de 83mm
8462.29.00	759	2 curlingadeiras (rebordeadeiras), horizontais, para pré-curlingamento de tampas não circulares "1/4 club"
8479.89.99	617	1 borracheira (engomadeira), para aplicação de vedante em bordas de tampas de diâmetro de 83mm
8479.89.99	618	2 borracheiras/curlingadeiras, conjugadas, de 8 estações rotativas para aplicação de vedante e rebordeamento em tampas não circulares, com capacidade igual ou superior a 800 tampas por minuto
9031.49.90	722	1 máquina automática, computadorizada, para verificação de defeitos e rejeição de tampas metálicas, por meio da análise e interpretação de imagens, para detecção de furos e rachaduras, falta ou falhas na distribuição de verniz e goma (vedante) e posição e presença do anel "easy-open"

(SI-400) : Sistema integrado de separação e desidratação de gás natural (UTGN), com capacidade de 6.000.000m³/dia de gás natural e 380m³/dia de líquido associado, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.39	708	1 subsistema de compressão de reciclo composto de motores, bombas, resfriadores de gás, permutadores de calor, compressores, vasos, tubulação de distribuição do gás e painel de controle
8418.69.99	711	1 subsistema de refrigeração composto de condensador de líquido refrigerante, vasos, válvulas de controle de pressão, de controle de temperatura e de fechamento rápido, bombas de lubrificação, compressores, filtros, trocadores de calor, indicadores de pressão e de temperatura e, painéis de controle
8419.50.90	710	1 subsistema de estabilização de condensado composto por bombas estabilizadoras, permutador de calor, resfriador de condensado, torre estabilizadora, vasos, válvulas de fechamento rápido, de controle de nível e de pressão e vazão, indicadores de temperatura e de pressão e controladores de temperatura
8419.50.90	711	1 subsistema de ajuste do ponto de orvalho do gás "process skid" composto de permutadores de calor gás/gás, de gás "chiller" e de gás "heater", vasos e válvulas
8419.89.99	772	1 subsistema de fluido térmico composto de forno de aquecimento, filtro, bombas, vasos, válvulas de fechamento rápido, de segurança e de pressão e vazão e, indicadores de temperatura e de pressão
8421.39.90	727	1 subsistema para separação mecânica das frações líquidas do gás de entrada, composto por vasos de separação de líquidos e filtração do gás, de recolhimento das frações líquidas do gás, de separação de líquidos e filtração do gás que seguirá para o forno, filtro de separação de líquidos, válvulas de fechamento rápido, de controle de nível, de segurança, de pressão e

		vazão, indicador de pressão diferencial, controladores de temperatura e painel de controle
8421.39.90	728	1 subsistema de desidratação do gás na torre de adsorção através do trietilenoglicol (TEG) e a regeneração do trietilenoglicol para recuperação da sua pureza (99,5%), composto de torre de adsorção e de glicol, vasos de glicol e de condensado, reconcentradores de glicol e do condensado, permutadores de calor do condensado e do glicol pobre/rico, filtros de glicol, bombas de glicol e de condensado, válvulas de controle de nível, de controle de temperatura, de segurança e de pressão e vazão, medidor de nível, indicadores de pressão diferencial, termômetro e controladores de temperatura
8479.89.99	619	1 subsistema de descarte de gás (“ground flare”) composto de painel, queimadores dispostos em estágios (“muti Burner Flare”), ignição, pilotos e vaso para coletar e armazenar líquido em suspensão (“knck out drum”) e, controle e monitoração
8537.10.20	812	1 subsistema de controle geral

(SI-401) : Sistema integrado de extrusão duplex e montagem de perfis para pneus de passeio e comerciais, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7308.90.90	704	1 placa de fundação e plataformas
8414.80.90	716	1 coifa de exaustão, com dimensões de 7,5 x 1,4mm
8419.89.99	775	1 subsistema de resfriamento a água gelada, com tanque de aço inoxidável isolado com correia transportadora e estrutura de suporte em aço, bombas de circulação d’água e sistema de controle de re-abastecimento de água e unidades sopradoras de secagem
8420.10.90	709	1 calandra para perfil
8428.33.00	739	1 correia de transferência
8428.33.00	740	1 subsistema de levantamento de material e correia a rolos para o encolhimento
8428.90.90	836	1 dispositivo de armazenagem de pisos de borracha
8477.20.90	730	1 extrusora de perfil com posto de alimentação
8477.20.90	731	1 extrusora de 200mm x 6 D
8477.20.90	732	1 extrusora de 200mm x 16 D
8477.80.90	743	1 subsistema de corte transversal do perfil de borracha
8477.90.00	734	1 cabeçote duplex de extrusão com 500mm de largura
8477.90.00	735	1 jogo de ferramentas para extrusão
8477.90.00	736	1 subsistema de abastecimento para extrusoras com detector de metal
8477.90.00	737	1 unidade hidráulica
8479.89.99	620	1 central de lubrificação
8479.89.99	621	1 subsistema de bobinagem
8537.10.20	813	1 subsistema de controle central de automação do sistema acondicionado em container, composto por controlador lógico programável (CLP), sistemas de acionamentos elétricos e de comunicação e do EPMS (Extrusion Process Management System)
9031.49.90	723	1 unidade de marcação
9031.49.90	724	1 subsistema de medição antes do resfriamento
9031.49.90	725	2 dispositivos de medição, por câmeras, para dimensões finais
9032.89.82	705	1 unidade de controle de temperatura

(SI-402) : Sistema integrado para fabricação e montagem de perfis calandrados de borracha e perfis montados para pneus de passeio e comerciais, com velocidade máxima de operação de 40m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8414.80.90	717	1 coifa de exaustão com dimensões de 6 x 2m
8418.69.99	712	1 subsistema de refrigeração
8419.89.99	773	1 subsistema de abastecimento para extrusora de pré-aquecimento com detector de metal
8419.89.99	774	1 subsistema de refrigeração a ar com correia transportadora e estrutura metálica de suporte
8420.10.90	710	1 calandra para produzir perfis de borracha
8428.33.00	741	1 correia de montagem
8428.33.00	742	1 subsistema de levantamento de material e correia a rolos para o encolhimento
8477.20.90	733	1 extrusora de 150mm x 16D
8477.90.00	738	1 cabeçote de extrusão
8477.90.00	739	1 central de lubrificação
8477.90.00	740	1 jogo de ferramentas para calandra e 8 dispositivos de manuseio

8477.90.00	741	1 placa de fundação e plataformas
8477.90.00	742	1 unidade hidráulica
8479.89.99	622	1 subsistema de bobinagem e correias de transferência
8537.10.20	814	1 subsistema de controle central de automação do sistema acondicionado em container, composto por controlador lógico programável (CLP), sistemas de acionamentos elétricos e de comunicação
8541.90.90	701	2 subsistemas de medição, para transporte, pesagem e medição da largura do material que sai da calandra
9032.89.82	706	1 unidade de controle de temperatura

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

LUIZ FERNANDO FURLAN