

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

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 284, DE 2 DE SETEMBRO DE 2015

Altera o Processo Produtivo Básico para os produtos “BICICLETA ERGOMÉTRICA, ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA OU ELÉTRICA E STEPPER OU ELIPTICO”, industrializados na Zona Franca de Manaus.

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 § 6º do art. 7º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, e considerando o que consta no processo MDIC nº 52001.000691/2014-49, de 26 de maio de 2014, resolvem:

Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para os produtos BICICLETA ERGOMÉTRICA, ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA ou ELÉTRICA e STEPPER ou ELÍPTICO, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecidos pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2009, passam a ser os seguintes:

I - BICICLETA ERGOMÉTRICA

- a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal;
- b) fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebiteagem ou através de parafusos ou encaixes;
- c) tratamento superficial do chassi principal (anticorrosivo e pintura), quando aplicável;
- d) moldagem plástica das carenagens, quando aplicável;
- e) montagem do sistema de transmissão de movimento;
- f) fixação do módulo eletrônico controlador ou display, quando aplicável;
- g) instalação das conexões elétricas, quando aplicável;
- h) corte, curvamento e furação, quando metálica ou outros processos de fabricação quando não metálicos, da base de apoio, quando aplicável; e
- i) montagem da base de apoio, carenagens plásticas e acessórios.

II - ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA OU ELÉTRICA

- a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal;
- b) fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebiteagem ou através de parafusos ou encaixes;
- c) tratamento superficial do chassi principal (anticorrosivo e pintura), quando aplicável;
- d) moldagem plástica das carenagens e acabamentos traseiros direito e esquerdo;
- e) fabricação do motor elétrico, quando aplicável;
- f) fixação do motor elétrico, quando aplicável;

- g) fabricação do dispositivo controlador do motor de corrente contínua ou dispositivo inversor de frequência do motor de corrente alternada, quando aplicável;
- h) fixação do dispositivo controlador do motor de corrente contínua ou dispositivo inversor de frequência do motor de corrente alternada, quando aplicável;
- i) fixação do sistema de transmissão de movimento no chassi;
- j) instalação das conexões elétricas, quando aplicável;
- k) fixação do módulo eletrônico controlador ou display, quando aplicável;
- l) montagem dos acabamentos, carenagens plásticas e acessórios;

III - STEPPER OU ELÍPTICO

- a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal, quando aplicável;
- b) fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebiteagem ou através de parafusos ou encaixes;
- c) tratamento superficial do chassi principal (anticorrosivo e pintura), quando aplicável;
- d) moldagem plástica das carenagens, quando aplicável;
- e) montagem do sistema de transmissão de movimento;
- f) montagem do sistema de controle de carga, quando aplicável;
- g) montagem dos pedais de apoio e braços de articulação, quando aplicável;
- h) fixação do módulo eletrônico controlador ou display, quando aplicável;
- i) instalação das conexões elétricas, quando aplicável; e
- j) montagem das carenagens plásticas e acessórios;

§ 1º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas constantes na alínea “h” do inciso I e nas alíneas “e” e “g” do inciso II, que poderão ser realizadas em qualquer região do País.

§ 2º Desde que obedecidos os Processos Produtivos Básicos respectivos, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção constantes das alíneas “a”, “b” e “c”, de cada inciso, e as etapas constantes nas alíneas “e” e “g” do inciso II, poderão ser realizadas por terceiros.

Art. 2º A etapa constante nas alíneas “d” dos incisos I, II e III do artigo 1º referente à moldagem plástica das carenagens, poderá ser realizada, por terceiros, em outras regiões do país, exclusivamente para peças fabricadas por processos distintos da injeção plástica.

Parágrafo único. A realização das etapas constantes das alíneas “d” dos incisos I, II e III do artigo 1º será exigida para pelo menos um modelo de cada produto, a critério da empresa.

Art. 3º As etapas constantes das alíneas “e” dos incisos I e III, do art. 1º, referentes à montagem do sistema de transmissão de movimento, ficam dispensadas até o limite de 6.000 (seis mil) unidades, por produto e empresa/ano, considerando o ano calendário.

Art. 4º A etapa constante da alínea “e” do inciso II do art. 1º, referente à fabricação do motor elétrico, fica dispensada desde que obedecida às seguintes condições, concomitantemente:

I - que a dispensa seja destinada a motores elétricos de corrente contínua limitada à quantidade de 18.000 (dezoito mil) unidades por empresa, considerando o ano calendário; e

II - que a empresa fabricante tenha projeto industrial aprovado até 22 de setembro de 2009.

§ 1º Acima deste limite de 18.000 (dezoito mil) unidades, a fabricação do motor elétrico de corrente contínua, assim como a fabricação de todos os motores elétricos de corrente alternada poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do País.

§ 2º Para as empresas com projeto industrial aprovado após 22 de setembro de 2009, os motores elétricos de corrente alternada e os motores elétricos de corrente contínua utilizados na produção de esteiras rolantes elétricas deverão cumprir o PPB específico.

Art. 5º Para esteira rolante elétrica fica temporariamente dispensada a montagem do sistema de inclinação eletrônico completo, composto de fuso, eixo, engrenagens e acionador elétrico.

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, através 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/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2009.

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