

## RESOLUÇÃO Nº 25, DE DE AGOSTO DE 2006.

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

**RESOLVE**, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8207.30.00 (BK)	Ex 002 - Ferramentas progressivas para estampagem de lâminas de estatores, rotores e pacotes de rotores, de motocompressores herméticos e motores elétricos, providas de matrizes e punções, colunas, gaiolas de esferas, placas-guia, porta-punções e porta-matrizes, sensores e cabos elétricos com conectores
8412.21.90 (BK)	Ex 006 - Motores hidráulicos de pistões axiais tipo eixo inclinado, de deslocamento volumétrico fixo máximo igual ou superior a 5cm <sup>3</sup> por revolução, torque máximo igual ou superior a 24,7Nm e pressão máxima nominal igual ou superior a 350bar
8412.21.90 (BK)	Ex 007 - Motores hidráulicos de pistões axiais tipo eixo inclinado, de deslocamento volumétrico variável máximo igual ou superior a 28cm <sup>3</sup> por revolução, torque máximo igual ou superior a 179Nm e pressão máxima nominal igual ou superior a 350bar
8413.50.90 (BK)	Ex 002 - Bombas hidráulicas volumétricas alternativas de pistões axiais tipo eixo inclinado, de deslocamento volumétrico fixo máximo igual ou superior a 5cm <sup>3</sup> por revolução, potência máxima igual ou superior a 14,5kW e pressão máxima nominal igual ou superior a 350bar
8413.70.90 (BK)	Ex 017 - Bombas centrífugas criogênicas para bombeamento de oxigênio, argônio e nitrogênio, com vazão compreendida entre 25 e 150m <sup>3</sup> /h; pressão diferencial igual ou superior a 25bar, aptas para trabalhar com temperaturas abaixo de -183°C, selagem por selo mecânico, sem contato entre partes girantes e parte fixa (gás ridding seal), acionamento por motor elétrico, próprias para operação com variador de frequência
8413.82.00 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para elevação artificial de petróleo, com curso compreendido entre 288 e 306 polegadas, capacidade de produção de 3.400barris/dia a 2.000 pés e 500barris/dia a 9.000 pés, compostas de base metálica, torre metálica com escadas de acesso e plataformas de inspeção, com reservatório de óleo na base da torre e mecanismo interno de movimentação ascendente e descendente, constituído de dispositivo de contra pesos, rodas e corrente metálica e cinta absorvedora de choque
8414.80.29 (BK)	Ex 003 - Sopradores para ar, tipo roots, provido de rotores de 3 lóbulos cada, com acionamento elétrico, sistema de selagem através de anel de carbono, bomba de lubrificação acionada pelo eixo do soprador, sistema de engrenagens com lubrificação independente, pressão diferencial máxima de até 1,5bar, vazão compreendida entre 30.000 e 65.000m <sup>3</sup> /h em condição normal (0º, 1atm) e potência consumida de até 3.000Hp
8414.80.90 (BK)	Ex 001 - Compressores centrífugos (sopradores), de simples estágio, para recompressão mecânica do vapor de água em planta de evaporação utilizada na produção de cobre, acionados por motor elétrico e conversor de frequência, com vazão mássica nominal de alimentação compreendida entre 590 e 3.700kg/h de vapor de água e pressão de sucção igual ou superior a 500mbar absoluto

8416.20.10 (BK)	Ex 002 - Queimadores a gás natural para fornos de tratamento térmico de metais, regenerativos, utilizados para promover o aquecimento de fornos através de chama produzida por ar mais gás, com potência compreendida entre 30 e 175kW
8417.90.00 (BK)	Ex 004 - Anéis de sustentação e rolamento para forno rotativo de cal, construídos em aço fundido usinado, com 5.385mm de diâmetro externo, 4.665mm de diâmetro interno e 750mm de largura
8417.90.00 (BK)	Ex 005 - Conjuntos de dois rolos suporte para sustentação e movimentação de forno rotativo de cal, com rolamentos de 1.500mm de diâmetro e 800mm de largura e armação para montagem
8419.32.00 (BK)	Ex 006 - Secadores contínuos de manta de celulose, obtida pelo processo de dissolução da polpa por pré-hidrólise, através de colchão aquecido, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 toneladas por dia, teor de 46% de umidade na entrada e 7% na saída, dotados de sistema automático de passagem da ponta e sistema puxador da manta
8419.50.10 (BK)	Ex 010 - Vaporizadores atmosféricos, em módulo único, para fluido criogênico, com capacidade de vaporização superior a 10.000m <sup>3</sup> /h e pressão de entrada do líquido criogênico superior a 5bar, destinados a compor planta de liquefação e separação de gases do ar
8419.50.21 (BK)	Ex 009 - Condensadores horizontais, tipo “kettle”, com tubos de titânio de 8 metros de comprimento, espelho em “clad de titânio”, com 2,6 metros de diâmetro, cabeçote totalmente em titânio e casco “kettle” com 4,7m de diâmetro
8419.89.19 (BK)	Ex 003 - Cozinhadores contínuos de queijo processado, por meio de “Ultra Alta Temperatura”, com injeção direta de vapor, temperatura máxima de 145°C e posterior resfriamento a 90°C com expansão sob vácuo, controlador lógico programável (CLP), contendo dois circuitos paralelos de aquecimento para produção em 3 turnos, preparados para limpeza CIP (clean in place), com capacidade compreendida entre 500 e 1.500kg/h
8419.89.19 (BK)	Ex 004 - Cozinhadores contínuos de queijo processado, por meio de “Ultra Alta Temperatura”, com injeção direta de vapor, temperatura máxima de 145°C e posterior resfriamento a 90°C com expansão sob vácuo, controlador lógico programável (CLP), contendo dois circuitos paralelos de aquecimento para produção em 3 turnos, preparados para limpeza CIP (clean in place), com capacidade compreendida entre 100 e 300kg/h
8419.89.99 (BK)	Ex 030 - Reatores, com agitação, para a oxidação de paraxileno, com capacidade de produção de aproximadamente 92 toneladas por hora, de ácido tereftálico, totalmente construídos internamente por “clad de titânio”, com dimensões aproximadas de 13m de comprimento total, com aproximadamente 8m de diâmetro, com volume aproximado de 550m <sup>3</sup> , operando a 22,5bar de pressão e 281°C de temperatura, e peso aproximado de 240 toneladas
8419.90.39 (BK)	Ex 003 - Conjuntos de carros de aquecimento utilizados em secadores, por liofilização, de café solúvel, compostos por um carro de entrada com elevador; puxador de bandejas e placas de aquecimento em alumínio; oito carros intermediários, com placa de aquecimento em alumínio; e um carro da saída com elevador e placas de aquecimento em alumínio, com comprimento total de 25.620mm e diâmetro de 2.750mm
8421.29.90 (BK)	Ex 029 - Combinações de máquinas para depuração de polpa branqueada, utilizadas na produção de celulose solúvel, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000toneladas/dia, compostas por: 1 Depurador de aço inoxidável com diâmetro de 750mm e 12 hidrociclones, com capacidade individual de 100litros/min; 1 Depurador de aço inoxidável com diâmetro de 1.300mm e 34 hidrociclones, com capacidade individual de 100 litros/min; 1 Depurador de aço inoxidável com altura de 1.035mm e 75 hidrociclones, com capacidade individual de 100 litros/min; 1 Depurador de aço inoxidável com altura de 2.170mm e 300 hidrociclones, com capacidade individual de 100litros/min; 2 Depuradores de aço inoxidável com altura de 2.630mm e 400 hidrociclones cada, com capacidade individual de 100 litros/min; 3 Depuradores de aço inoxidável com altura de 3.550mm e 590 hidrociclones cada, com capacidade individual de 100litros/min; 3 Depuradores reversos de aço inoxidável com altura de 3.530mm e 577 hidrociclones cada, com capacidade individual de 100litros/min; 1 Peneira pressurizada (cesta peneira), construída em aço inoxidável, com diâmetro igual a 2.540mm, dotada de furos cilíndricos ou cônicos de diâmetro igual ou inferior a 8mm ou rasgos de largura igual ou inferior a 1mm; 9 (nove) Motobombas centrífugas
8421.29.90 (BK)	Ex 030 - Filtros de disco para lavagem e desaguamento de lama de cal no processo de fabricação de celulose, compostos de discos segmentados rotativos com 3.700mm de diâmetro montados em tinas individuais com limpeza contínua de camada, acoplados a um eixo central condutor de vácuo, visando extrair o filtrado e manter os discos em movimento rotativo constante
8422.30.29 (BK)	Ex 082 - Combinações de máquinas para enchimento, fechamento e etiquetagem de seringas com pasta de parasiticida, com capacidade de 120 seringas por minuto e variação na quantidade de enchimento melhor ou igual a 0,1 gramas por seringa, compostas por: uma máquina de montagem da seringa; uma máquina de envase (enchimento) da seringa com a pasta de parasiticida e fechamento da seringa; uma máquina de rotulagem da seringa, com dispositivo de impressão do número do lote no rótulo da seringa; sistema de bombeamento para a máquina de envase; sistema de recirculação da pasta de parasiticida, alimentadores das partes da seringa (pistão, cilindro e tampa); uma esteira de transporte para

	interligação da máquina de envase com a máquina de fechamento da seringa; dois alimentadores vibratórios redondos; dois alimentadores vibratórios e painéis de comando
8422.40.90 (BK)	Ex 152 - Máquinas automáticas para dosagem e embalagem de porções quadradas de queijo processado em alumínio termosoldável, com aplicador de fitilho para abertura fácil, com capacidade máxima igual a 210 porções/min e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 004 - Máquinas automáticas para cintar com fita plástica caixas desmontadas de cartão (papelão) ondulado, com velocidade máxima de cintagem igual ou superior a 25 pacotes por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 147 - Máquinas arqueadoras de cargas (amarração de carga), com capacidade de produção de 18seg/fita, velocidade de 2,9m/s, capacidade de tensão de até 5.500N
8422.40.90 (BK)	Ex 148 - Máquinas automáticas para embalagem de porções quadradas de queijo processado em papel cartão, formando caixinhas com 6 porções cada, com tipo de abertura similar à caixa de fósforo ("spray and sleeve"), com capacidade máxima de 150 porções por minuto e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 149 - Combinações de máquinas para manipulação e embalagem de rolos de celulose, constituídas de duas linhas paralelas compostas por: 2 Estações posicionadoras de rolos; 2 Placas giratórias; 2 Estações para marcação dos rolos; 1 Estação para identificação dos rolos; 1 Estação para marcação do corpo dos rolos; 1 Estação para etiquetagem do corpo dos rolos; 2 Estações aplicadoras de fita na parte externa dos rolos; 1 Estação para encapar rolos com papel "kraft"; 1 Estação formadora de pilhas de rolos; 1 Estação aplicadora de paletes e sistema de transporte e armazenamento
8422.40.90 (BK)	Ex 150 - Máquinas automáticas para agrupar e envolver sabonetes com formato de paralelepípedo, em filme termoplástico, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade máxima de 100 fardos por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 151 - Combinações de máquinas para embalar medicamentos compostas por: máquina encartuchadeira, dotada de colocador de bulas, fechamento dos cartuchos através de "hot-melt", com capacidade máxima de 400 cartuchos por minuto; balança eletrônica para controle do peso dos cartuchos; máquina encaixotadeira, para embalagens de produtos em caixas de papelão ondulado tipo "case packer", com capacidade máxima de 12 caixas por minuto, com fechamento por fita adesiva, com controladores lógicos programáveis (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 153 - Máquinas aplicadoras de fitilho em embalagens de pão de forma, alimentada por 2 magazines de fitilhos, com mostrador digital e velocidade igual ou superior a 100 embalagens/min
8429.52.19 (BK)	Ex 003 - Guindastes hidráulicos autopropulsados sobre esteiras, com lança treliçada de comprimento máximo de 32 metros, para trabalhar com caçamba de arrasto (dragline) e sistema de pêndulos, com capacidade máxima da caçamba de arrasto de 17 toneladas métricas com contrapeso de 26,3 toneladas, equipados com motor de potência de 400kW a 1.900rpm, esteiras com largura de 900mm, velocidade máxima de 1,34km/h, com três guinchos sendo um para a angulação da lança com capacidade máxima de 105kN, dois para as funções de içamento e de arrasto com capacidade de 250kN respectivamente
8436.10.00 (BK)	Ex 005 - Condicionadores higiênicos para tratamento térmico de ração animal, com capacidade máxima de 45t/h, com tempo de retenção mínimo de 60 segundos, operando pelo princípio "primeiro que entra primeiro que sai (PEPS)", compostos por misturador de vapor, controle de quantidade de vapor automático, cilindro de retenção com disco de alimentação da peletizadora de automação integrado
8438.80.90 (BK)	Ex 015 - Máquinas rotativas automáticas para preparação de "koji" (mistura obtida pela edição de soja cozida, milho torrado e moído e microorganismos), contendo sensores, agitadores e unidade de condicionamento de ar para controle de temperatura e umidade da massa, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de produção de 8.000kg por lote ou partida
8443.60.90 (BK)	Ex 023 - Combinações de máquinas para realizar micro perfurações em cédulas de papel ou de polímero, destinadas a aplicação de elemento de segurança com características de imagem latente, dotadas de unidade de transferência de folhas e unidade de perfuração a laser
8453.10.90 (BK)	Ex 051 - Máquina hidráulica rebaixadeira de couros e peles, com largura de trabalho igual a 2.400mm e peso de 7.200Kg
8453.20.00 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para escavar solas de calçados, em couro ou material sintético, com dupla placa de escavar, mesa de trabalho com dimensões de 1.000 x 1.000mm, dotadas de microcomputador, scanner e impressora
8454.30.10 (BK)	Ex 011 - Máquinas para fundição sob pressão de metais não ferrosos, horizontais, tipo câmara fria, com força de fechamento igual ou superior a 15.000kN, com aplicador automático integrado de desmoldante, válvulas proporcionais e controle microprocessado
8455.21.10 (BK)	Ex 002 - Combinações de máquinas para laminação de perfis parabólicos longos, destinados à fabricação de feixes de molas de suspensão, com controlador lógico programável (CLP), com precisão de espessura laminada de +/- 0,15mm e precisão de largura laminada de +/- 0,50mm, compostas de: 1 unidade de alimentação com um conjunto de vigas oscilantes e roletes; 1 laminador com dois cilindros acionados a rotação por meio de motor elétrico com redutor; 1 estação de recorte e marcação hidráulica; 1 manipulador ou mesa de transferência; 1 transportador de correntes com eletroímã de transferência; 1 painel de comando com controlador programável

8456.30.19 (BK)	Ex 010 - Máquinas-ferramenta para cortar, por eletro-erosão a fio, peças metálicas imersas em meio líquido, de comando numérico computadorizado (CNC), com curso no eixo Z de 310mm, para peças de dimensões máxima de 820 x 730 x 300mm, para peças de peso máximo de 1.000kg, com curso de mesa de 550 x 370mm
8458.99.00 (BK)	Ex 002 - Tornos verticais, diâmetro da mesa de torneamento de 3.657mm, diâmetro máximo em balanço de 4.267mm, altura máxima de 4.267mm, giro da torre de +/-30°, faixa de deslocamento vertical da cabeça igual a 3.810mm, rotação da mesa de 8 a 40rpm, peso máximo igual a 24.947kg, com painel de comando elétrico, sistema de refrigeração, sistema de lubrificação e demais componentes para sua montagem, instalação e funcionamento
8460.21.00 (BK)	Ex 036 - Retíficas cilíndricas para usinagem de tambores para transporte de rolos cônicos, em perfil cônico ou cilíndrico, de comando numérico computadorizado (CNC), com cinco eixos controlados simultaneamente, para tambores de diâmetro máximo de 350mm, comprimento máximo do tambor de até 1.000mm e peso máximo do tambor 100kg, com precisões de excentricidade e circularidade de 0,008mm
8460.39.00 (BK)	Ex 001 - Máquinas afiadoras de serras circulares, montadas no eixo, para máquinas deslinateiras de algodão, contendo 200 serras de 18 polegadas de diâmetro
8460.90.90 (BK)	Ex 014 - Máquina para rebarbar borda de lata de alumínio, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 500 latas/min
8462.10.90 (BK)	Ex 031 - Prensas pneumáticas para corte de discos bi-metálicos, espessura da fita de 0,20mm, largura entre 15 e 18mm, força de estampagem de 40kN, velocidade de operação máxima de 3.600peças/hora, dotadas de câmara de ar para pré-aquecimento com temperatura controlada, sistema de aquecimento do ferramental por círculo de água quente, acionamento do estampo por cilindro hidro-pneumático, alimentação automática de chapa, ajuste de conformação e corte por micrômetros, sistema de expulsão de discos e cortador de sucata
8462.21.00 (BK)	Ex 033 - Combinações de máquinas para desbobinar, endireitar, curvar e cortar tubos de cobre, para sistemas de refrigeração com diâmetro compreendido entre 7 e 12,7mm, espessura compreendida entre 0,3 e 0,6mm, com capacidade máxima de 2.340 curvas ou bengalas por hora (referidas a peças com curva e corte final), dotadas de comando numérico computadorizado (CNC)
8462.99.20 (BK)	Ex 005 - Prensa horizontal para extrusão de latas de alumínio em duas peças (corpo e tampa), altura da lata compreendida entre 139,7 e 209,5mm, capacidade máxima de produção de 500latas/min, com controlador lógico programável (CLP)
8462.99.20 (BK)	Ex 006 - Máquinas para conformação do pescoço de lata de alumínio, com encerador (waxer), para diâmetros compreendidos entre 52 e 66mm, comprimento da lata compreendida entre 80 e 169mm, com capacidade de 2.400latas/min, e controlador lógico programável(CLP)
8463.90.90 (BK)	Ex 010 - Máquinas para realizar o travamento mecânico entre tubos de cobre de diâmetro compreendido entre 7 e 12,7mm, espessura compreendida entre 0,3 e 0,6mm, aletas estampadas de alumínio que formam o trocador de calor de sistemas de refrigeração, por meio da expansão do diâmetro interno dos tubos de cobre, e executar bolsa de alojamento de curvas na extremidade dos mesmos tubos de cobre, por meio de acionamento hidráulico, com velocidade de expansão máxima de 7m/min e controlador lógico programável (CLP)
8463.90.90 (BK)	Ex 011 - Máquinas para realizar o travamento mecânico entre tubos (de cobre e/ou alumínio e/ou aço inoxidável, de diâmetro externo de 19,05mm e espessura compreendida entre 0,5 e 0,7mm) e as aletas estampadas de alumínio e/ou cobre e/ou latão e/ou aço inoxidável, que formam o trocador de calor de sistemas de refrigeração, por meio da expansão do diâmetro interno dos tubos, através da expansão simultânea de dois tubos no mesmo ciclo da máquina, com controlador lógico programável (CLP)
8465.96.00 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para produção de folhas laminadas de madeira, geradas a partir do desfolhamento de toras de madeira de comprimento máximo de 2.650mm e diâmetro máximo de 235mm, com capacidade de 15 blocos (toras) por minuto, compostas por: 1 transportador armazenamento de toras; 1 alimentador linear de toras, dotado de unidade hidráulica; 1 carregador de toras, tipo "X-Y", dotado de unidade hidráulica; 1 torno desfolhador, dotado de pedestal, rolo auxiliar com unidade hidráulica, alimentador para o carro de faca, carro da faca com barra de bico de rolete, controle de ângulo, conjunto de fusos triplos, unidade hidráulica, ajuste de lacuna das facas, acionamentos AC, dispositivo basculante de serviço e termômetro; 1 cortador; 1 dispositivo basculante; 1 transportador de apanhamento; 1 transportador de resíduos; 1 transportador de entrada do cortador; 1 esquadrinhador do cortador; 1 medidor de umidade; 1 cortador giratório com unidade hidráulica; 1 transportador de saída do cortador; 1 desviador à vácuo; 1 transportador de bandeja de folha; 1 transportador de folha; 1 transportador de separação; 1 empilhadeira de compensado; 8 placas de enquadramento; 4 plataformas dotadas de uma unidade hidráulica; 4 roletes de transferência da pilha; 1 bandeja de faixa; 1 transportador de graduação; 1 painel elétrico de controle
8465.99.00 (BK)	Ex 017 - Combinações de máquinas para pregar paletes de tocos de quatro entradas e três tábuas inferiores, ou paletes de duas entradas simples ou duplos, compostas por: Pregadora mecânica de tampas, equipada com três carregadores de tábuas transversais e dois carregadores de tábuas superiores

	acionados por servo-motores para o posicionamento e pregação das tábuas; Pannel elétrico; Mesa de roletes; Alimentador de tampas; Pregadora mecânica para fechamento (montagem) dos tocos com a tampa; Máquina para recorte e alimentação dos tocos com três grupos de recorte de tocos, três grupos de alimentação automática; Pregadora mecânica com dois carregadores de tábuas inferiores acionados por servo-motores, para posicionamento e pregação das tábuas inferiores do palete; Sistema automático para acabamento do palete, para realização de chanfro, marcação a fogo, desquinado e giro de 90° para empilhamento dos paletes
8465.99.00 (BK)	Ex 018 - Combinações de máquinas para pregar tampas de madeira ou paletes de duas entradas simples, compostas por: Pregadora mecânica equipada com três carregadores de tábuas transversais e dois carregadores de tábuas superiores acionados por servo-motores para o posicionamento e pregação das tábuas; Pannel elétrico; Mesa de roletes; Empilhador automático de tampas e paletes com regulagem elétrica e Transportador motorizado para estoque de pilhas de tampas ou paletes terminados
8468.20.00 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas de corte por queima sob jato de alta pressão de gases, oxigênio, gás natural e propano com opção de adição de pó de ferro, em linha de forjaria de aços especiais, com 2 ou mais bicos posicionados sobre lanças móveis refrigeradas com água e ar, posicionamento computadorizado, para barras chatas de dimensões máximas iguais a 11.000mm de comprimento, 2.000mm de largura, espessura compreendida entre 150 e 1.500mm e tarugos de aço liga especiais com diâmetro máximo igual ou superior a 1.500mm e aço inoxidável com diâmetro máximo de 1.000mm, sistema para deslocamento sobre trilhos, com servomotores, controlador lógico programável (CLP) e possibilidade de interpolação em dois eixos
8474.10.00 (BK)	Ex 010 - Equipamentos para separação gravimétrica de minérios suspensos em meio aquosos, compostos por bancos de espirais ou "calhas helicoidais", cada uma com espiras de no mínimo 3 voltas
8474.80.90 (BK)	Ex 019 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com capacidade máxima de prensagem de 18.000kN, distância livre entre colunas de 1.750mm, diâmetro da coluna de 320mm, com carro alimentador e extrator hidráulico
8474.80.90 (BK)	Ex 020 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem de 14.000kN, distância livre entre colunas de 1.400mm, diâmetro da coluna de 250mm, com carro alimentador e extrator hidráulico
8474.80.90 (BK)	Ex 021 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem de 10.917kN, distância livre entre colunas de 1.550mm, diâmetro da coluna de 200mm, com carro alimentador e extrator hidráulico
8474.80.90 (BK)	Ex 022 - Prensa hidráulica para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem de 6.118,3kN, distância livre entre colunas de 1.300mm, diâmetro da coluna de 220mm, com carro alimentador e extrator hidráulico
8475.29.90 (BK)	Ex 010 - Máquinas rotativas para conformação a quente de artigos de vidro por estiramento, com 30 posições de estiramento, capacidade máxima de produção de 60peças/min, dotadas de dispositivo desenvolvido para retirada de artigos estirados da máquina
8477.20.90 (BK)	Ex 024 - Combinações de máquinas para produção de resina de polietileno de alta e baixa densidade, com capacidade de até 46t/h, compostas por: 1 extrusora tipo dupla rosca co-rotantes completa, com diâmetro da rosca de até 315mm, com moega de alimentação, acionada por dois motores elétricos, contendo redutor de velocidade, do tipo planetário, sistema automático de filtragem, do tipo troca telas com acionamento hidráulico, válvula de partida, sistema de corte, sob água, na cabeça, acionado por motor de rotação variável, sistema de lubrificação dos motores e do redutor, sistema de detecção de vibrações e sistema de circulação de água de corte, contendo tanques, bombas trocadores de calor e filtros automáticos; 1 sistema de aquecimento de óleo para o sistema de filtragem automática do tipo troca telas e para a matriz da extrusora, composto por resistências elétricas, trocadores de calor, bombas de circulação, acionadas por motor elétrico; 1 sistema de secagem, por centrifugação, dos grânulos de resina de polietileno, acionado por motor elétrico; 1 sistema de classificação de grânulos de resina de polietileno, do tipo peneira "duplo deck"; 1 painel de controle para tensão não superior a 1.000V, com rotação variável; 1 painel de controle para tensão não superior a 1.000V, para controle das resistências elétricas; 1 painel de controle para tensão não superior a 1.000V, com sistema de partida e controlador lógico programável (CLP)
8477.51.00 (BK)	Ex 004 - Vulcanizadoras para cozimento e estampagem de pneus, com grupo térmico para fornecimento de vapor e ar comprimido, pressão máxima de estampagem de 20kg/cm², diâmetro máximo do molde de 450mm, altura máxima do molde de 290mm
8477.80.90 (BK)	Ex 057 - Combinações de máquinas para reciclar artefatos de borracha, com capacidade de entrada de até 8 toneladas/hora, para separação de borracha dos componentes metálicos e das fibras têxteis, compostas por triturador de artefatos, moedor de velocidade intermediária com tela interna, granulador secundário, moinho refinador para produção de partículas de borracha com granulometria de até 60mesh e dois separadores de fibras
8479.40.00 (BK)	Ex 013 - Máquinas de dupla torção, para fabricação de fios de aço latonado em uma só passagem, incluindo cordas a tensão residual, com uma cabeça de recolhimento, capacidade para 4 + 10 bobinas de

	alimentação (diâmetro de 188mm) e uma bobina de torção para fio vergolino (diâmetro de 145mm)
8479.40.00 (BK)	Ex 014 - Máquinas de dupla torção, para produção de fios de aço latonado em uma só passagem, incluindo cordas a tensão residual, com uma cabeça de recolhimento, capacidade para 2 + 2 bobinas de alimentação (diâmetro de 188 ou 200mm)
8481.20.90 (BK)	Ex 002 - Válvulas direcionais proporcionais para transmissão óleo hidráulica, pré-operadas com "feedback" eletrônico de posição
8481.30.00 (BK)	Ex 001 - Válvulas para uso exclusivo em sistema do transporte de esgoto público, acionadas à vácuo e contendo um sensor de controle em sua extremidade, corpo em polipropileno preenchido com vidro, corpo de pistão em polímero termoplástico, eixo em aço inoxidável, vedação com borracha com base de nitrila e diâmetro de passagem de 3 polegadas
8515.21.00 (BK)	Ex 036 - Máquina automática para soldar por resistência corpo de lata cilíndrica, isenta de mercúrio, e sem respingo de solda, com controlador lógico programável (CLP), para latas de diâmetro compreendido entre 52 a 105mm e altura compreendida entre 45 a 185mm, com velocidade máxima de solda de 60m/min, e com capacidade máxima de produção para latas de altura de 100mm de 600 latas por minuto
8704.10.90 (BK)	Ex 010 - "Dumpers" rebaixados, para minas subterrâneas, com chassi articulado próximo ao meio, tração 4x4, sobre rodas, potência do motor de 400HP, capacidade de carga útil de 30.000kg, com largura máxima igual ou inferior a 2.880mm, altura da cabine igual ou inferior a 2.600mm, caçamba com empurrador de carga (ejetor) de capacidade nominal de carga igual ou superior a 15,2m <sup>3</sup> , altura da caçamba igual ou inferior a 2.941mm, sem sistema de basculamento(mancais e cilindro)
9031.80.99 (BK)	Ex 167 - Equipamentos para medição de contorno, de comando numérico computadorizado (CNC), campo de medição no eixo "X" compreendido entre 60 e 120mm, com resolução de 0,010µm, e campo de medição no eixo "Z" compreendido entre 400 e 800mm, com erro de posicionamento inferior a 10µm e com velocidade de até 12mm/s, sistema de medição com mobilidade angular de +/-45° com repetibilidade de posição de 0,005°
9031.80.99 (BK)	Ex 168 - Aparelhos portáteis para medição das grandezas "tempo de injeção", "rotação", "tensão da bomba de combustível", e "injeção e ignição do sistema de gerenciamento de motores de Ciclo Otto durante a calibração da partida a frio de veículos automotores"

Art. 2º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-116) : Sistema integrado para laminação a frio de arames de aço de bitolas de 1,0 a 10,0mm, com velocidade máxima igual ou superior a 18m/s, constituído por

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	702	1 laminador de arame a frio
8462.29.00	717	1 endireitador de arame
8479.81.90	708	1 descarepador de arame
8479.89.99	847	1 desbobinador de arame
8479.89.99	848	1 lubrificador de arame, por meio de sabão
8479.89.99	849	1 bobinador de arame

(SI-446) : Sistema integrado para cozimento de cavacos com estágio de pré-hidrólise, para a produção de celulose solúvel, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 toneladas por dia, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
7309.00.90	714	2 Tanques construídos em aço inoxidável duplex para estocagem de licor preto aquecido com 550m <sup>3</sup>
7309.00.90	715	1 Tanque construído em aço inoxidável duplex para estocagem de licor branco aquecido com 500m <sup>3</sup>
7309.00.90	716	1 Tanque de condensado
8413.70.90	758	36 Motobombas centrífugas
8414.80.90	718	1 Exaustor para 8.000m <sup>3</sup> /hora
8414.80.90	719	1 Ciclone para evacuação do ar
8419.50.21	716	8 Trocadores de calor tipo tubular
8419.89.99	794	8 Digestores construídos em aço inoxidável dúplex com 360m <sup>3</sup> cada
8421.29.90	714	1 Fitro recuperador de fibras com 23,5m <sup>2</sup> de área
8428.39.90	761	6 Transportadores de rosca para alimentação dos digestores
8439.91.00	701	1 Conjunto de bicos para injeção de vapor

8439.91.00	702	1 Redutor de espuma
8439.91.00	703	1 Desuperaquecedor
8439.91.00	704	2 Descarregadores para retirada da polpa

(SI-447) : Sistema integrado para branqueamento de polpa utilizado na produção de celulose solúvel, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 toneladas por dia, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.90	759	14 Motobombas centrífugas
8413.70.90	760	9 Motobombas para média consistência
8419.50.21	717	4 Trocadores de calor tipo tubular
8421.29.90	715	2 Filtros recuperadores de fibra
8439.10.90	701	4 Máquinas para lavar polpa de celulose, de rolos duplo
8439.91.00	705	1 Descarregador para torre de estágio ácido
8439.91.00	706	1 Descarregador para torre de dióxido de cloro primeiro estágio
8439.91.00	707	1 Descarregador para torre de extração alcalina
8439.91.00	708	1 Descarregador para torre de dióxido de cloro segundo estágio
8439.91.00	709	1 Descarregador para torre de peróxido
8479.82.10	710	3 Misturadores para homogeneização de produtos químicos branqueadores a polpa de celulose
8479.82.90	721	2 Agitadores de polpa
8479.89.99	789	1 Injetor de vapor

(SI-448) : Sistema integrado para depuração de polpa marrom, depois do cozimento de cavacos de madeira, utilizado na produção de celulose solúvel, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 toneladas por dia, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.90	759	8 Motobombas centrífugas
8414.80.90	760	2 Ciclones removedores de sujeira e areia
8414.80.90	717	1 Ventilador
8439.10.90	715	2 Depuradores pressurizados tipo peneira para primeiro estágio
8439.10.90	701	1 Depurador pressurizado tipo peneira para segundo estágio
8439.10.90	705	1 Depurador pressurizado tipo peneira para terceiro estágio
8439.10.90	706	1 Depurador pressurizado tipo peneira para quarto estágio
8439.10.90	707	1 Separador concentrador de fibra
8439.10.90	708	1 Depurador concentrador de nós
8439.91.00	709	2 Coletores de rejeito pesado
8439.91.00	710	1 Prensa desaguadora tipo rosca
8439.91.00	721	1 Separador de espuma
8439.91.00	789	1 Redutor de espuma
8479.82.90	759	2 Agitadores de polpa

(SI-449) : Sistema integrado para extração cáustica a frio (CCE), utilizado na produção de celulose solúvel, com capacidade de produção igual ou superior a 1.000 toneladas por dia, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.70.90	762	17 Motobombas centrífugas
8413.70.90	763	8 Motobombas para média consistência
8414.80.90	722	1 Exaustor de gases
8419.50.21	718	8 Trocadores de calor tipo tubular
8421.29.90	716	1 Filtro de licor negro
8428.39.90	762	6 Transportadores de polpa tipo rosca
8439.10.90	708	7 Máquinas para lavar polpa de celulose, de rolos duplos, com suas respectivas unidades hidráulicas
8439.91.00	714	1 Descarregador de polpa
8479.82.10	711	1 Misturador para homogeneização de produtos químicos branqueadores a polpa de celulose

(SI-450) : Sistema integrado para produção de sinter de minério de ferro, através de sinterização contínua e circular de minério de ferro, com capacidade de produção de até 800.000t/ano, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.81.00	708	1 subsistema de recirculação e tratamento de água
8414.59.90	723	2 resfriadores circulares com diâmetro médio de 10.000mm, área de resfriamento de 30m <sup>2</sup> , capacidade de resfriamento de 45 a 60t/h de minério de ferro sinterizado, cada um e alimentado à temperatura igual ou superior a 973°K
8421.29.90	717	1 subsistema de filtração e coleta de pó do gás de sinterização, contendo precipitadores eletrostáticos com caçambas para acondicionamento do pó, válvula de descarga, transportador de correia câmara de gravidade, ventilador de exaustão principal e chaminé
8428.33.00	746	1 subsistema de recepção e manuseio por correia transportadora, para matéria-prima e minério de ferro sinterizado
8417.10.90	702	2 fornos circulares de sinterização contínua de minério de ferro, com área efetiva de 25m <sup>2</sup> cada um, leito de sinterização de 7.500mm de diâmetro médio cada um e capacidade de produção do conjunto de 800.000t/ano de ferro gusa
8479.82.10	712	2 misturadores cilíndricos, primário e secundário, com capacidade de 200t/h cada um
8479.82.10	713	1 britador duplo, tipo rolo simples, para combustível tipo coque ou similar
8479.82.10	714	1 britador quádruplo, tipo rolo simples, para combustível tipo coque ou similar
8479.82.10	715	2 peneiras vibratórias com resistência térmica
8537.10.90	743	1 subsistema eletrônico, computadorizado, para controle e supervisão da operação, contendo controle lógico programável e unidades de automação
8537.20.00	709	1 subsistema de alimentação elétrica

§ 1º O tratamento tributário previsto neste artigo somente se aplica quando se tratar da importação da totalidade dos componentes especificados em cada sistema, a serem utilizados em conjunto na atividade produtiva do importador.

§ 2º Os componentes referidos no parágrafo anterior podem estar associados a instrumentos de controle ou de medida ou a acessórios, tais como condutos e cabos elétricos, que se destinem a permitir a sua operação, desde que mantida a respectiva classificação na Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) indicada.

Art. 3º Na Resolução CAMEX nº 11, de 08 de junho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 09 de junho de 2006, fica reenumerado o seguinte Ex-tarifário:

NCM	ATUAL	RENUMERAÇÃO
8477.20.10	015	024

Art. 4º Na Resolução CAMEX nº 20, de 25 de julho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 27 de julho de 2006, ficam reenumerados os seguintes Ex-tarifários:

NCM	ATUAL	RENUMERAÇÃO
8414.80.19	002	022
8419.39.00	716	723
8477.80.90	748	749
8537.10.90	739	742

Art. 5º Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

Onde se lê:

8477.59.11	Ex 001 – Prensas hidráulicas centrípetas formadoras de anéis de borracha, pré-moldados para banda de rodagem de pneus destinados à reconstrução, dotadas de 8 a 10 cilindros hidráulicos de duplo efeito destinados a movimentar os setores porta estampos, trabalhando com pressões de 200bar, com capacidade máxima igual ou superior a 6.280 kN mas não superior a 30.000 kN
------------	---

Leia-se:

8477.59.11	Ex 001 – Prensas hidráulicas centrípetas formadoras de anéis de borracha, pré-moldados para banda de rodagem de pneus destinados à reconstrução (recauchutagem), dotadas de 8 a 10 cilindros hidráulicos de
------------	---



	duplo efeito destinados a movimentar os setores porta estampos, trabalhando com pressões de 190bar, com capacidade máxima por pistão igual ou superior a 500kN mas não superior a 3.000kN
--	---

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 08, de 24 de março de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 30 de março de 2005:

No Sistema Integrado (SI-340):

Onde se lê:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.20.00	703	1 forno modular a túnel, por convecção, a gás

Leia-se:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8417.20.00	703	1 forno modular a túnel, por convecção, a gás

Art. 7º Na Resolução CAMEX nº 14, de 07 de junho de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 08 de junho de 2005:

Onde se lê:

9031.10.00	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
------------	---

Leia-se:

9031.10.00	Ex 002 – Máquinas para controle de balanceamento de virabrequins com eixo horizontal dinâmico rígido, para rotor com diâmetro máximo de 500mm e comprimento compreendido entre 300 e 1.500mm, e velocidade de balanceamento compreendida entre 125 e 1.000rpm
------------	---

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 02, de 22 de fevereiro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 24 de fevereiro de 2006:

Onde se lê:

8448.32.19	Ex 001 – Cilindros limpadores e alimentadores de algodão, com capota de aspiração das partículas pegajosas e facas separadoras
------------	--

Leia-se:

8448.32.19	Ex 001 – Conjuntos de pré-limpeza, compostos por cilindro limpador e alimentador de algodão, com capotas e perfis de aspiração das partículas pegajosas e facas separadoras
------------	---

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 06, de 16 de março de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 21 de março de 2006:

Onde se lê:

8421.29.90	Ex 016 – Filtros automáticos rotativos para monômeros e/ou polímeros fundidos, para obtenção de fibras, filmes e granulados, constituídos por disco giratório de tela, com pressão operacional constante e limpeza contínua das telas
------------	---

Leia-se:

8421.29.90	Ex 016 – Filtros automáticos rotativos para monômeros e/ou polímeros fundidos, para obtenção de fibras, filmes e granulados, constituídos por disco giratório de tela, com pressão operacional constante
------------	--

Art. 10º Na Resolução CAMEX nº 09, de 04 de maio de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 05 de maio de 2006:

Onde se lê:

8422.30.29	Ex 071 – Combinações para enchimento por microdosagem de pós antibióticos, com capacidade para envase compreendida entre 15.000 e 18.000 frascos ampolas por hora, compostas por: 01 lavadora linear de frasco ampola, com três estágios de lavagem sem pinças, para lavagem 100% do frasco e com 17
------------	--

	fileiras, para a descontaminação de recipientes para produtos injetáveis, através de três lavagens com água desmineralizada, fabricado em aço inoxidável; 1 túnel de esterilização, com alimentação e descarga contínua, composto por câmaras com três zonas de fluxo laminar, alimentação de entrada, de aquecimento e de resfriamento, e com processo de esterilização e despirogenização por calor seco para recipientes de vidros, com sistema de monitoramento e controlado por controlador lógico programável (CLP), com sistemas modular das câmaras, totalmente em aço inoxidável; 01 microdosadora com fluxo laminar vertical para purificação do ar, para embalagem de pós injetáveis em frascos sob condições estéreis, de 250mg a 2g, com capacidade compreendida entre 15.000 e 18.000 frascos por hora, em aço galvanizado e coberto em aço inoxidável, diâmetro dos frascos compreendido entre 15 e 52mm; 01 recravadeira de selos de alumínio para aplicação de selos de alumínio padrão ou tipo "flip-off", com velocidade de produção de até 400 frascos por minuto; 01 rotuladora de alta velocidade para aplicação de rótulos auto-adesivos, com velocidade máxima de 350 peças por minuto, diâmetro do frasco compreendido entre 15 e 78mm, e altura máxima do frasco de 220mm, comprimento do rótulo compreendido entre 15 e 220mm e altura do rótulo compreendida entre 10 e 140mm; 01 mesa rotativa para recepção dos frascos do túnel de esterilização/despirogenização e alimentação da microdosadora; 01 conjunto de painéis elétricos para controle e comando das máquinas, baseado em comando lógico programável (CLP)
--	---

Leia-se:

8422.30.29	Ex 071 – Combinações de máquinas para enchimento por microdosagem de pós antibióticos, com capacidade para envase compreendida entre 15.000 e 18.000 frascos ampolas por hora, compostas por: 01 lavadora linear de frasco ampola, com três estágios de lavagem sem pinças, para lavagem 100% do frasco e com 17 fileiras, para a descontaminação de recipientes para produtos injetáveis, através de três lavagens com água desmineralizada, fabricado em aço inoxidável; 1 túnel de esterilização, com alimentação e descarga contínua, composto por câmaras com três zonas de fluxo laminar, alimentação de entrada, de aquecimento e de resfriamento, e com processo de esterilização e despirogenização por calor seco para recipientes de vidros, com sistema de monitoramento e controlado por controlador lógico programável (CLP), com sistemas modular das câmaras, totalmente em aço inoxidável; 01 microdosadora com fluxo laminar vertical para purificação do ar, para embalagem de pós injetáveis em frascos sob condições estéreis, de 250mg a 2g, com capacidade compreendida entre 15.000 e 18.000 frascos por hora, em aço galvanizado e coberto em aço inoxidável, diâmetro dos frascos compreendido entre 15 e 52mm; 01 recravadeira de selos de alumínio para aplicação de selos de alumínio padrão ou tipo "flip-off", com velocidade de produção de até 400 frascos por minuto; 01 rotuladora de alta velocidade para aplicação de rótulos auto-adesivos, com velocidade máxima de 350 peças por minuto, diâmetro do frasco compreendido entre 15 e 78mm, e altura máxima do frasco de 220mm, comprimento do rótulo compreendido entre 15 e 220mm e altura do rótulo compreendida entre 10 e 140mm; 01 mesa rotativa para recepção dos frascos do túnel de esterilização/despirogenização e alimentação da microdosadora; 01 conjunto de painéis elétricos para controle e comando das máquinas, baseado em comando lógico programável (CLP)
------------	--

Onde se lê:

8454.30.10	Ex 010 – Máquinas para fundição de alumínio sob pressão, horizontais, tipo câmara fria, com força de fechamento máxima de 650 toneladas, velocidade de injeção compreendida entre 0,05 e 7m/s e curso do molde de 900mm, dotada de sistema de injeção hidráulico que utiliza gás (nitrogênio) para imprimir velocidade ao óleo hidráulico, aplicador de desmoldante e coluna móvel
------------	--

Leia-se:

8454.30.10	Ex 010 – Máquinas para fundição de alumínio sob pressão, horizontais, tipo câmara fria, com força de fechamento máxima de 650 toneladas, curso do molde de 660mm, espessura máxima do molde de 900mm, com sistema de servo válvula multiestágio e capacidade de vazão igual a 4.500l/min, com coluna móvel de diâmetro 160mm, com velocidade de injeção compreendida entre 0,05 e 7m/s; dotadas de sistema de injeção hidráulico que utiliza gás (Nitrogênio) para imprimir velocidade ao óleo hidráulico, sistema de extração em três estágios, monitoramento de 26 parâmetros de injeção, realimentação em tempo real, dotadas de controle de aceleração e desaceleração da velocidade de injeção em tempo máximo de 20 milisegundos, entrada para macho hidráulico com 8 pontos com controle independente, sendo quatro na placa móvel e 4 na placa fixa, alimentador automático de alumínio, abertura e fechamento da porta com dispositivo de segurança e sensores de interrupção de ciclo
------------	---

Art. 11. Na Resolução CAMEX nº 11, de 08 de junho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 09 de junho de 2006:

Onde se lê:

8474.80.90	Ex 015 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões de 5 x 5cm, para formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 8 placas por minuto, compostas por: um plano vibrante superior, sensor de vácuo para identificação da superfície lisa, jato para deslocamento angular de pastilhas; um plano vibrante inferior; duas morsas pneumáticas em aço para controle de encaixe das pastilhas nos gabaritos plásticos; noventa gabaritos plásticos para alinhamento das pastilhas durante a aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico
------------	---

Leia-se:

8474.80.90	Ex 015 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões de 5 x 5cm, para receber papel com adesivo aderente e formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 8 placas por minuto, compostas por: um plano vibrante superior, para alinhamento e posicionamento através de sensor de vácuo para identificação de superfície lisa ou não, com deslocamento angular de pastilhas; um plano vibrante inferior, para alinhamento a morsa pneumática das pastilhas nas cavidades dos gabaritos plásticos; uma morsa pneumática em aço para controle de encaixe das pastilhas nos gabaritos plásticos; noventa gabaritos plásticos para alinhamento das pastilhas durante aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico; uma corrente passo 50, rolo 25, com 70 metros, para movimentação dos gabaritos plásticos; doze coroas passo 50, rolo 25, para movimentação da corrente passo 50; dois conjuntos de molas e eixo excêntrico para vibração dos planos vibrantes para movimentação das pastilhas
------------	---

Onde se lê:

8474.80.90	Ex 016 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões compreendidas entre 2,5 x 2,5cm e 4 x 4cm, para formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 4 placas por minuto, compostas por: dois planos vibrantes superiores, sensor de vácuo para identificação da superfície lisa, jato para deslocamento angular de pastilhas; dois planos vibrantes inferiores; duas morsas pneumáticas em aço para controle de encaixe das pastilhas nos gabaritos plásticos; duzentos e quarenta gabaritos plásticos para alinhamento das pastilhas durante a aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico
------------	--

Leia-se:

8474.80.90	Ex 016 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões de 2,5 x 2,5cm, intercambiáveis para 4 x 4cm, para receber papel com adesivo aderente e formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 4 placas por minuto, compostas por: um plano vibrante superior, para alinhamento e posicionamento através de sensor de vácuo para identificação de superfície lisa ou não, com deslocamento angular de pastilhas de 2,5 x 2,5cm; um plano vibrante superior, para alinhamento e posicionamento através de sensor de vácuo para identificação de superfície lisa ou não, com deslocamento angular de pastilhas de 4 x 4cm; um plano vibrante inferior, para alinhamento a morsa pneumática das pastilhas de 2,5 x 2,5cm nas cavidades dos gabaritos plásticos; um plano vibrante inferior, para alinhamento a morsa pneumática das pastilhas de 4 x 4cm nas cavidades dos gabaritos plásticos; uma morsa pneumática em aço para controle de encaixe das pastilhas de 2,5 x 2,5cm nos gabaritos plásticos; uma morsa pneumática em aço para controle de encaixe das pastilhas de 4 x 4cm nos gabaritos plásticos; cento e vinte gabaritos plásticos para manter alinhamento das pastilhas de 2,5 x 2,5cm durante aplicação e secagem do papel gomado; cento e vinte gabaritos plásticos para manter alinhamento das pastilhas de 4 x 4cm durante a aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico, para 2,5 x 2,5cm e intercambiáveis para 4 x 4cm; uma corrente passo 50, rolo 25, com 70 metros, para movimentação dos gabaritos plásticos; doze coroas passo 50, rolo 25, para movimentação da corrente passo 50; dois conjuntos de molas e eixo excêntrico para vibração dos planos vibrantes para movimentação das pastilhas
------------	---

Art. 12. Na Resolução CAMEX nº 20, de 25 de julho de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 27 de julho de 2006:

Onde se lê:

8414.80.19	Ex 002 - Compressores centrífugos para argônio, isentos de óleo, acionados por motor elétrico, com caixa de engrenagens, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "guide vane", sistema de
------------	--

	selagem composto de labirinto e gás nitrogênio (buffer gás), com impelidores tridimensionais, pressão de descarga até 10bar, vazão até 1.000m <sup>3</sup> /h em condição normal (0°C, 1atm)
--	--

Leia-se:

8414.80.33	Ex 002 - Compressores centrífugos para argônio, isentos de óleo, acionados por motor elétrico, com caixa de engrenagens, sistema de resfriamento, sistema de controle da capacidade por "guide vane", sistema de selagem composto de labirinto e gás nitrogênio (buffer gás), com impelidores tridimensionais, pressão de descarga até 10bar, vazão até 1.000m <sup>3</sup> /h em condição normal (0°C, 1atm)
------------	---

Onde se lê:

8439.10.90	Ex 018 - Combinações de máquinas para lavagem, deslignificação, depuração e branqueamento de polpa de celulose tipo "kraft", com capacidade de operação máxima igual ou superior a 2.500 toneladas de celulose por dia, compostas de: lavadores de celulose tipo tambor rotativo, bombas centrífugas, bombas de média consistência, agitadores, misturadores de produtos químicos, fluidizadores, engrossadores, trocadores de calor, separadores de areia, raspador de descarga de fundo das torres, raspador de descarga do topo das torres de branqueamento, válvulas, instrumentos e tubulação
------------	--

Leia-se:

8439.10.90	Ex 018 - Combinações de máquinas para lavagem, deslignificação, depuração e branqueamento de polpa de celulose tipo "kraft", com capacidade de operação máxima igual ou superior a 2.500 toneladas de celulose por dia, compostas de: lavadores de celulose tipo tambor rotativo, bombas centrífugas, bombas de média consistência, agitadores, misturadores de produtos químicos, fluidizadores, depuradores, engrossadores, trocadores de calor, separadores de areia, raspador de descarga de fundo das torres, raspador de descarga do topo das torres de branqueamento, válvulas, instrumentos e tubulação
------------	---

Onde se lê:

8474.80.90	Ex 017 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com formato máximo igual ou superior a 60 x 120cm, capacidade máxima de prensagem igual ou superior a 40.000kN, pressão de operação de 315bar e dimensão livre entre colunas de 1.750mm
------------	--

Leia-se:

8474.80.90	Ex 018 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com formato máximo igual ou superior a 60 x 120cm, capacidade máxima de prensagem igual ou superior a 40.000kN, pressão de operação de 315bar e dimensão livre entre colunas de 1.750mm
------------	--

Art. 13. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN