

Edição Número 150 de 05/08/2005

CONSULTA PÚBLICA Nº 10, DE 3 DE AGOSTO DE 2005

O Secretário do Desenvolvimento da Produção do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, no uso de suas atribuições, torna públicas as seguintes propostas de alteração e de fixação de Processo Produtivo Básico - PPB, a serem definidos pelos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia, em cumprimento ao § 6º do art. 7º do Decreto-Lei n.º 288, de 28 de fevereiro de 1967 e ao § 2º do art. 4º da Lei nº 8.248, de 23 de outubro de 1991, com redações dadas pela Lei n.º 10.176, de 12 de janeiro de 2001.

Considerando a relevância desta, recomendamos sua ampla divulgação, a fim de que possam ser colhidas contribuições para seu aperfeiçoamento. Sugestões poderão ser encaminhadas, no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data de publicação desta consulta no Diário Oficial da União, à Secretaria do Desenvolvimento da Produção na Esplanada dos Ministérios, Bloco J, MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, Sala 518, 5º andar, Brasília - DF, CEP: 70.053-900, Fax: 0xx61-2109-7097 e e-mail: cgice@desenvolvimento.gov.br.

ANTONIO SÉRGIO MARTINS MELLO

ANEXO

PROPOSTA N o 035/05 - MOTONETA ELÉTRICA

Estabelecer para o produto industrializado na Zona Franca de Manaus, o seguinte Processo Produtivo Básico:

I - fabricação de partes, peças e subconjuntos, a partir das seguintes operações, quando aplicáveis:

- a) estampagem (corte, dobra, formatação, embutimento ou outros);
- b) fundição ou injeção de alumínio, magnésio ou chumbo;
- c) forjamento;
- d) sinterização;
- e) usinagem;
- f) pintura;
- g) polimento;

- h) moldagem plástica;
- i) vulcanização;
- j) tratamento anti-corrosivo, (fosfatização ou outros);
- l) soldagem e/ou cravação;
- m) tratamento de superfície (zincagem, cromação, niquelação, anodização ou outros);
- n) tratamento térmico (têmpera, cementação, revenimento, endurecimento ou outros)
- o) confecção em couro sintético ou natural; e
- p) montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

II - soldagem final no chassi, de no mínimo, 4 (quatro) das partes definidas a seguir:

- a) tubo de direção;
- b) suporte do motor;
- c) caixa e/ou suporte de bateria;
- d) suporte do selim;
- e) suporte dos amortecedores;
- f) suporte do garfo traseiro;
- g) suporte dianteiro e/ou traseiro dos estribos;
- h) tubo estrutural superior; e
- i) tubo estrutural inferior.

III - pintura do chassi.

IV - montagem completa do produto final

CONDICIONANTES:

- a) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas descritas no item I, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

b) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção acima descritas poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa constante do item IV, que não poderá ser objeto de terceirização.

c) A Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao chassi, no que se refere ao cumprimento do disposto do item IV.

d) Para efeito do cumprimento dos processos de fabricação definidos no item I, não serão consideradas as operações realizadas nos seguintes componentes ou peças: espaçadores, (excluídos os de câmbio, tanque de combustível, motor, garfo e/ou balança traseira e rodas), grampos, cliques, porcas, arruelas, parafusos, chavetas, pinos, bujões, contrapinos, anéis elásticos, coxins, adesivos, buchas, molas, retentores, lâmpadas, soquetes, conectores, fios, cabos de embreagem e de acelerador, braçadeiras, velas, mangueiras e guarnições.

e) Fica dispensado o cumprimento das etapas constantes dos itens II e III, até o limite de produção de 20.000 (vinte mil) unidades de chassis soldados e pintados, no ano calendário, de quaisquer modelos a critério das empresas.

f) O disposto nos itens II e III será exigido a partir de 1º de janeiro de 2006, para todos os modelos produzidos, excetuando-se o disposto no item "e" das condicionantes.

g) O eventual volume remanescente da dispensa, não utilizado no ano calendário, poderá ser utilizado no ano subsequente.

h) O limite de produção mencionado no item "e" das condicionantes será reavaliado, pelo Governo Federal, quatro meses antes do término do prazo da dispensa.

i) Para o cumprimento dos processos de fabricação definidos no item I, as empresas fabricantes deverão realizar uma quantidade mínima de 45 (quarenta e cinco) operações de industrialização.

j) Quando a produção for inferior a 20.000 (vinte mil) unidades, no ano calendário, o limite mínimo de operações estabelecido no item "i" das condicionantes poderá ser reduzido para 30 (trinta) operações.

l) Fica temporariamente dispensada a montagem do motor elétrico e conjunto de bateria.

m) Entende-se por peça, o insumo material resultante do beneficiamento de, pelo menos, um componente singelo, resultando em uma unidade autônoma com função específica, no estado e forma que se apresenta pelo seu fabricante original, para comercialização em escala industrial, ou para o mercado de reposição.

n) Entende-se como operação, a realização completa em uma determinada peça de, pelo menos, um dos processos definidos no item I, não sendo consideradas as repetições de etapas em um mesmo processo como operações cumulativas.

o) As peças idênticas em um mesmo modelo de ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo ou quadriciclo, serão contabilizadas como se fossem uma única peça.