

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 81, DE 15 DE ABRIL DE 2014

Estabelece o Processo Produtivo Básico para o produto “PIPA DE KITESURF” (SEM PRANCHA), FORMADO PELOS SEGUINTE ITENS: EMBALAGEM, BOLSA DE TRANSPORTE DA PIPA, LINHAS, BOMBA, BARRA DE CONTROLE, SISTEMA DE SEGURANÇA, BEXIGAS E VELAME produzido na Zona Franca de Manaus.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, Interino, e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, no uso das atribuições que lhes confere o art. 87, parágrafo único, inciso II, da Constituição Federal, e 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 52001.000009/2013-37, de 8 de janeiro de 2013, resolvem:

Art. 1º Estabelecer para o produto “PIPA DE KITESURF” (SEM PRANCHA), FORMADO PELOS SEGUINTE ITENS: EMBALAGEM, BOLSA DE TRANSPORTE DA PIPA, LINHAS, BOMBA, BARRA DE CONTROLE, SISTEMA DE SEGURANÇA, BEXIGAS E VELAME, industrializado na Zona Franca de Manaus, o seguinte Processo Produtivo Básico:

- I - fabricação das cordas de aramida;
- II - fabricação das cordas da barra de controle;
- III - fabricação das cordas de alta resistência, tubos e cintas do sistema de segurança;
- IV - fabricação do tecido do velame com decoração sublimada;
- V - corte do tecido utilizado no velame para todas as formas a serem costuradas;
- VI - fabricação de linhas de costura de alta resistência;
- VII - fabricação do gatilho de segurança metálico e fivela de ajuste de potência do sistema de segurança;
- VIII - costura de componentes do velame principal;
- IX - costura de ataduras do cabresto e cordas de controle do velame;
- X - fabricação de plástico do vinil utilizado nas bexigas;
- XI - fabricação da válvula de plástico injetado principal das bexigas;
- XII - fabricação de tubos de interligação;
- XIII - fabricação das válvulas de interligação;
- XIV - corte do vinil plástico para fazer peças soldáveis;
- XV - soldagem das peças de vinil em forma de bexiga;
- XVI - soldagem das juntas de interconexão das bexigas;
- XVII - soldagem da junta do ponto principal de inflagem das bexigas;
- XVIII - instalação da válvula de inflagem principal das bexigas;
- XIX - costura das cordas e cintas do sistema de segurança;
- XX - injeção dos componentes plásticos do sistema de segurança;
- XXI - montagem das peças, em nível básico de componentes, do sistema de segurança;

- XXII - fabricação do tubo da barra de controle;
- XXIII - fabricação do “grip” de borracha para barra de controle e flutuadores de borracha;
- XXIV - injeção das peças plásticas da barra de controle;
- XXV - fabricação dos componentes, partes e peças de aço da barra de controle;
- XXVI - colagem e montagem de todas as peças na barra de controle;
- XXVII - costura das cordas da barra de controle;
- XXVIII - corte das linhas em comprimentos variados para cabresto e linhas de controle;
- XXIX - montagem e costura do cabresto da pipa;
- XXX - costura das linhas de controle;
- XXXI - instalação das bexigas infláveis no velame principal;
- XXXII - instalação dos tubos de interligação e válvulas das bexigas;
- XXXIII - interconexão das bexigas infláveis com mangueiras de ar no velame;
- XXXIV - fabricação da bomba de ar a partir das seguintes operações:
- a) injeção dos componentes plásticos;
 - b) fabricação do cursor de alumínio, quando aplicável; e
 - c) fabricação do pistão de borracha e válvula.
- XXXV - fabricação da bolsa de transporte do kitesurf a partir das seguintes operações:
- a) fabricação do material de enchimento;
 - b) fabricação das tiras e elásticos;
 - c) costura dos tecidos da bolsa principal e secundária;
 - d) costura das tiras, zíperes, travas na bolsa principal e secundária; e
 - e) instalação dos elásticos e alças em fivelas da bolsa principal e secundária;
- XXXVI - conexão do cabresto no velame principal;
- XXXVII - conexão das linhas na barra de controle;
- XXXVIII - conexão das linhas de frente no sistema de ajuste; e
- XXXIX - fabricação das embalagens (internas e externas), adesivos promocionais, etiquetas pendulares e manuais.

§ 1º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as seguintes etapas, que poderão ser realizadas em outras regiões do País: de I a XVII; XIX; XX; de XXII a XXV; de XXVII a XXX; XXXIV; XXXV; e XXXIX.

§ 2º Desde que obedecidos os respectivos Processos Produtivos Básicos, as seguintes atividades ou operações poderão ser realizadas por terceiros: de I a XVII; XIX; XX; de XXII a XXV; de XXVII a XXX; XXXIV; XXXV; e XXXIX.

Art. 2º O cumprimento das etapas estabelecidas ficará dispensado até que a produção, no ano calendário, seja atingida nos valores estabelecidos no seguinte cronograma:

Limite de dispensa Produção anual:	Etapa(s)
Até 22.000	V - corte do tecido utilizado no velame para todas as formas a serem costuradas;
Até 20.000	VIII - costura de componentes do velame principal;

	IX - costura de ataduras do cabresto e cordas de controle do velame; X - fabricação de plástico do vinil utilizado nas bexigas; XI - fabricação da válvula de plástico injetado principal das bexigas; XII - fabricação de tubos de interligação; XIII - fabricação das válvulas de interligação; XIV - corte do vinil plástico para fazer peças soldáveis; XV - soldagem das peças de vinil em forma de bexiga; XVI - soldagem das juntas de interconexão das bexigas; XVII - soldagem da junta do ponto principal de inflagem das bexigas; XVIII - instalação da válvula de inflagem principal das bexigas;
Até 16.000	XIX - costura das cordas e cintas do sistema de segurança; XX - injeção dos componentes plásticos do sistema de segurança; XXI - montagem das peças, em nível básico de componentes, do sistema de segurança;
Até 13.000	XXII - fabricação do tubo da barra de controle; XXIII - fabricação do “grip” de borracha para barra de controle e flutuadores de borracha; XXIV - injeção das peças plásticas da barra de controle; XXV - fabricação dos componentes, partes e peças de aço da barra de controle; XXVI - colagem e montagem de todas as peças na barra de controle.
Até 9.000	XXVII - costura das cordas da barra de controle;
Até 3.000	XXVIII - corte das linhas em comprimentos variados para cabresto e linhas de controle; XXIX - montagem e costura do cabresto da pipa; XXX - costura das linhas de controle; XXXIV - fabricação da bomba de ar.

Parágrafo único. A dispensa do cumprimento da etapa estabelecida no inciso V (corte do tecido utilizado no velame para todas as formas a serem costuradas) será mantida enquanto não for atingido o limite de produção de anual de 22.000 (vinte e dois mil) unidades ou por um prazo de cinco anos contados a partir da data de publicação desta Portaria, o que ocorrer primeiro.

Art. 3º A etapa estabelecida no inciso VI (fabricação de linhas de costura de alta resistência) fica dispensada por 1 (um ano) contado a partir da data de publicação desta Portaria.

Art. 4º As etapas estabelecidas nos incisos I (fabricação das cordas de aramida), II (fabricação das cordas da barra de controle), III (fabricação das cordas de alta

resistência, tubos e cintas do sistema de segurança), IV (fabricação do tecido do velame com decoração sublimada) e VII (fabricação do gatilho de segurança metálico e fivela de ajuste de potência do sistema de segurança) ficam dispensadas até que haja efetiva produção no País e que atendam às especificações de segurança exigidas pelo Instituto Nacional de Metrologia Normalização e Qualidade Industrial - INMETRO.

Art. 5º 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. 6º Esta Portaria entra em vigor a partir da data de sua publicação.

MAURO BORGES LEMOS

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior Interino

CLÉLIO CAMPOLINA DINIZ

Ministro de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação