

SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO DA PRODUÇÃO

CONSULTA PÚBLICA Nº 8, DE 28 DE AGOSTO DE 2008

O Secretário do Desenvolvimento da Produção do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, no uso de suas atribuições, torna pública a proposta de alteração e fixação de Processo Produtivo Básico - PPB, que será definida 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 e pela Lei n.º 11.077, de 30 de dezembro de 2004.

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: 70053-900, Fax: 0xx61-2109-7097 e e-mail: cgice@desenvolvimento.gov.br.

ARMANDO DE MELLO MEZIAT

ANEXO

PROPOSTA Nº 107/07 - TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA A SECO COM AS SEGUINTEs NCM:

8504.33.00 - De potência superior a 16 KVA, mas não superior a 500 KVA

8504.34.00- De potência superior a 500 KVA

I - fabricação das chapas de aço silício;

II - corte das chapas de aço silício para confecção do núcleo;

III - corte, dobra e pintura da ferragem do transformador;

IV - montagem e pintura do núcleo;

V - enrolamento da bobina de baixa tensão;

VI - enrolamento da bobina de alta tensão;

VII - encapsulamento da bobina de alta tensão; e

VIII - montagem e acabamento do transformador.

CONDICIONANTES:

A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto a etapa descrita no inciso I que poderá ser realizada em outras regiões do País;

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

C) Fica dispensada a realização da etapa descrita no inciso I, quando da venda dentro dos Estados da Amazônia Legal.

PROPOSTA Nº 018/08 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 88, DE 16 DE MAIO DE 2007, QUE ESTABELECE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA O PRODUTO APARELHO PARA ALISAR CABELO

1 -Revogar os §§ 4º e 5º do art. 1º, dando a eles nova redação, conforme segue:

DE:

“§ 4º Para fins de cumprimento do disposto no inciso VI do caput deste artigo fica dispensada sua obrigatoriedade até 31 de dezembro de 2007.

§ 5º Após o vencimento do prazo estabelecido no parágrafo anterior, fica dispensada a exigência do cumprimento da etapa estabelecida no inciso VI, até o percentual de 30 % (trinta por cento) da produção, no ano calendário, por empresa.”

PARA:

§ 4º A etapa estabelecida no inciso VI será considerada atendida, quando a fabricação da chave interruptora atingir o percentual mínimo de utilização de 30 % (trinta por cento) da produção total, no ano calendário, por empresa.

§ 5º Alternativamente ao disposto no parágrafo anterior a empresa poderá optar pela exportação de pelo menos 5% (cinco por cento) da produção realizada e/ou de aplicação em atividades de Pesquisa e Desenvolvimento, na Região Amazônica, nos termos a serem definidos pelo Conselho de Administração da SUFRAMA - CAS.

PROPOSTA Nº 030/08 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 39, DE 23 DE FEVEREIRO DE 2006, QUE ESTABELECE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA O PRODUTO SECADOR PROFISSIONAL DE CABELO

1 - Revogar o art. 2º, que estabelece a origem nacional dos termostatos, das resistências de fio metálico e das chaves interruptoras utilizadas no secador.

2 - Acrescentar os incisos III, IV e V ao art. 1º, com a seguinte redação.

III - fabricação dos termostatos, quando aplicáveis e das resistências de aquecimento de fio metálico,

IV - fabricação das chaves interruptoras; e

V - fabricação dos motores elétricos.

3 - Incluir os artigos 2º, 3º e 4º, conforme abaixo:

Art. 2º As etapas estabelecidas no inciso IV e V serão consideradas atendidas quando, a cada ano calendário, for atingido o percentual mínimo de 30% (trinta por cento) da produção, respectivamente.

Art. 3º No que se refere a fabricação das chaves interruptoras, para atendimento ao disposto no inciso IV, a empresa poderá optar alternativamente pela exportação de pelo menos 5% (cinco por cento) da produção realizada e/ou de aplicação em atividades de Pesquisa e Desenvolvimento, na Região Amazônica, nos termos a serem definidos pelo Conselho de Administração da SUFRAMA-CAS.

PROPOSTA Nº 052/08 - COMPRESSAS DE GAZE DE ALGODÃO HIDRÓFILO

I - tecelagem;

II - bobinamento do tecido;

IV - desbobinamento do tecido;

VI - corte do tecido;

VII - dobra do tecido, formando as compressas;

VIII - empilhamento das compressas;

IX - contagem das compressas;

X - esterilização; e

X - testes físicos e microbiológicos.

CONDICIONANTES:

- A) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.
- B) A atividade ou operação inerente à etapa de produção constante do inciso I poderá ser realizada por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico.
- C) Fica dispensado pelo prazo de 12 (doze) meses o cumprimento da etapa constante do inciso I.

PROPOSTA N.º 065-08 - ALTERAÇÃO DAS PORTARIAS INTERMINISTERIAIS N.ºs 66 e 67, DE 12 DE MARÇO DE 2008 - CARTÕES INTELIGENTES (“SMART CARDS”)

I - Alterar a redação do § 3º do art. 1º, das Portarias citadas, conforme abaixo:

DE:

“§3º Fica dispensado, até 30 de setembro de 2008, o cumprimento da etapa constante da alínea “a” do inciso II deste artigo.”

PARA:

§3º Fica dispensado, até 30 de setembro de 2009, o cumprimento da etapa constante da alínea “a” do inciso II deste artigo.

II - Alterar a redação do art. 2º, das Portarias citadas, conforme abaixo:

DE:

“Art. 2º Os circuitos integrados monolíticos ou microchips mencionados nos incisos I, II e III do art. 1º deverão atender, a partir de 1º de janeiro de 2009, ao seguinte Processo Produtivo Básico, para um percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento) da produção do ano calendário.

I - montagem de pastilha semicondutora, não encapsulada;

II - encapsulamento da pastilha montada;

III - teste (ensaio) elétrico ou optoeletrônico; e

IV - marcação (identificação).

§ 1º

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo deixa de ser exigida no período correspondente a 1º de janeiro de 2007 a 31 de dezembro de 2008.”

PARA:

Art. 2º Os circuitos integrados monolíticos ou microchips mencionados nos incisos I, II e III do art. 1º deverão atender, a partir de 1º de janeiro de 2010, ao seguinte Processo Produtivo Básico, para um percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento) da produção do ano calendário.

I - montagem de pastilha semicondutora, não encapsulada;

II - encapsulamento da pastilha montada;

III - teste (ensaio) elétrico ou optoeletrônico; e

IV - marcação (identificação).

§ 1º

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo deixa de ser exigida no período correspondente a 1º de janeiro de 2007 a 31 de dezembro de 2009.

§ 3º Para os cartões constantes nos incisos I e II do art. 1º (cartões com contato), o disposto no caput deste artigo fica dispensado, até o limite de produção anual por empresa, de 5 milhões de unidades, desde que esses cartões não sejam de aplicação em telefonia celular ou cartões de bancos.

§ 4º Para os cartões constantes do inciso III do art. 1º (cartões sem contato), o disposto no caput deste artigo fica temporariamente dispensado.

§ 5º O disposto nos §§ 3º e 4º deste artigo poderá ser reavaliado a qualquer tempo, buscando compatibilizar o processo produtivo básico com a política governamental de apoio e atração de indústrias de componentes no País.

PROPOSTA Nº 068/08 - RADAR TRANSPORTÁVEL DE VIGILÂNCIA

I - moldagem, corte, dobra, usinagem e tratamento superficial, quando aplicável, dos seguintes conjuntos:

- a) estrutura vertical, travas e discos;
- b) hastes do quadripé;
- c) caixa da unidade de alimentação (UPS);
- d) elementos irradiantes da antena do radar primário;
- e) caixa do pedestal (alumínio);
- f) caixa da unidade de controle;
- g) caixa das baterias;
- h) suporte de bobinamento do cabo;
- i) base de suporte da antena do radar primário;
- j) suporte dos elementos irradiantes da antena;
- l) suporte da antena do radar secundário;
- m) caixa da antena do radar secundário; e
- n) elementos irradiantes da antena do radar secundário.

II - montagem do subconjunto quadripé:

- a) integração das colunas verticais;
- b) colocação das flanges na coluna vertical;
- c) integração das hastes do quadripé nas flanges;
- d) integração entre as hastes do quadripé; e
- e) integração do dispositivo de elevação mecânico (macaco).

III - montagem do subconjunto pedestal:

- a) montagem das faces da caixa do pedestal;
- b) integração do módulo de controle do motor;
- c) integração do motor ao redutor;
- d) integração do sensor de posição (encoder) ao conjunto motor/redutor;
- e) integração do conjunto às tampas;
- f) integração do nível bolha à tampa;
- g) integração do conjunto de anéis deslizantes ao conjunto;
- h) integração do horímetro à face do pedestal;
- i) conexões elétricas;
- j) fechamento da caixa do pedestal; e
- l) testes elétricos.

IV - montagem da caixa das baterias:

- a) integração das baterias à caixa;

- b) conexões elétricas; e
- c) testes elétricos.

V - montagem do subconjunto unidade de alimentação:

- a) montagem e soldagem dos componentes nas placas de circuito impresso da unidade de alimentação e de potência;
- b) integração das placas de circuito impresso e demais componentes na caixa da unidade de alimentação; e
- c) testes elétricos.

VI - montagem da antena do radar primário:

- a) montagem das peças da base do suporte da antena do radar primário;
- b) montagem do suporte da antena do radar secundário (IFF - Identification Friend or Foe);
- c) montagem dos atenuadores nos suportes dos elementos irradiantes;
- d) montagem dos elementos irradiantes do radar primário nos suportes;
- e) montagem do conjunto irradiante à base suporte da antena do radar primário;
- f) montagem do módulo transponder do IFF ao suporte dos elementos irradiantes do radar primário; e
- g) conexões elétricas dos atenuadores aos elementos irradiantes.

VII - montagem da unidade de controle e processamento de dados:

- a) montagem e soldagem dos componentes na placa de interface;
- b) integração da placa interface à unidade de controle;
- c) montagem e soldagem dos componentes nas placas SBS (processamento de dados) e Pentek (processamento de sinais)
- d) integração das placas SBS (processamento de dados) e placa Pentek (processamento de sinais);
- e) integração dos módulos, amplificadores, filtros, acopladores, misturadores e detectores à unidade de controle;
- f) integração do horímetro à unidade de controle;
- g) integração do módulo transmissor, comutador e receptor à unidade de controle;
- h) conexões elétricas;
- i) configuração e testes elétricos; e
- j) fechamento da unidade de controle.

VIII - montagem da antena do radar secundário:

- a) colocação dos elementos irradiadores no suporte de isolamento;
- b) integração do conjunto na caixa da antena do radar secundário;
- c) conexões elétricas;
- d) testes elétricos; e
- e) fechamento da caixa da antena do radar secundário.

IX - configuração da unidade de visualização (instalação e configuração do sistema);

X - montagem do conjunto suporte de bobinamento do cabo:

- a) integração do módulo regulador ao suporte de bobinamento do cabo;
- b) crimpagem dos conectores ao cabo;
- c) soldagem do cabo no módulo regulador;
- d) bobinamento do cabo; e
- e) testes elétricos

XI - montagem final:

- a) integração do conjunto pedestal ao conjunto quadripé;
- b) ajustes de nivelamento;

- c) integração dos conjuntos de alimentação (UPS) e caixa das baterias ao quadripé;
- d) integração do conjunto antena ao pedestal;
- e) integração da unidade de controle ao conjunto antena;
- f) integração da antena do radar secundário ao conjunto antena;
- g) conexões elétricas do conjunto radar;
- h) integração do conjunto bobinamento ao conjunto radar e unidade de visualização;
- i) testes de sistema radar; e
- j) acondicionamento das unidades, em caixas metálicas:
 1. antena do radar primário;
 2. pedestal;
 3. unidade de controle, antena do radar secundário e unidade de visualização;
 4. quadripé;
 5. unidade de alimentação e caixas de baterias; e
 6. suporte de bobinamento.

CONDICIONANTES:

- A) Todas as etapas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas descritas no inciso I, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.
- B) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa descrita no inciso XI que não poderá ser objeto de terceirização.
- C) Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita na alínea “c” do inciso VII, pelo prazo de doze meses.

PROPOSTA Nº 070/08 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 101, DE 7 DE ABRIL DE 1993 E Nº 68 E Nº 69, DE 12 DE MARÇO DE 2008, QUE ESTABELECEM O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA BENS DE INFORMÁTICA E AUTOMAÇÃO.

1 - Incluir nas listas de subconjuntos com dispensa de montagem temporária, constantes do § 1º ao art. 1º da Portaria Interministerial nº 101, de 13 de maio de 1993, alterada segundo Portaria Interministerial nº 68, de 12 de março de 2008, e do art. 2º da Portaria Interministerial nº 69, de 12 de março de 2008, os seguintes subconjuntos:

- a) placa de circuito impresso montada com componentes elétricos ou eletrônicos que implemente função de processamento central do tipo industrial que suporte temperaturas de operação superiores a 60º C;
- b) Módulo tiristor simétrico de potência.

2 - Dispensar até 31 de dezembro de 2009, os seguintes módulos e subconjuntos:

- a) placa de interface de comunicação com tecnologia sem fio (Wi-Fi, Bluetooth, WiMax e outras);
- b) módulo leitor de cartões de memória e placas e partes eletromecânicas sem função ativa, com ou sem filtros de sinal, com o objetivo de suportar mecanicamente conectores, entradas de USB, diodos emissores de luz - LED (light Emitting Diode), chaves liga-desliga ou cabos, utilizados unicamente como extensão de função já implementada na placa-mãe.

PROPOSTA N.º 074/08 - INTERRUPTOR DE FREIO; INTERRUPTOR DE EMBREAGEM; CONJUNTO INTERRUPTOR DE LUZ, EMERGÊNCIA E PARTIDA E INTERRUPTOR DE SETA, LANTERNA E FAROL, LUZ ALTA-BAIXA, BUZINA, LAMPEJO E ALAVANCA DO AFOGADOR PARA MOTOCICLETAS

I - INTERRUPTORES DE FREIO E DE EMBREAGEM

- a) injeção plástica;
- b) estampagem de peças metálicas;
- c) montagem final nas carcaças; e
- d) testes de funcionamento elétrico.

II - CONJUNTOS INTERRUPTORES DE LUZ, EMERGÊNCIA, PARTIDA, SETA, LANTERNA E FAROL, LUZ ALTA-BAIXA, BUZINA, LAMPEJO E DA ALAVANCA DO AFOGADOR

- a) injeção plástica;
- b) estampagem de peças metálicas;
- c) montagem dos subconjuntos interruptores: emergência, luz e de partida, seta, lanterna e farol, luz alta-baixa, buzina, lampejo e alavanca do afogador, quanto aplicáveis;
- d) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores;
- e) montagem final das carcaças; e
- f) testes de funcionamento elétrico.

CONDICIONANTES

A) Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos acima descritos deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas “b” constantes nos incisos I e II, que poderá ser realizada em outras regiões do País;

B) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção estabelecidas poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecidos os Processos Produtivos Básicos, exceto as etapas “c” e “d” constantes no inciso I e as etapas de “c” a “f” constantes no inciso II, que não poderão ser terceirizadas;

C) Fica dispensada do cumprimento da obrigatoriedade constante nas alíneas “a” dos incisos I e II, referente à injeção plástica, pelo prazo de 24 (vinte e quatro) meses, a partir da data de publicação da Portaria.

D) Fica temporariamente dispensada do cumprimento a fabricação das molas, quando aplicáveis.