

Diário oficial Nº 169, quinta-feira, 3 de setembro de 2015

**PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 281, DE 2 DE SETEMBRO DE 2015**

Altera o Processo Produtivo Básico para o produto Conversor Estático com Controle Eletrônico, desde que Baseado em Técnica Digital, (NCM: 8504.40), utilizado como Conversor de Corrente Contínua (CA/CC) ou Carregador de Bateria para Telefone Celular, industrializado no país.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO no uso das atribuições que lhes confere o inciso II do parágrafo único do art. 87 da Constituição Federal, tendo em vista o disposto no § 2º do art. 4º da Lei nº 8.248, de 23 de outubro de 1991, no § 1º do art. 2º, e nos artigos 16 a 19 do Decreto nº 5.906, de 26 de setembro de 2006, e considerando o que consta no processo MDIC nº 52001.000092/2015-14, de 12 de janeiro de 2015, resolvem:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para o produto Conversor Estático com Controle Eletrônico, desde que Baseado em Técnica Digital, (NCM: 8504.40), utilizado como Conversor de Corrente Contínua (CA/CC) ou Carregador de Bateria para Telefone Celular, industrializado no país, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCTI no 149, de 26 de junho de 2012, passa a ser o seguinte:

**I - QUANDO O CONVERTOR ESTÁTICO OU CARREGADOR DE BATERIA POSSUIR CABO ELÉTRICO INCORPORADO:**

- a) injeção plástica das tampas ou gabinetes;
- b) estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;
- c) montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e
- d) integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

**II - QUANDO O CONVERTOR ESTÁTICO OU CARREGADOR NÃO POSSUIR CABO ELÉTRICO INCORPORADO, PORÉM UTILIZADO COM CABO DE DADOS:**

- a) injeção plástica das tampas ou gabinetes;
- b) estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;
- c) montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e
- d) integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

Parágrafo único. Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção dos incisos I e II poderão ser realizadas por

terceiros, exceto a etapa descrita na alínea “d” de cada inciso, que não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nas alíneas “a”, “b” e “c” dos incisos I e II do art. 1º, no percentual de 15% (quinze por cento), em termos de quantidade, do total de carregadores produzidos no ano-calendário.

Parágrafo único. Caso, na apuração do cumprimento dos percentuais de que trata o caput deste artigo, for verificado que há a utilização de quantidades em percentual superior ao previsto, será permitida a compensação, no ano-calendário subsequente, desde que a quantidade a maior não ultrapasse o limite de 5% (cinco por cento) do total produzido.

Art. 3º Para a fabricação do **CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, COM CABO ELÉTRICO INCORPORADO**, os transformadores e os cabos elétricos montados com conectores, utilizados pela empresa, no ano-calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos Anexos I e II desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, no ano-calendário, em quantidade:

I - transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II - cabos elétricos: 90% (noventa por cento).

§ 1º Caso os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5% (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

Art. 4º Para a fabricação do **CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, SEM CABO ELÉTRICO (UTILIZADO COM CABO DE DADOS)**, os transformadores e os cabos de dados utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos Anexos I e II desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, em quantidade:

I - transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II - cabos de dados:

a) de 1º de janeiro de 2012 a 31 de dezembro de 2014: percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento); e

b) de 1º de janeiro de 2015 em diante: percentual mínimo de 80% (oitenta por cento).

§ 1º Caso os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 10% (dez por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

§ 3º Excepcionalmente para o ano de 2014, a diferença residual em relação ao percentual mínimo disposto no inciso II deste artigo poderá exceder o percentual de 10% disposto no §2º e ser compensada até 31 de dezembro de 2016, sem prejuízo das obrigações anuais correntes.

§ 4º Para efeito do cumprimento do disposto no inciso II, poderá ser considerada a utilização de cabo de dados desacompanhado do carregador ou conversor (CA-CC), desde que cumpra seu respectivo Processo Produtivo Básico.

Art. 5º As unidades de medida para o cálculo dos percentuais citados no art. 3º e no art. 4º deverão ser apresentadas em unidades.

Art. 6º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, por meio de Portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

Art. 7º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 149, de 26 de junho de 2012.

Art. 8º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ARMANDO MONTEIRO

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

ALDO REBELO

Ministro de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação

#### ANEXO I

#### FABRICAÇÃO DO TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO

Art. 1º Constituem etapas de produção do TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO:

I - injeção plástica/moldagem do carretel;

II - enrolamento das bobinas sobre os carretéis, enfitamento e soldagem dos terminais do enrolamento, quando aplicável; e

III - montagem.

Art. 2º Fica dispensada a etapa referente à injeção plástica do carretel, quando este utilizar material do tipo termoplástico.

Art. 3º Fica temporariamente dispensada a moldagem do carretel quando este utilizar material termofixo.

Art. 4º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e II do art. 1º deste Anexo até o limite de 10% (dez por cento), em quantidade, da produção anual de transformadores elétricos de potência não superior a 3KVA, com núcleo de pó ferromagnético.

Art. 5º Os fios de cobre esmaltados utilizados nos transformadores deverão cumprir seu respectivo Processo Produtivo Básico, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou fabricados a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre, quando produzidos em outras regiões do País.

§ 1º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada para a quantidade de até 30.000 Kg de fio de cobre por ano por fabricante.

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada quando os fios forem do tipo TIW - Triple Insulated Wire .

## ANEXO II

### FABRICAÇÃO DOS CABOS MONTADOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR:

Art. 1º Constituem etapas de produção de FIOS E CABOS COM CONECTORES OU CABOS DE DADOS DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

I - corte do cabo no tamanho especificado;

II - decapagem do cabo;

III - enrolamento da malha, quando aplicável;

IV - soldagem ou crimpagem de terminais, quando aplicável;

V - inserção dos terminais no receptáculo housing do receptor, quando aplicável; ou

VI - soldagem do cabo nos terminais do receptáculo housing do conector; ou

VII - soldagem do cabo na placa de circuito impresso montada com componentes e conector, quando aplicável.

Art. 2º Para atendimento ao Processo Produtivo Básico estabelecido no art. 1º deste Anexo, deverão ser utilizados fios e cabos, no mínimo, 10% (dez por cento) em peso, do total a ser utilizado no ano-calendário.

§ 1º Os fios e cabos a que se refere o caput deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou fabricados a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre, quando produzidos em outras regiões do País.

§ 2º Caso o percentual não seja alcançado, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades

produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 3º A diferença residual a que se refere o § 2º não poderá exceder a 10 % (dez por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

§ 4º Para os fios e cabos destinados aos cabos de dados, a exigência de cumprimento do percentual descrito no art. 2º aplica-se somente a partir de 1º de junho de 2015.

§5º Alternativamente ao cumprimento do estabelecido art. 2º, o fabricante poderá optar por aplicar em Pesquisa e Desenvolvimento (P&D) adicional o valor de 1% (um por cento) do faturamento bruto obtido com a venda dos carregadores, no ano calendário.