

RESOLUÇÃO Nº 32, DE 30 DE OUTUBRO 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
8413.50.90 (BK)	Ex 011 - Bombas alternativas de duplo pistão, acionadas por cilindros hidráulicos de diâmetro compreendido entre 7 e 32 polegadas e curso máximo compreendido entre 24 e 60 polegadas, para pressão de descarga de 3.000psi, próprias para transferência de fluido e gás em poços de petróleo
8413.50.90 (BK)	Ex 012 - Bombas alternativas acionadas a vapor d'água de acoplamento direto para transferência de hidrocarbonetos, vazão de operação de 23m ³ /h, pressão de sucção de 0,9kgf/cm ² , temperatura de operação de 300°C e pressão de descarga de 10,8kgf/cm ²
8413.50.90 (BK)	Ex 013 - Bombas de pistão, acionadas pneumaticamente, próprias para bombeamento de líquidos de média viscosidade, com vazão máxima de 63 galões por minuto, pressão de trabalho de 400psi, dotadas de motor pneumático com silenciador
8413.50.90 (BK)	Ex 014 - Bombas volumétricas alternativas de pistões radiais, de vazão variável, com pressão de operação compreendida entre 280 e 350bar, deslocamento volumétrico compreendido entre 19 e 140cm ³ /rotação
8413.60.11 (BK)	Ex 001 - Bombas hidráulicas de engrenamento interno, de baixo ruído, com pressão máxima de trabalho de 250bar e vazão compreendida entre 2,4 e 58,7 litros por minuto
8413.60.11 (BK)	Ex 002 - Bombas hidráulicas de engrenamento interno, de baixo ruído, com pressão máxima de trabalho de 350bar e vazão compreendida entre 7,5 e 359,6 litros por minuto
8413.60.11 (BK)	Ex 003 - Bombas hidráulicas de engrenamento interno, de baixo ruído, com pressão máxima de trabalho de 250bar e vazão compreendida entre 9,4 e 47,1 litros por minuto
8413.60.90 (BK)	Ex 004 - Bombas hidráulicas de pistões radiais, com pressão máxima de trabalho de 700bar e volume de deslocamento compreendido entre 1,6 a 20cm ³
8413.60.90 (BK)	Ex 005 - Bombas hidráulicas de pistões radiais, com pressão máxima de trabalho de 700bar, bi-direcionais e volume de deslocamento compreendido entre 0,4 a 2cm ³
8413.70.80 (BK)	Ex 003 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de processo, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 5,3m ³ /h, pressão de sucção de 0,2kgf/cm ² , temperatura de operação de 63°C e pressão de descarga de 49kgf/cm ²
8413.70.90 (BK)	Ex 019 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por turbina à vapor d'água, com vazão de operação de 45,9m ³ /h, pressão de sucção de 3,9kgf/cm ² , temperatura de operação de 40°C e pressão de descarga de 64,4kgf/cm ²
8413.70.90 (BK)	Ex 020 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de água de lavagem, acionada por motor elétrico do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 37,4m ³ /h, pressão de sucção de 7,0kgf/cm ² , temperatura de operação de 98°C e pressão de descarga de 115,0kgf/cm ²
8413.70.90 (BK)	Ex 021 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação, com engrenagem multiplicadora interna para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por motor elétrico, do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 35m ³ /h, pressão de sucção de 0,8kgf/cm ² , temperatura de operação de 68°C e pressão de descarga de 22,3kgf/cm ²
8413.70.90 (BK)	Ex 022 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação com engrenagem multiplicadora interna para transferência de amina, acionadas por motor elétrico, tipo indução trifásico, com vazão de operação de 29,1m ³ /h, pressão de sucção de 10,1kgf/cm ² , temperatura de operação de 87°C e pressão de descarga de 110,3kgf/cm ²

8413.70.90 (BK)	Ex 023 - Bombas centrífugas verticais de alta rotação para transferência de hidrocarbonetos, acionadas por motor elétrico do tipo indução trifásico, com vazão de operação de 45,9m ³ /h, pressão de sucção de 3,9kgf/cm ² , temperatura de operação de 40°C e pressão de descarga de 64,4kgf/cm ²
8413.70.90 (BK)	Ex 024 - Bombas centrífugas, usadas para alimentar o reator dissolvidor de ácido tereftálico (TA) de aproximadamente 96m ³ /h de vazão e aproximadamente 1.000m de altura manométrica, com sucção a 30bar de pressão e descarga de 132bar, operando na faixa de temperatura compreendida entre 205 e 235°C, de 2 estágios, com velocidade de 9.000rpm, construídas em aço inoxidável nas partes em contato com o produto e rotor em aço inoxidável
8413.70.90 (BK)	Ex 025 - Bombas centrífugas horizontais para trabalhar com lama de fluido catalítico de refinaria de petróleo à alta temperatura com abrasivos, protegidas por conjunto de camisas (liners) de metais duros, capacidade de vazão de 21.600 litros/min e pressão de trabalho de 21kgf/cm ²
8414.80.19 (BK)	Ex 024 - Compressores de ar tipo axial, contendo 14 estágios, com finalidade de soprar ar para alto-forno, capacidade máxima de sopro de 5.300Nm ³ /min, pressão máxima de 4,32kgf/cm ² e rotação de 3.600rpm, temperatura de descarga de 258°C e com potência requerida no eixo de 26,8MW na condição de operação
8416.10.00 (BK)	Ex 001 - Conjuntos para aquecimento de forno de pelletização, constituídos por 32 queimadores, com capacidade calorífica total de 281,60/MW e 14 queimadores com capacidade calorífica total de 65,8MW, a óleos pesados dos tipo 2A e/ou 7A
8417.80.90 (BK)	Ex 006 - Fornos a gás natural, para secagem e cura do verniz interno das latas metálicas com capacidade de produção de 6.000 latas/min, com temperatura de trabalho de 204,4°C (400°F)
8417.90.00 (BK)	Ex 009 - Placas corrediças para selagem entre caixa de vento pressurizado e carros-grelha do forno de pelletização, com dureza superficial de 62 a 64HRC, constituídas de 2 materiais diferentes (material base com material forjados em conjunto)
8420.10.10 (BK)	Ex 003 - Calandras para densificação de celulose, constituídas por um "nip" (par de rolos) formado por de rolos com camisa de aço cromadas, contendo estruturas metálicas, raspadores e sistema hidráulico
8420.10.10 (BK)	Ex 004 - Calandras para acabamento de papel, constituídas de um ou mais "nips" (par de rolos), sendo cada "nip" formado por um rolo térmico e um rolo de abaulamento variável
8421.19.90 (BK)	Ex 016 - Centrífugas com tambor de bicos ejetores, com ejeção automática de sólidos a plena rotação, de funcionamento contínuo, sistema de acionamento direto, descarga das fases de concentrado e clarificado fechadas, sob pressão por meio de bombas centrípetas incorporadas, limpeza CIP ("cleaning in place") automática, com painel de controle com inversor de frequência, para a concentração de produtos fermentados em indústrias de biotecnologia
8421.29.30 (BK)	Ex 004 - Combinações de máquinas para filtração de polpa de caulim, constituídas por 14 filtros-prensa tubulares tipo membrana, com área de filtragem de 3,47m ² cada, montados em corpo único, dotados de sistema hidráulico com pressão máxima de 100bar, controlador lógico programável (CLP) e painel de controle
8422.30.29 (BK)	Ex 086 - Máquinas automáticas rotativas para rotulagem de frascos cilíndricos ou cônico, com capacidade de operar com etiquetas auto-adesivas e de incorporagem até 8 cabeçotes de rotulagem eletronicamente controlados, compostas de suporte com 4 eixos para ajuste contínuo da altura de colagem, das dimensões dos envases, da centragem e da obliquidade, dispositivo com 2 pratos porta-bobina, dispositivo pneumático de tensionamento do rótulo sem contato mecânico, painéis de comando independentes, comando de alimentação independentes da estação de rotulagem, com capacidade de rotulagem a 120 metros por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 087 - Máquinas automáticas para agrupar bisnagas flexíveis de filmes multilaminados (alumínio/plástico), vazias, em embalagens intermediárias, com controlador lógico programável (CLP), capazes de agrupar e alimentar os produtos na caixa de forma intercalada, com capacidade máxima de produção igual a 450 bisnagas por minuto, para bisnagas de diâmetro compreendido entre 22 e 40mm e comprimento compreendido entre 75 e 232mm
8422.30.29 (BK)	Ex 088 - Combinações de máquinas para rotulagem tipo "sleeve" de frascos ovais para shampoos e condicionadores de 200 a 350ml, com capacidade máxima igual ou superior a 250 unidades por minuto, e controlador lógico programável (CLP), compostas por um desbobinador/acumulador para duas bobinas de rótulos, um aplicador automático rotativo de rótulos com posicionamento a vácuo, e um túnel de encolhimento com aquecimento a vapor e esteiras transportadoras
8422.30.29 (BK)	Ex 089 - Combinações de máquinas para enchimento de latas tipo aerosol, com capacidade de 300 latas por minuto, compostas por: alimentador de recipientes; transportadores de transferências; enchedora de líquido com insersor de válvulas e frisador rotativo a vácuo, dotada de 3 torres com 9 cabeçotes rotativos; enchedora de gás, verificador de peso, mesa acumuladora e aplicador rotativo de anel interno e tampa
8422.30.29 (BK)	Ex 090 - 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, 1 máquina rotativa de lavar dotada de bicos de lavagem, disco alimentador, 1 túnel de esterilização com esteira, filtros de ar estéreis, máquinas de envase de pós e líquidos farmacêuticos com 2 cabeças

	rotativas para dosagem de pó, com regulagem, cabine de ar com velocidade variável, máquinas para recravar, colocar e fechar frascos e ampolas com selos de alumínio e plástico, com dispositivo para ar, com alimentação por vibrador, mesas acumuladoras intermediárias para estabilizar a linha de envase, controladas por controle lógico programável (CLP) com painel de comando centralizado e intertravamento mecânico e por sensores eletrônicos, máquinas de limpeza de frascos, com aspirador de pó embutido, máquinas de inspeção visual semi-automática com 4 posições de operador e mesa com 2 posições de operador
8422.30.29 (BK)	Ex 091 - Combinações de máquinas para enchimento, por microdosagem, de pós antibióticos, com capacidade para envase de até 9.000 frascos-ampolas por hora, compostas por: 1 Lavadora linear de frasco-ampola, com nove estágios de lavagem, com sistema de transporte de grampos universal, para lavagem 100% dos frascos e com 8 fileiras, para a descontaminação de recipientes para produtos injetáveis, através de três lavagens com água desmineralizada, com painel de controle lógico programável (CLP), fabricada 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 vidro, com sistema de monitoramento e controlador lógico programável (CLP), com sistemas modular das câmaras, totalmente em aço inoxidável; 1 Mesa rotativa com fluxo laminar para recepção dos frascos do túnel de esterilização/despirogenização e alimentação da microdosadora; 1 Microdosadora com fluxo laminar vertical para purificação do ar, para embalagem de pós injetáveis em frascos sob condições estéreis, de 300mg a 1,5g, com capacidade máxima de 9.000 frascos por hora, em aço inoxidável galvanizado e coberto em aço inoxidável, diâmetro dos frascos compreendido entre 15 e 52mm; 1 Mesa rotativa intermediária para recepção dos frascos da microdosadora e transporte para a via lateral; 1 Via lateral conectada a esteira, com comprimento de 1.000mm, para o transporte de frascos para a recravadeira; 1 Recravadeira para aplicação de selos de alumínio padrão ou tipo “flip-off”, com velocidade de produção de até 10.000 frascos por hora
8422.40.90 (BK)	Ex 155 - 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 156 - Combinações de máquinas para fatiar e embalar pães de forma com peso superior a 500g, capacidade de produção igual ou superior a 4.300 pães por hora, compostas por, 1 máquina automática para fatiar pão de forma por meio de fita e 1 máquina para embalar constituída de posicionador, abertura bi-direcional, ensacamento e colocação do fecho retorcido
8422.40.90 (BK)	Ex 157 - Máquinas para embrulhar sabonetes em barras, com capacidade igual ou superior a 300 unidades por minuto, dotadas de controlador lógico programável (CLP) e dispositivo de transferência automática direta do produto
8424.89.90 (BK)	Ex 041 - Máquinas automáticas para lavar peças e formatos, metálicos ou não, através de sistema “spray”, temperatura máxima da água de 180°F, com área útil de trabalho de até 1,2m², capacidade para armazenar até 16 tipos de programações de lavagem, 5 ciclos de lavagem das peças com água PW (água deionizada) e WFI (água destilada), com tanques e reservatórios para armazenamento da água, com controlador lógico programável (CLP)
8428.33.00 (BK)	Ex 011 - Equipamentos para passagem de ponta de papel ou celulose, compostos de esteiras rolantes sobre caixas de vácuo e/ou elementos direcionadores de ar dos tipos “bandejas” e/ou “bico aspersor”, com dispositivos auxiliares, utilizados em máquinas para fabricação de papel ou celulose
8428.90.90 (BK)	Ex 047 - Máquinas robotizadas para carga e descarga de serras circulares em máquina afiadoras, com 4 eixos e comando numérico computadorizado (CNC)
8428.90.90 (BK)	Ex 048 - Carros-grelha para transportar camada de forração e pelotas cruas dentro de forno, construídos em 3 partes, o corpo principal fundido reversível e 2 laterais intercambiáveis fundidas flangeadas e conectadas ao corpo central por parafuso, com capacidade de 5.670kg para operar em temperatura máxima de 1.100°C nas barras de grelha, fabricados em aço fundido com teores de fósforo 0,03% e de enxofre inferiores a 0,01%
8430.41.90 (BK)	Ex 009 - Perfuratrizes de solo, autopropelidas sobre esteiras, do tipo rotativa, com impacto de fundo (DTH); com motor diesel de potência igual ou superior a 420HP, com sistema de avanço hidráulico, com peso máximo sobre a broca compreendido entre 11.300 e 34.100Kg, compressor de ar de vazão igual ou inferior a 350psi, para furos de diâmetro igual ou superior a 102mm
8438.10.00 (BK)	Ex 026 - Combinações de máquinas para fabricação contínua de massas compridas de espessura superior a 2mm, com capacidade de produção de 2.000kg/h, com controlador lógico programável (CLP) e microcomputadores, compostas por: unidade de alimentação de farinha de trigo e semolina equipada com, compressor e peneira centrífuga; prensa automática, depósito com extrator vibratório, unidade dosadora de semolina e de líquidos com pré-misturador, misturador a vácuo, parafusos para unidade de medida da farinha, com controle de reversão de velocidade, conjunto de recipientes rotativos de ar com lâminas de raspagem, parafusos de compressão, conjuntos de trafilas com conexões intercambiáveis e filtros de telas em aço inoxidável para produção de massa e de lasanha de extremidades onduladas

	incluindo dispositivo hidráulico para troca das mesmas; espalhadores automáticos duplos para espalhamento simultâneo de massa comprida e de lasanha, ambos com 2.550mm de comprimento, equipados com divisor do fluxo da pasta, lâminas de corte, esteira transportadora, bandeja coletora, sistema de recuperação de aparas, escada de acesso, plataforma e painel elétrico; conjunto de secagem de massa com controlador lógico programável (CLP), equipado com túnel e seções de resfriamento gradual e rápido, unidade de controle de temperatura e de umidade, trocador de calor, unidade de controle direcional de movimentação das massas, válvulas, filtros e bombas para circulação de água quente e fria; conjunto de armazenamento para massa comprida equipado com fileiras de 15,5m de comprimento, com capacidade para armazenar 22 toneladas de massa comprida; unidade separadora para massa comprida, com descarga dupla, equipada com grupo de corte, alinhador de pasta, maquinário para recuperação de aparas e escada de acesso com plataforma; e unidade transportadora de pasta para feixes de 2,55m
8438.10.00 (BK)	Ex 027 - Máquinas universais de corte para macarrão "penne" e todo tipo de massa curta por prensa, com cabeçote de 600mm de diâmetro, com um conjunto de facas com 1, 2 ou 3 lâminas, com controlador lógico programável (CLP)
8438.20.19 (BK)	Ex 007 - Combinações de máquinas para produção de chicletes recheados, com capacidade de 850kg/h, compostas por: máquina para formação de massa de chiclete, por processo automático contínuo de extrusão, com injeção volumétrica de recheio; máquina modeladora para uniformizar o diâmetro da massa extrudada; máquina estratificadora a corte, com estampo rotativo; túnel de resfriamento e subsistema automático de aplicação e reticulação de talco anti-aderente
8438.50.00 (BK)	Ex 035 - Máquinas automáticas cortadoras e extratoras de cloacas, constituída por (três) câmes independentes com regulagem de altura, compostas de 20 unidades circulares de corte de extração da cloaca de forma mecânica sem vácuo
8438.50.00 (BK)	Ex 036 - Máquina para corte de patas e transferência automática de aves, por meios de ganchos, entre linhas de produção
8438.50.00 (BK)	Ex 037 - Máquinas abridoras automáticas de abdômen de aves, compostas de 16 unidades de corte, tipo tesoura, acionadas diretamente pelo transportador aéreo, com capacidade de produção igual ou superior a 10.000 aves por hora
8438.50.00 (BK)	Ex 038 - Máquinas automáticas evisceradoras de aves, compostas de 36 unidades que são acionadas diretamente pelo transportador aéreo com a função de remover vísceras de aves
8438.50.00 (BK)	Ex 039 - Máquinas automáticas evisceradoras para processamento de aves com peso compreendido entre 900 e 5.000g, compostas de unidades "tipo pinça" (para remoção completa de vísceras da ave) e transportador integrado
8438.50.00 (BK)	Ex 040 - Máquinas automáticas para realizar lavagem interna e externa de aves, compostas de 20 unidades com pontas "tipo espiral", para lavagem interna da ave, e tubulação constituída de bicos pulverizadores de água para a lavagem externa da ave
8438.50.00 (BK)	Ex 041 - Máquinas automáticas para remoção de papo e traquéia de aves, compostas de 20 unidades de remoção sem vácuo e acionadas diretamente pelo transportador aéreo
8438.50.00 (BK)	Ex 042 - Máquinas automáticas rompedoras e arrancadoras de pescoço, com ou sem pele, compostas de 16 unidades de corte e remoção "tipo tesoura", acionadas diretamente pelo transportador aéreo
8439.20.00 (BK)	Ex 006 - Unidades de controle manual de gramatura e orientação de fibras por meio de água de diluição na linha de alimentação da caixa de entrada da máquina de fabricação de papel ou folha de celulose
8439.99.90 (BK)	Ex 018 - Prensas tipo sapata estendida, para máquina de fabricação de papel ou celulose, contendo rolo "nipcoflex", manta de pressão, rolo de pressão, unidade de ar e vácuo e dispositivos, ferramentas e elementos diversos para montagem
8439.99.90 (BK)	Ex 019 - Rolos de abaulamento variáveis, hidráulicos, com uma ou mais zonas de pressionamento interno, próprios para a fabricação de papel ou celulose
8439.99.90 (BK)	Ex 020 - Camisas de aço inoxidável ou de bronze, com perfurações, para rolos de sucção de máquina para fabricação de papel ou de pasta de celulose
8441.10.90 (BK)	Ex 019 - Combinações de máquinas para corte de tubetes e colocação de batoques em tubetes, automáticas, compostas por: colunas verticais e barras horizontais para armazenamento dos lotes separados de tubetes com a largura máxima dos tubetes mãe; robô para transporte de tubetes consistindo de uma travessa com movimentação elétrica sobre trilhos, uma travessa móvel com ventosas pneumáticas que sobe e desce acionado eletricamente; um transportador de correia horizontal; uma seção de corte composto por estrutura metálica com serra circular e dispositivo basculante pneumático; unidade de extração de pó; elevador vertical para elevar tubetes cortados para o nível superior; um alimentador de batoques composto por caixa metálica com rampa e transportador inclinado, para batoques de 4 e 6 polegadas, e um robô para transportar batoque de 12 polegadas; um dispositivo pneumático introdutor de tubetes; um colocador de batoques com dispositivo de receber, posicionar e prensar o batoque, acionado elétrica e pneumaticamente; mesa de saída de tubetes com tampo de madeira ou fibra; armário elétrico de comando com controlador lógico programável (CLP) e dois painéis de controle de operação

8441.80.00 (BK)	Ex 032 - Combinações de máquinas para produção de pacotes embalados de resmas de papel a partir de bobinas, compostas por: um alimentador de bobinas de papel; uma máquina cortadeira longitudinal através de facas circulares; uma máquina para corte transversal com alceamento das folhas; uma máquina embaladora de resmas com sistema de cola quente "hotmelt" de secagem e um transportador de saída para pacotes de resmas de papel
8443.19.90 (BK)	Ex 013 - Impressoras ofsete alimentadas por folhas de formato máximo igual ou superior a 370 x 520mm, para uma ou mais cores, capacidade máxima de impressão igual ou superior a 13.000folhas/h, com sistema de alimentação através de uma única cinta de sucção e ajuste de margeador, com unidade de aplicação de verniz
8443.59.90 (BK)	Ex 033 - Máquinas automáticas de impressão com tinta ingerível, em chicletes de bola, por meio de rotogravura, com capacidade de impressão de 220.000 unidades por hora, para chicletes esféricos de diâmetro compreendido entre 20 e 25mm, dispostos em 10 fileiras, dotadas de silo e alimentador, com controlador lógico programável (CLP)
8443.60.10 (BK)	Ex 025 - Combinações de máquinas para dobragem de folhas planas de papel, para dobras de 8, 16 e 32 páginas, contendo 3 estações, com quatro bolsas cada, contador eletrônico, dispositivos para corte duplo, corte lateral e perfuração múltipla, para formato máximo de 760 x 1.280mm e mínimo de 155 e 180mm, com capacidade de produção igual ou superior a 25.000 folhas por hora
8445.90.10 (BK)	Ex 001 - Urdideiras para enrolamento de fios em rolos de urdume, compostas de cabeçote enrolador e sistema de medição, alimentador intermediário de fio, acionamentos com motores (servo motor), painéis de comando, instrumentos de medição para controles de processo e gaiolas para bobinas de fio igual ou superior a 700 posições, tensão de enrolamento controlada por célula de carga para 2.000N e pressão linear ajustável entre 20 e 150N/cm, largura máxima de urdimento igual a 270mm e velocidade máxima de urdimento igual a 100m/min
8451.40.29 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para tingimento contínuo, em "aberto", de tecidos, compostas por um ou mais canais pré-secadores por meio de resistências do tipo infravermelho; e uma ou mais câmaras de secagem tipo "hot-flue", com condução interna vertical do tecido através de roletes e insuflação do ar quente de secagem nas partes superiores e inferiores das câmaras; com dispositivo de saída do tecido com enrolador periférico para rolos de diâmetro máximo de 2.000mm, velocidade máxima de operação de 80m/min e comprimento útil dos rolos de 1.800mm
8451.80.00 (BK)	Ex 027 - Máquinas navalhadeiras (tosadoras) para tecidos, compostas de 1 ou mais cilindros de corte, com controle eletrônico das funções, contendo ou não módulo de tosa sobressalente e aspiração de pó
8451.80.00 (BK)	Ex 028 - Máquinas peluciadeiras para malha tubular, com 10 ou mais cilindros pelucadores, de ação radial com controle eletrônico e automático das funções da máquina e com sistema de separação de pó
8451.80.00 (BK)	Ex 029 - Máquinas peluciadeiras para tecidos, com controle eletrônico e 4 ou mais cilindros pelucadores revestidos ou não por guarnições flexíveis, fita abrasiva ou cerdas plásticas, contendo ou não módulo de tosa e sistema de aspiração de pó
8453.10.90 (BK)	Ex 052 - Máquinas hidráulicas, rotativas e contínuas, para acetinar e gravar couros, com largura de trabalho de 3.200mm, pressão de trabalho de 250kg/cm e velocidade compreendida entre 4 e 20 metros por minuto, dotadas de sistema de armazenamento de rolos de gravação, e sistema de aquecimento dos rolos por óleo
8455.22.90 (BK)	Ex 007 - Laminadores automáticos a frio para talheres de aço inoxidável, com regulagem da distância entre os rolos laminadores, dotados de alimentador automático dos talheres, com controlador lógico programável (CLP)
8456.10.90 (BK)	Ex 003 - Máquinas de corte e gravação a laser, por eliminação de matéria, controladas por computador
8458.91.00 (BK)	Ex 010 - Centros de torneamento horizontais, de comando numérico computadorizado (CNC), para torner, furar, fresar e rosquear, distância nominal entre pontos de 3.000mm, com diâmetro torneável de 830mm, altura máxima torneável de 640mm, cursos dos eixos X, Y e Z de 720, 500 e 3.150mm respectivamente, eixo B com inclinação de -110 a +90°, eixo C com precisão de 0,001° e com rotação máxima do fuso igual a 4.000rpm, com sistema automático de troca de ferramentas no sistema de fixação, magazine para 90 ferramentas, potência máxima do motor principal de 60 kW, potência máxima dos motores de acionamento das ferramentas de 25kW, torque máximo do motor principal de 2.748Nm, torque máximo dos motores de acionamento das ferramentas de 300Nm, pressão máxima de líquido de arrefecimento através do "spindle" igual a 80bar
8460.31.00 (BK)	Ex 023 - Máquinas para afiar flancos de dentes de serras circulares calçadas com metal duro, com três eixos, sistema de refrigeração, comando numérico computadorizado (CNC), com compensação programável do desgaste do rebolo, para serras circulares com diâmetros compreendidos entre 80 a 810mm
8460.90.90 (BK)	Ex 015 - Combinações de máquinas automáticas para polimento de talheres de aço inoxidável, compostas de 2 mesas rotativas, sendo uma com 6 posições e outra com 8 posições; 10 unidades de polimento com 2 eixos cada; transferidor automático das peças entre as mesas, descarregador automático das peças polidas; sistema de aplicação de pasta abrasiva de reservatórios com bomba; e

	painel elétrico de comando com controlador lógico programável (CLP)
8462.10.90 (BK)	Ex 033 - Combinações de máquinas para a produção de aletas, sem adição de material, com colarinho completo de até 18mm de altura, em alumínio e/ou latão e/ou cobre, e colarinho estrela de 12 até 18mm de altura, com permeabilidade galvânica em aço carbono e/ou aço inoxidável, para trocadores de calor, a partir de tiras de alumínio e/ou latão e/ou cobre e/ou aço inoxidável de largura máxima de 620mm, compostas por desbobinador de tiras; prensa de 4 colunas, com capacidade de 1.000kN e velocidade máxima de 320 golpes por minuto; aspirador e coletor de aletas; painel de comando e ferramental progressivo para estampagem das aletas
8462.91.19 (BK)	Ex 007 - Prensas hidráulicas para corte fino, de tríplex compressão, para puncionar, cisalhar e chanfrar metais com espessura máxima de 16mm e precisão de regulagem de 0,01mm, força máxima igual a 6.300kN, sistema de troca rápida das ferramentas, com comando numérico computadorizado (CNC)
8462.99.90	Ex 011 - Prensas para estojo, vertical de múltiplos estágios, para operações sucessivas de fazer bordo, estiramento, furar e conificar cápsulas metálicas para munição, com capacidade de 125peças/min cada lado
8462.99.90 (BK)	Ex 012 - Prensas verticais de múltiplos estágios para operações sucessivas de estirar camisa, reunir núcleo de chumbo e/ou aço, ogivar e calibrar projéteis metálicos para munição, com 1 ou 2 canais, com capacidade de 125 batidas por minuto
8464.20.90 (BK)	Ex 002 - Máquinas para retificar superfícies planas de dupla face, com cabeçotes porta-rebolos verticais, para segmentos cerâmicos aplicados em produtos do setor de papel e celulose, diâmetro do rebolo de 300mm, com dispositivo para alimentação e saída de peças, com unidade hidráulica e de refrigeração, filtragem, decantação, desumidificador e painel elétrico
8465.91.90 (BK)	Ex 012 - Combinações de máquinas automáticas para desdobro otimizado de toras em tábuas, em alta velocidade com dois estágios de desdobro, constituídas por transportadores, unitizadores singulares, "scanners", orientadores de ponta e de curvatura das toras, perfiladores, serra fita, separadores de tábuas laterais, serra circular múltipla, unidades hidráulicas, sistema eletrônico de controle e comando compostos por painéis de controle, controlador lógico programável, console de operação e sistema eletrônico de otimização
8467.19.00 (BK)	Ex 001 - Martelos pneumáticos quebradores de massalotes por impacto, de uso manual
8474.10.00 (BK)	Ex 013 - Separadores magnéticos criogênicos para caulim, com sistema de resfriamento a base de hélio líquido, temperatura de operação de -269°C e capacidade mínima de processamento igual a 30 toneladas por hora
8474.20.90 (BK)	Ex 009 - Combinações de máquinas para moagem de clínquer, escória de alto forno, gesso, calcário e cinzas, para produção de cimento blendado, com capacidade de 171 toneladas métricas por hora, com controlador lógico programável (CLP), compostas por: 1 coletor para empilhamento de material granel incluindo escória de alto forno; 1 transportador em correias de velocidade variável; 1 segregador de resíduos metálicos; dosador de matéria-prima para silos; 2 moinhos de rolos verticais com capacidade máxima de 262t/h, 1 separador de partículas de ferro metálico constituído de esteira
8474.80.90 (BK)	Ex 023 - Prensas hidráulicas para produção de revestimentos cerâmicos, com força máxima de prensagem de 27.500kN (equivalentes a 2.750 toneladas), distância livre entre colunas de 1.750mm, diâmetro da coluna de 390mm
8477.20.10 (BK)	Ex 026 - Extrusoras mono-rosca para ensaios e desenvolvimentos de formulação de compostos de PVC, com canhão bi-partido e movimento de rosca axial e rotacional simultâneo, com rosca de 40mm de diâmetro no primeiro estágio e 55mm no segundo estágio, capacidade máxima de produção de 50kg/h de composto rígido ou flexível, acompanhada de funil de alimentação, bomba de vácuo, sistema de corte e painel de controle
8477.20.10 (BK)	Ex 027 - Combinações de máquinas para produção de chapas extrudadas de PMMA (Polimetil Metacrilato - Acrílico), com capacidade máxima de 850kg/h, largura útil de 2.050mm, espessura máxima de 20mm, compostas por: uma extrusora; uma co-extrusora com sistema de vácuo, dosadores gravimétricos, controlador lógico programável (CLP), filtro e bomba dosadora; uma calandra de quatro rolos, unidade de aquecimento dos rolos; linha de transporte de chapas com resfriamento dos rolos planos; take-off (puxador); um conjunto de serras longitudinais e transversais; e unidade para empilhamento das chapas produzidas ("stacking unit")
8477.59.90 (BK)	Ex 026 - Máquinas para produção de preservativos em látex natural, por imersão, com capacidade máxima igual a 90unidades/min
8477.80.90 (BK)	Ex 072 - Máquinas automáticas para corte e re-bobinagem de filmes plásticos, para aplicação em condensadores elétricos, com capacidade para processar filmes de poliéster ou polipropileno de espessura mínima de 1,2 e 3 micrometros, respectivamente, com largura superior a 4mm com velocidade igual ou superior a 180m/min
8477.80.90 (BK)	Ex 073 - Máquinas automáticas para corte e laminação contínua e sem fim de espuma de poliuretano, a partir de blocos de comprimento entre 32 e 60 metros, largura de 2.300mm e altura de 1.300mm, em lâminas de espessura entre 0,5 e 30mm, com tolerâncias de 0,1 até 0,3mm, através de facas, com

	comando numérico computadorizado (CNC), velocidade de corte de até 120m/minuto, contendo sistema de esteira rolante com duas torres guias, equipada com unidade de afiação de faca, mecanismo a vácuo para fixação do material na mesa de corte, “modem” para diagnóstico à distância e máquina de corte angular para emenda dos blocos e dispositivo de desbastar e limpar as laterais do bloco
8477.80.90 (BK)	Ex 074 - Combinações de máquinas para montagem e tratamento de membrana de vulcanização de pneus de engenharia civil, compostas de unidade de montagem da membrana e anéis internos de molde de vulcanização, unidade de maleabilidade e tratamento da superfície da membrana com suporte dos bicos de pulverização e laterais de segurança, grupo hidráulico e armário elétrico de comando
8477.80.90 (BK)	Ex 075 - Máquinas automáticas, tipo “ringtread”, para colocação de bandas de rodagem, sem emendas e em forma de anel pré-estampado, sobre pneumáticos de borracha vulcanizada não endurecida
8477.80.90 (BK)	Ex 076 - Combinações de máquinas para produção de mantas pré-impregnadas de resina, poliéster, fibra de vidro, cargas minerais, pigmentos e aditivos (SMC), compactadas entre filmes de poliamida, compostas por unidade produtiva (impregnação), 28 rolos compactadores, dois cortadores de fio de fibra de vidro com largura superior a 4.500mm, com cilindro canelado e helicoidal e dois componentes de dosagem e mistura de pasta de resina e óxido de magnésio, com capacidade de 4.600kg/h e velocidade de 8m/min
8479.81.90 (BK)	Ex 022 - Máquinas para desengraxar, lavar, decapar, polir e secar cápsulas de munição de metal, compostas de 3 bombas para adição de produtos químicos, reservatório de lavagem circular com movimento vibratório, sistema de secagem a ar quente com resistências elétricas e controlador lógico programável (CLP)
8479.82.10 (BK)	Ex 020 - Agitadores para autoclaves, com motores elétricos e redutor de velocidade, para mistura de polpa em oxidação sulfúrica sob pressão de concentrado de minérios de sulfetados de cobre, com massa específica máxima de 1.937kg/m ³ e pH igual a 3, em titânio maciço, com sistema de selagem, para pressão de 1.733kPa e temperatura de 159°C
8479.82.10 (BK)	Ex 021 - Combinações de máquinas para mistura, granulação e secagem de pós farmacêuticos para produção de comprimidos, cápsulas e drágeas, com controlador lógico programável (CLP), com capacidade igual ou superior a 500 litros por batelada, compostas por: misturador granulador, com sistema de agitadores com eixo vertical, controle de torque das hélices, e aspersão de líquidos por pistola; secador por leito fluidizado; unidade de preparação de ar; conjunto para limpeza automática por água, através de sistema de lavagem tipo WIP (washing in place); e sistema de cisalhamento de grânulos
8479.89.99 (BK)	Ex 470 - Máquinas para carregar cartuchos de munições, providas de alimentador de estojos, alimentador de pólvora, alimentador de projéteis, prensa para engastar e fechar os cartuchos e dispositivo para extração dos cartuchos, com capacidade igual ou superior a 60 golpes por minuto a cada lado do êmbolo
8479.89.99 (BK)	Ex 471 - Máquinas para espoletar cartuchos de munição, providas de alimentadores de estojos, estação para a usinagem de cartuchos, controles dimensionais, prensa para montagem das espoletas, dispositivo para envernizamento da junção estojo/espoleta, com capacidade igual ou superior a 120 cartuchos por minuto
8479.89.99 (BK)	Ex 472 - Dispositivos cortadores de papel por jato de água, com pressão de trabalho acima de 600bar, contendo ponta diamantada de diâmetro de 0,1 a 0,25mm e unidade hidráulica com bomba de pistão de dois estágios, gabinete de controle, utilizados em máquinas para fabricação de papel
8479.89.99 (BK)	Ex 473 - Máquinas semi-automáticas para produzir, embalar e rotular lenços umedecidos, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 800 folhas de lenços por minuto, com processador lógico programável (CLP)
8479.89.99 (BK)	Ex 474 - Lavadoras automáticas de tiras e placas de testes de Elisa, com memória para até 50 programas e até vinte ciclos de lavagem, com bomba de diafragma para dispensa dos líquidos, carregador de microplacas acionado por mecanismo magnético e volume residual menor que 1,5 microlitros
8479.89.99 (BK)	Ex 475 - Máquinas para amarrar cabeças de bobinas dos estatores de motores elétricos, simultaneamente, com cordonel de “nylon”, providas de mesa giratória e sistema de aperto do nó e queima da ponta do cordonel, com velocidade máxima igual ou superior a 120 golpes por minuto
8481.10.00 (BK)	Ex 001 - Válvulas reguladoras, limitadoras de pressão, proporcionais para transmissão de óleo hidráulica, pré-operadas, sem “feedback” elétrico de posição, com pressão máxima de operação de 350bar e vazão máxima de 400 litros por minuto
8481.10.00 (BK)	Ex 002 - Válvulas reguladoras, redutoras de pressão, proporcionais para transmissão de óleo hidráulica, pré-operadas, sem “feedback” elétrico de posição, com pressão máxima de operação de 315bar e vazão máxima de 300 litros por minuto
8481.20.90 (BK)	Ex 005 - Válvulas direcionais proporcionais, para transmissão “óleo-hidráulica”, diretamente operadas, com “feedback” elétrico de posição, pressão máxima de operação de 315bar e vazão máxima de 180 l/min
8481.20.90	Ex 006 - Válvulas direcionais proporcionais, para transmissão “óleo-hidráulica”, diretamente operadas,

(BK)	sem "feedback" elétrico de posição, pressão máxima de operação de 315bar e vazão máxima de 75 l/min
8481.80.97 (BK)	Ex 001 - Válvulas tipo borboleta utilizadas em turboexpansor, com diâmetro compreendido entre 864 e 1.870mm, com corpo em aço inoxidável com revestimento interno em "stellite", eixo e sede em "inconel" e disco em aço inoxidável, com pressão de projeto de 3,6kgf/cm ² e temperatura de projeto de 732°C, dotadas de atuador eletro-hidráulico microprocessado
8481.80.99 (BK)	Ex 010 - Válvulas de isolamento de entrada de turboexpansor, de elevada estanqueidade, com sistema de atuadores eletro-hidráulicos, temperatura de operação de 680°C, pressão de 3,33kg/cm ² e diâmetro interno da tubulação de 1.670mm
8481.80.99 (BK)	Ex 011 - Válvulas de isolamento de entrada de turboexpansor, de elevada estanqueidade, com sistema de atuadores eletro-hidráulicos, temperatura de operação de 655°C, pressão de 0,5kg/cm ² e diâmetro interno da tubulação de 2.610mm
8483.40.10 (BK)	Ex 013 - Redutores de velocidade, do tipo "montado sobre o eixo", com transmissão de torque realizado por 2 engrenagens pinhão auto balanceadas com relação de redução de 1:2480, potência de 240kW e torque máximo de 1:132.800Nm
8483.90.00 (BK)	Ex 002 - Pinhões de engrenagens com 32 dentes helicoidais retificados, módulo 2,5mm, passo 8mm, ângulo de inclinação da hélice 10 graus 57 minutos e 50 segundos, ângulo de pressão de 20°, em aço cromo-níquel 16CrNi4, temperado com dureza de 58 a 60HRc, com diâmetro externo de 86,48mm, largura do dente 35mm, diâmetro do cubo de 64mm, dotados de furo chavetado de diâmetro 32mm
8515.90.00 (BK)	Ex 001 - Bases para máquinas de solda, compostas por painel com cabos e conexões, painel de comando, portas de segurança com travas de segurança, conectores elétricos e pneumáticos para a unidade de montagem, integração do gerador de solda e conversão do transformador, um gerador de solda e um transformador (trifásico 380V para trifásico 220V)
9027.30.20 (BK)	Ex 003 - Espectrofotômetro de bancada para medições de alta velocidade, com fonte de luz e de xenônio pulsante, com três aberturas de medição de 25,4mm, 8mm e uma retangular de 3 x 5mm e faixa de comprimento de onda compreendido entre 360 e 740mm
9027.80.20 (BK)	Ex 009 - Espectrômetros de massa para monitoramento ambiental contínuo, com membrana de permeação na entrada, fonte iônica de 1kV, filtro de massa por varredura de setor magnético, detectores "Faraday" e emissão de elétrons secundários, controle eletrônico microprocessado, sistema de bombeamento para alto vácuo, painéis de calibração, amostrador/seletor contínuo RMS ("rapid multistream sampler"), montado em abrigo tipo "shelter" de paredes duplas em aço, sistema para refrigeração, pressurização, sistema de detecção de atmosferas explosivas ou falta de oxigênio, iluminação e alarmes
9031.80.99 (BK)	Ex 173 - Aparelhos para coloração automática de amostras utilizadas em Histoquímica (Himunohistoquímica) e Hibridização, com capacidade para 30 lâminas, de microscópio, com dispositivo de aquecimento individual das lâminas, contendo espaço frontal para o armazenamento de todos os reagentes brutos com capacidade para 36 reagentes a serem utilizados no processamento

Art. 2º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 11, de 28 de março de 2003, publicada no Diário Oficial da União de 01 de abril de 2003:

(SI-186) : Sistema integrado de preparação de "pellets" de ferro, por redução direta a gás, destinado à unidade de produção de placas de aço de capacidade igual ou superior a 1,5 milhões de toneladas por ano, constituído pelos seguintes componentes:		
CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8413.81.00	705	1 subsistema de tratamento de água
8419.89.99	761	1 reator duplo para redução química de óxido de ferro, através de energia térmica, com dispositivo de carga e descarga e vaso de resfriamento
8421.39.90	720	1 subsistema de tratamento de gás contendo grupo ciclone, trocador de calor, pré-aquecimento, exaustão, regenerador de gás, compressores e injeção de oxigênio
8421.39.90	721	1 unidade de reforma catalítica de gás e recuperação de calor
8428.39.20	722	1 subsistema de manuseio e transporte constituído de correias transportadoras do tipo rolos, elevador de caçamba, dispositivo de alimentação, peneiras vibratórias, caçambas e silos, unidade de despoeiramento tipo ciclone, dispositivo de pesagem do fluxo de minério e dispositivo de retirada de amostra
8537.10.90	720	1 subsistema eletrônico para supervisão, contendo controladores lógicos programáveis (CLP), microcomputador e equipamentos de automação
8537.20.00	705	1 subsistema de alimentação elétrica

Art. 3º Na Resolução CAMEX nº 31, de 05 de outubro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 07 de outubro de 2005:

Onde se lê:

8452.90.91	Ex 001 – Mecanismos da lançada, exceto lançadeiras rotativas de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas, de uso industrial
------------	---

Leia-se:

8452.90.91	Ex 001 – Mecanismos, e/ou partes em separado, da lançada, exceto lançadeiras rotativas de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	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
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 001 – Acessórios, e/ou partes em separado, de máquina de costurar tecidos, de uso industrial, para confecção de vestuário: enchedor de bobinas, porta fios, tirantes, joelheira, aparelhos de guia de tecido
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 002 – Mecanismos da barra do calçador de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 002 – Mecanismos, e/ou partes em separado, da barra do calçador de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 003 – Mecanismos da lubrificação de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Leia-se:

8452.90.99	Ex 003 – Mecanismos, e/ou partes em separado, da lubrificação de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 004 – Mecanismos das polias, paradas e cames de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Leia-se:

8452.90.99	Ex 004 – Mecanismos, e/ou partes em separado, das polias, paradas e cames de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Onde se lê:

8452.90.99	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
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 005 – Mecanismos, e/ou partes em separado, de controle do tamanho e abertura do caseado de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 006 – Mecanismos de limpar fios de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 006 – Mecanismos, e/ou partes em separado, de limpar fios de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 007 – Mecanismos de refilo de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Leia-se:

8452.90.99	Ex 007 – Mecanismos, e/ou partes em separado, de refilo de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	--

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 008 – Mecanismos do braço alimentador do botão de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 008 – Mecanismos, e/ou partes em separado, do braço alimentador do botão de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	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
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 009 – Mecanismos, e/ou partes em separado, do corpo e tensores para ajuste de ponto de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	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
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 010 – Mecanismos, e/ou partes em separado, do transporte e regulagem do ponto de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8452.90.99	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
------------	--

Leia-se:

8452.90.99	Ex 011 – Mecanismos, e/ou partes em separado, 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
------------	--

Onde se lê:

8452.90.99	Ex 012 – Mecanismos dos pedais de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Leia-se:

8452.90.99	Ex 012 – Mecanismos, e/ou partes em separado, dos pedais de máquinas de costurar tecidos, para confecção de vestuário, automáticas e não automáticas, de uso industrial
------------	---

Onde se lê:

8465.92.19	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
------------	---

Leia-se:

8465.92.90	Ex 003 – Máquinas moldadeiras com indicadores digitais eletrônicos duplos e sistema de memória de perfis, para produção automática de molduras e peças estruturais de madeira
------------	---

Art. 4º 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:

9013.20.00	Ex 001 – Lâseres pulsados de dióxido de carbono, excitados por rádio frequência, com cavidade óptica construída em alumínio, capaz de pulsar a frequência de 100kHz com potência de pico superior a 250W
------------	--

Leia-se:

9013.20.00	Ex 001 – Lâseres pulsados de dióxido de carbono, excitados por rádio frequência, com cavidade óptica construída em alumínio, capaz de pulsar a frequência de 100kHz com potência de pico igual ou superior a 250W
------------	---

Art. 5º 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:

8455.21.90	Ex 002 – Combinações de máquinas para laminação a quente de tarugos de aço de dimensões máximas de 160mm x 160mm x 12m em barras de vergalhão com diâmetros compreendidos entre 6,30 e 40,0mm, capacidade máxima de produção de 120t/h, compostas por 10 cadeiras em balanço, com mandris apoiados somente em uma das extremidades, divididas em 5 gaiolas cantilever do tipo vertical e 5 gaiolas cantilever do tipo horizontal
------------	--

Leia-se:

8455.21.90	Ex 002 – Combinações de máquinas para laminação a quente de tarugos de aço de dimensões máximas de 160mm x 160mm x 12m em barras de vergalhão com diâmetros compreendidos entre 5,50 e 40,0mm, capacidade máxima de produção de 120t/h, compostas por 8 a 10 cadeiras em balanço, com mandris apoiados somente em uma das extremidades, divididas em 4 ou 5 gaiolas cantilever do tipo vertical e 4 ou 5 gaiolas cantilever do tipo horizontal
------------	--

Art. 6º Na Resolução CAMEX nº 09, de 04 de maio de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 05 de maio de 2006:

No Sistema Integrado (SI-419):

Onde se lê:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.30.29	708	01 rotuladora de alta velocidade para aplicação de rótulos auto-adesivos, com velocidade máxima de 350 peças por minuto, diâmetro do frasco compreendido entre 20 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

Leia-se:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8422.30.29	708	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

Art. 7º 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:

9027.50.90	Ex 025 - Sistemas de fonte de radiação, perfeitamente uniforme para medição de níveis radiométricos e calibração espectral em sistemas de imageamento, com comprimento de onda compreendido entre 300 e 2.500mm
------------	---

Leia-se:

9027.50.90	Ex 025 - Sistemas de fonte de radiação, perfeitamente uniforme para medição de níveis radiométricos e calibração espectral em sistemas de imageamento, com comprimento de onda compreendido entre 300 e 2.500nm
------------	---

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 25, de 22 de agosto de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 25 de agosto de 2006:

Onde se lê:

8477.20.90	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)
------------	---

Leia-se:

8477.20.90	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, para motor de 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)
------------	---

Onde se lê:

8421.29.90	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
------------	--

Leia-se:

8421.29.90	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
--	---

Onde se lê:

(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

Leia-se:

(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	760	9 Bombas 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

Onde se lê:

(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 ³
7309.00.90	715	1 Tanque construído em aço inoxidável duplex para estocagem de licor branco aquecido com 500m ³
7309.00.90	716	1 Tanque de condensado
8413.70.90	758	36 Motobombas centrífugas

8414.80.90	718	1 Exaustor para 8.000m ³ /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 ³ cada
8421.29.90	714	1 Fitro recuperador de fibras com 23,5m ² 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

Leia-se:

(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 ³
7309.00.90	715	1 Tanque construído em aço inoxidável duplex para estocagem de licor branco aquecido com 500m ³
7309.00.90	716	1 Tanque de condensado
8414.80.90	718	1 Exaustor para 8.000m ³ /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 ³ cada
8421.29.90	714	1 Fitro recuperador de fibras com 23,5m ² 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

Onde se lê:

(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

Leia-se:

(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
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	710	1 Prensa desaguadora tipo rosca
8439.91.00	789	1 Redutor de espuma
8479.82.90	759	2 Agitadores de polpa

Onde se lê:

(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

Leia-se:

(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	763	8 Bombas 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

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 28, de 20 de setembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 22 de setembro de 2006:

Onde se lê:

9007.20.99	Ex 001 - Projetores cinematográficos digitais com unidade de processamento digital dedicada e definição de 2.078 x 1.080 pixels
------------	---

Leia-se:

9007.20.99	Ex 001 - Projetores cinematográficos digitais com unidade de processamento digital dedicada e definição de 2.048 x 1.080 pixels
------------	---

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

LUIZ FERNANDO FURLAN