

Edição Número 9 de 12/01/2006  
Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior  
Secretaria do Desenvolvimento da Produção

CONSULTA PÚBLICA N o 1, DE 10 DE JANEIRO DE 2006

O Secretário do Desenvolvimento da Produção - Substituto do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, no uso de suas atribuições, torna públicas as seguintes propostas de alteração e de fixação de Processos Produtivos Básicos PPB, que serão definidas 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 n.º 8.248, de 23 de outubro de 1991, com a redação dada 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, ao MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, Esplanada dos Ministérios, Bloco J, Sala 518, 5º andar, Brasília - DF, CEP: 70.053-900, Fax: 0xx61-2109-7097 e e-mail: [cgice@desenvolvimento.gov.br](mailto:cgice@desenvolvimento.gov.br).

NILTON SACENCO KORNIJEZUK

ANEXO

PROPOSTA N o 91/05 PAINEL DE INSTRUMENTOS ELETRÔNICO PARA VEÍCULO DE DUAS RODAS, TRICICLO E QUADRICICLO (EXCETO BICICLETA)

- I - injeção das peças plásticas;
- II - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso;
- III montagem do calço protetor sobre a placa de circuito impresso;
- IV - montagem da placa de circuito impresso na carcaça inferior (gabinete inferior);
- V - montagem da placa de circuito impresso na carcaça inferior;
- VI - montagem de juntas, tampões e demais componentes (quando aplicáveis) na carcaça inferior;
- VII - montagem do gabinete superior (visor) sobre a carcaça inferior;
- VIII - fechamento do gabinete superior com a carcaça inferior;

IX - adesivação do logotipo da empresa sobre a carcaça superior;

X verificação do instrumento visualmente e eletricamente; e

XI - identificação do produto com etiqueta de referência.

#### CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção estabelecidas poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto uma, que não poderá ser objeto de terceirização.

C) Fica dispensado o cumprimento da etapa constante do item I pelo prazo de 12 meses.

#### PROPOSTA N o 92/05 - APARELHO DE DEPILAR

I - injeção plástica das partes externas: gabinete superior, gabinete inferior, tampa da lâmina depiladora e tampa da lâmina cortadora;

II - montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso;

III fixação da bateria no subconjunto motor, quando aplicável;

IV - interligação elétrica entre a placa de circuito impresso com o subconjunto motor e a bateria;

V - montagem do motor no gabinete superior;

VI - fixação da placa de circuito impresso no gabinete superior;

VII - fixação do gabinete inferior;

VIII - fixação da tampa plástica nas lâminas depiladora e cortadora; e

IX - fixação das lâminas depiladora ou cortadora no produto.

#### CONDICIONANTES:

a) O carregador de bateria deverá ser de fabricação nacional, atendendo às seguintes condições:

I - se produzido na Zona Franca de Manaus, cumprir o Processo Produtivo Básico respectivo; ou

II - se produzido em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, cumprir às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

b) Ficam temporariamente dispensados o motor elétrico com seu suporte e engrenagens e o subconjunto de lâminas depiladoras e cortadoras.

c) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

d) As etapas referentes à injeção plástica, montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso e fabricação do carregador de bateria poderão ser realizadas por terceiros.

PROPOSTA N o 93/05 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N.º 166, DE 5 DE JULHO DE 2004, QUE FIXOU PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA PEÇAS E COMPONENTES METÁLICOS ESTAMPADOS E/OU FORMATADOS, INDUSTRIALIZADOS NA ZONA FRANCA DE MANAUS.

Incluir os produtos abaixo relacionados no Anexo da Portaria Interministerial nº 166, de 5 de julho de 2004.

PRODUTOS	NCM
Conjunto trava da porta para baú de alumínio destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90
Assoalho para baú de alumínio destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90
Requadro em aço para porta de alumínio do baú destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90
Chapa corrugada de alumínio para reboques e semi-reboques destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90
Perfil de aço para chassi do semi-reboque ou baú destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90
Perfil de alumínio para chassi do semi-reboque ou baú destinados a caminhões, camionetas, maminhonetes ( pick ups ) e semelhantes.	8716.90.90

PROPOSTA N o 94/05 - BOBINA DE IGNIÇÃO; BOBINA DE LUZ; BOBINA DE FORÇA; CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA; INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA, PARA MOTORES ESTACIONÁRIOS.

## I - BOBINA DE IGNIÇÃO PARA MOTORES ESTACIONÁRIOS:

1. estampagem do núcleo em chapa de aço;
2. montagem, rebitagem e/ou grampeamento do núcleo de aço;
3. injeção do protetor plástico no núcleo, (carretel), quando aplicável;
4. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no carretel primário;
5. furação e aplicação de terminais no carretel fenólico do secundário, quando aplicável;
6. soldagem dos fios de cobre nos terminais do carretel fenólico do secundário, quando aplicável;
7. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no carretel fenólico do secundário;
8. acabamento da bobina secundária, quando aplicável;
9. corte (fatiamento do núcleo fenólico) do bobinado do secundário, quando aplicável;
10. aplicação de terminal na bobina secundária, quando aplicável;
11. pré-aquecimento da bobina secundária, quando aplicável;
12. impregnação a vácuo de verniz na bobina secundária, quando aplicável;
13. cura do verniz da bobina secundária, quando aplicável;
14. acabamento da bobina secundária;
15. segunda impregnação à vácuo de verniz na bobina secundária, quando aplicável;
16. segunda cura do verniz da bobina secundária, quando aplicável;
17. limpeza da bobina secundária, quando aplicável;
18. corte do tubo de borracha, quando aplicável;
19. corte do espaguete de PVC, quando aplicável;
20. corte do cabo de vela, quando aplicável;
21. montagem das bobinas primária e secundária, quando aplicável;
22. montagem do núcleo de aço e soldagem do terminal da bobina, quando aplicável;

23. aplicação e soldagem do cabo de vela na bobina, quando aplicável;
24. pré-teste curva de desempenho e faiscamento da bobina;
25. injeção plástica (encapsulamento) da bobina, quando aplicável;
26. segundo pré-teste, curva de desempenho e de faiscamento, quando aplicável;
27. montagem do tubo de borracha no cabo de vela, quando aplicável;
28. montagem da luva de borracha, quando aplicável;
29. montagem do espaguete de PVC no cabo de vela revestido com o tubo de borracha, quando aplicável;
30. corte final do cabo de vela, quando aplicável;
31. teste final com análise da curva de desempenho e faiscamento, quando aplicável; e
32. aplicação de óleo protetor no núcleo de aço, quando aplicável.

#### CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) Somente a etapa constante do item 1, "estampagem do núcleo em chapa de aço", poderá ser realizada por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo.

C) As matérias-primas utilizadas na fabricação do produto deverão ser de fabricação nacional.

D) As matérias-primas serão consideradas de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

#### II - INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA PA RA MOTORES ESTACIONÁRIOS:

1. cravação do anel de baquelite no núcleo da bobina;

2. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no carretel da bobina;
3. estanhagem dos fios de cobre da bobina;
4. montagem dos pinos (terminais) na bobina;
5. soldagem dos fios de cobre nos pinos (terminais) da bobina;
6. aspiração da bobina;
7. montagem da culatra na bobina;
8. colocação da placa de blindagem no corpo;
9. colocação da bobina no corpo;
10. colocação da mola de retorno no corpo;
11. colocação do núcleo no corpo;
12. aplicação de graxa de silicone no anel de borracha;
13. montar o anel de borracha no corpo;
14. aspirar parafusos e placa de contato;
15. alívio de tensão na base;
16. aspiração da base;
17. montagem dos anéis de borracha na base;
18. montagem dos ilhoses nos furos da base;
19. montagem da placa de contato, mola e parafusos na base;
20. cravação das arruelas na base;
21. montagem dos terminais e cravação dos ilhoses na base;
22. aspiração da base montada;
23. secagem e aspiração da base;
24. montagem da base no corpo montado;

25. cravação da base no corpo (fechamento do conjunto);

26. teste de desempenho geral;

27. teste de estanqueidade; e

28. teste de acionamento.

#### CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) Somente a etapa constante do item 1, "estampagem do núcleo em chapa de aço", poderá ser realizada por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo.

C) As matérias-primas utilizadas na fabricação do produto deverão ser de fabricação nacional.

D) As matérias-primas serão consideradas de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que a não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

#### III - CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA PARA MOTORES ESTACIONÁRIOS:

1. cravação do anel de baquelite no núcleo da bobina;

2. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no carretel da bobina;

3. estanhagem dos fios de cobre da bobina;

4. montagem dos pinos (terminais) na bobina;

5. soldagem dos fios de cobre nos pinos (terminais) da na;

6. aspiração da bobina;

7. montagem da culatra na bobina;

8. colocação da placa de blindagem no corpo;
9. colocação da bobina no corpo;
10. colocação da mola de retorno no corpo;
11. colocação do núcleo no corpo;
12. aplicação de graxa de silicone no anel de borracha;
13. montar o anel de borracha no corpo ;
14. aspirar parafusos e placa de contato;
15. alívio de tensão na base;
16. aspiração da base;
17. montagem dos anéis de borracha na base;
18. montagem dos ilhoses nos furos da base;
19. montagem da placa de contato, mola e parafusos na base;
20. cravação das arruelas na base;
21. montagem dos terminais e cravação dos ilhoses na base;
22. aspiração da base montada;
23. secagem e aspiração da base;
24. montagem da base no corpo montado;
25. cravação da base no corpo (fechamento do conjunto);
26. teste de desempenho geral;
27. teste de estanqueidade;
28. teste de acionamento;
29. auditoria final;
30. injeção plástica do conector do fusível;

31. injeção do guia do fusível;
32. montagem dos terminais no guia do fusível;
33. montagem do guia no conector do fusível;
34. colocação do fusível no conector;
35. montagem do conector do fusível no interruptor (relé) magnético de partida;
36. colocação do fusível reserva na borracha amortecedora; e
37. colocação da borracha amortecedora no corpo do interruptor (relé) magnético de partida.

#### CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) Somente a etapa constante do item 1, "estampagem do núcleo em chapa de aço", poderá ser realizada por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo.

C) As matérias-primas utilizadas na fabricação do produto deverão ser de fabricação nacional.

As matérias-primas serão consideradas de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

#### IV - BOBINA DE FORÇA PARA MOTORES ESTACIONÁRIOS:

1. estampagem do núcleo em chapa de aço;
2. montagem, rebitagem e/ou grampeamento do núcleo de aço;
3. injeção do protetor do núcleo, (carretel);
4. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no protetor do núcleo, (carretel);
5. colocação de terminais e/ou conectores, quando aplicável;

6. soldagem do fio de cobre nos terminais e/ou conectores, quando aplicável;
7. envernizamento do bobinado, quando aplicável;
8. limpeza da furação de fixação da bobina;
9. colocação, soldagem de fio de cobre, cabinho e/ou chicote, quando aplicável;
10. acabamento;
11. teste final;

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) Somente a etapa constante do item 1, "estampagem do núcleo em chapa de aço", poderá ser realizada por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo.

C) As matérias-primas utilizadas na fabricação do produto deverão ser de fabricação nacional.

D) As matérias-primas serão consideradas de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que a não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

V- BOBINA DE LUZ PARA MOTORES ESTACIONÁRIOS:

1. estampagem do núcleo em chapa de aço;
2. montagem, rebitagem e/ou grampeamento do núcleo de aço;
3. injeção do protetor do núcleo, (carretel);
4. enrolamento e/ou bobinagem do fio de cobre no protetor do núcleo, (carretel);
5. colocação, soldagem de terminais e/ou conectores, quando aplicável;
6. soldagem do fio de cobre nos terminais e/ou conectores, quando aplicável;

7. envernizamento do bobinado, quando aplicável;
8. aplicação de espaguetes, quando aplicável;
9. limpeza da furação de fixação da bobina;
10. colocação, soldagem de fio de cobre, cabinho e/ou chicote, quando aplicável;
11. corte do comprimento do fio de cobre, quando aplicável;
12. aplicação de óleo protetor, quando aplicável; e
13. acabamento.

#### CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) Somente a etapa constante do item 1, "estampagem do núcleo em chapa de aço", poderá ser realizada por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo.

C) As matérias-primas utilizadas na fabricação do produto deverão ser de fabricação nacional.

D) As matérias-primas serão consideradas de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que a não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

**PROPOSTA N o 102/05 ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL MCT/MICT N° 101, DE 7 DE ABRIL DE 1993 E DO ANEXO VIII, DO DECRETO N° 783, DE 25 DE MARÇO DE 1993, QUE ESTABELECEM O PPB PARA BENS DE INFORMÁTICA E AUTOMAÇÃO.**

Dar nova redação à alínea "b" do parágrafo 1º do art. 1º da Portaria Interministerial MCT/MICT n° 101, de 7 de abril de 1993 e ao item 1 da Observação do Anexo VII, do Decreto n° 783, de 25 de março de 1993,

De: "b) mecanismo para aparelho de fac-símile com impressão por sistema térmico ou a "laser" e mecanismo para aparelhos digitalizadores de imagens "scanner";

Para: "b) mecanismo para aparelho de fac-símile com impressão por sistema térmico ou a "laser", mecanismo digitalizador de imagens para "scanner" e para aparelho depositário de cheques e envelopes."

PROPOSTA N o 103/05 ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N o 217, DE 17 DE SETEMBRO DE 2004 -DIGITAL VIDEO DISC (DVD) COM TELA DE CRISTAL LÍQUIDO (LCD) INCORPORADA.

I - Alterar a redação dos arts. 2 o , 3 o e 4 o , conforme abaixo:

Art. 2 o

De: Fica dispensada, temporariamente, a montagem do subconjunto de leitura ótica e do módulo de bateria.

Para: Fica temporariamente dispensada a montagem do módulo de bateria e do mecanismo DVD, composto de unidade de leitura ótica, chassi(s), motor(es) e engrenagens.

Art. 3 o

De: Art. 3 o Fica temporariamente dispensada a montagem do subconjunto tela (display) de cristal líquido (LCD).

Para: Fica temporariamente dispensada a montagem do subconjunto tela (display) de cristal líquido (LCD) com placas de circuito impresso montadas e integradas, com ou sem teclas de controle e com sua respectiva estrutura de fixação.

Art. 4 o

De: Art. 4 o Os conversores AC/DC utilizados no produto deverão ser de fabricação nacional após 6 (seis) meses da data de publicação desta Portaria.

Para: Os conversores AC/DC utilizados no produto deverão ser de fabricação nacional após 12 (doze) meses da data de publicação desta Portaria.

II - Incluir artigo com a seguinte redação:

Art. Fica dispensado o cumprimento da etapa estabelecida no inciso I e a montagem do controle remoto até o limite de produção de 100.000 (cem mil) unidades por fabricante.

OBS: O inciso I refere-se à montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso.

PROPOSTA N o 105/05 - BAÚ EM ALUMÍNIO PARA CAMINHÃO, CAMINHONETE, FURGÃO, TRICICLO E SEMELHANTES.

1. elaboração do projeto e desenhos dos produtos, consistindo na confecção de desenhos mecânicos e cálculos estruturais;
2. preparação das peças do processo de furação, corte, dobramento e estampagem;
3. preparação das peças para pintura;
4. montagem do sobre-chassi com vigas e travessas;
5. acabamento/esmerilhamento dos excessos de solda;
6. pintura do sobre-chassi;
7. preparação das partes do baú, consistindo no corte e furação das chapas e perfis e prensagem das chapas;
8. montagem do teto do baú, compreendendo as etapas de furação, montagem e rebitagem dos perfis formando a moldura com reforços, montagem da chapa na moldura e aplicação de massa vedante;
9. montagem das laterais do baú compreendendo as etapas de furação, montagem e rebitagem dos perfis, montagem e rebitagem da chapa na moldura e aplicação de massa vedante;
10. montagem no painel;
11. montagens das portas compreendendo as etapas de furação, montagem e rebitagens dos perfis e reforços internos, montagens rebitagem de chapas na moldura, aplicação de massa vedante, aparafusamento das dobradiças e mancais do varão;
12. montagem do requadro, compreendendo as etapas de montagem dos perfis e soldagem dos mesmos;
13. montagem do baú compreendendo as etapas de acoplamento das laterais, do painel frontal, do teto, do requadro e das portas, por aparafusamento, rebitagem e aplicação de massas vedante;
14. rebitagens das proteções internas de madeiras e os tirantes, de aço de amarração de carga;
15. montagem do baú no chassi; e
16. montagem do assoalho do baú.

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção estabelecidas poderão ser realizadas por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto uma, que não poderá ser objeto de terceirização.

PROPOSTA N o 108/05 ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N° 182/2004, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA MOTOCICLETAS, MOT ONETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS.

I - Alterar o processo produtivo básico do inciso XIV - ÁRVORE DE CAMES PARA COMANDO DE VÁLVULAS, conforme abaixo:

DE:

- a) usinagem (para motores de 100 cm<sup>3</sup> até 250 cm<sup>3</sup>);
- b) tratamento térmico (para motores de 100 cm<sup>3</sup> até 250 cm<sup>3</sup>);
- c) montagem das partes totalmente desagregadas em nível de componentes; e
- d) ajustagem.

PARA:

- a) usinagem (para motores de 100 cm<sup>3</sup> até 250 cm<sup>3</sup>);
- b) tratamento térmico (para motores de 100 cm<sup>3</sup> até 250 cm<sup>3</sup>), quando aplicável;
- c) montagem das partes totalmente desagregadas em nível de componentes; e
- d) ajustagem.

PROPOSTA N o 111/05 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N° 182, DE 19 DE JULHO DE 2004, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA MOTOCICLETAS, MOTONETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS.

I - Incluir à Portaria Interministerial n° 182, de 19 de julho de 2004, o inciso LXXVII, referente ao produto PAINEL DO FREIO COMPLETO (DIANTEIRO E TRASEIRO), o seguinte Processo Produtivo Básico:

I - fundição do corpo do painel do freio;

II - rebarbação do corpo do painel do freio;

III - usinagem do corpo do painel do freio;

IV - tratamento de superfície do corpo do painel do freio;

V - pintura do corpo do painel do freio; e

VI - montagem do painel do freio completo.

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas serão realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As atividades ou operações estabelecidas poderão ser realizadas por terceiros na Zona Franca de Manaus, exceto uma, que não poderá ser objeto de terceirização, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico.

II - Alterar a nomenclatura do produto abaixo referido, constante no Anexo I - PARTES E PEÇAS FUNDIDAS:

DE:

- Painel do freio dianteiro - 8714.19.00

- Painel do freio traseiro - 8714.19.00

PARA:

- Corpo do painel do freio dianteiro - 8714.19.00

- Corpo do painel do freio traseiro - 8714.19.00

PROPOSTA N o 112/05 ALT. DAS PI 315/05 E 316/05 -DISPENSA DO MÓDULO PADRÃO DE GRANDEZAS ELÉTRICAS E SENSOR FOTOELÉTRICO PARA AQUISIÇÃO DE PULSOS PARA APARELHO, BASEADO EM MICROPROCESSADOR, PARA AFERIÇÃO DE CONTADORES DE ELETRICIDADE.

Incluir no parágrafo 1º do art. 1º da Portaria Interministerial MCT/MICT nº 101, de 7 de abril de 1993, e no item 1 da Observação do Anexo VII, do Decreto nº 783, de 25 de março de 1993, a dispensa temporária de montagem do seguinte módulo ou subconjunto:

"x) padrão de grandezas elétricas e sensor fotoelétrico para aquisição de pulsos."

PROPOSTA N o 114/05 - SECADOR DE CABELO PARA USO DOMÉSTICO

I - injeção das partes plásticas;

II - estampagem das partes metálicas;

III - montagem e soldagem de componentes na placa de circuito impresso, quando aplicável;

IV montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, em nível básico de componentes; e

V integração das partes e peças, montadas de acordo com as etapas acima, na formação do produto final.

**CONDICIONANTES:**

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção estabelecidas nos itens "I", "II", "III" e "IV" acima descritas poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico.

C) Os termostatos, quando aplicáveis, as resistências de aquecimento de fio metálico, as chaves interruptoras a serem utilizados no produto deverão ser de fabricação nacional.

D) Os insumos citados nos itens acima serão considerados de fabricação nacional quando:

I - Produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - Produzidos em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto n o 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

**PROPOSTA N o 5/06 ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N° 182, DE 19 DE JULHO DE 2004, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA MOTOCICLETAS, MOTONETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS.**

I - Incluir à Portaria Interministerial n° 182, de 19 de julho de 2004, o inciso LXXVIII, referente ao produto EMBREAGEM UNIDIRECIONAL PARA VEÍCULO DE DUAS RODAS, TRICICLO E QUADRICICLO, o seguinte Processo Produtivo Básico:

a) usinagem do corpo da embreagem;

b) montagem dos roletes;

c) montagem das guias das molas;

- d) montagem das molas;
- e) teste de torque;
- f) inspeção por imagem;
- g) colocação da placa; e
- h) lubrificação.

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas serão realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As atividades ou operações estabelecidas poderão ser realizadas por terceiros na Zona Franca de Manaus, exceto uma, que não poderá ser objeto de terceirização, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico.

II - Alterar a nomenclatura do produto abaixo referido, constante no Anexo V - PARTES E PEÇAS USINADAS:

DE:

Embreagem unidirecional - 8483.90.00

PARA:

Corpo da Embreagem unidirecional - 8483.90.00

PROPOSTA N o 113/05 - FITA DE AÇO LAMINADO

I - desbobinamento da fita de aço;

II - laminação;

III - lubrificação do produto; e

IV - bobinamento da fita de aço.

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

B) As matérias-primas deverão ser produzidas no País.