

SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO DA PRODUÇÃO

AVISO DE CONSULTA PÚBLICA Nº 13, DE 16 DE DEZEMBRO 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 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 nº 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 no 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.

PROPOSTA No 060/2008 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL No 20, DE 15 DE FEVEREIRO DE 2006, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, INDUSTRIALIZADOS NA ZONA FRANCA DE MANAUS:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para os produtos CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT no 20, de 15 de fevereiro de 2006, passa a ser o seguinte:

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

- a) estampagem metálica (corte, dobra, formatação ou outros assim seqüenciados);
- b) fundição ou injeção de alumínio, magnésio ou chumbo;
- c) forjamento;
- d) sinterização metálica;
- e) usinagem;
- f) pintura;
- g) polimento (em máquina politriz ou tamboreador);
- h) moldagem plástica;
- i) vulcanização;

- j) tratamento anti-corrosivo, (fosfatização ou outros);
- l) soldagem e/ou cravação metálica;
- m) tratamento de superfície (zincagem, cromação, niquelação, anodização ou outros);
- n) tratamento térmico (têmpera, cementação, revenimento, 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 completa e pintura do chassi de aço, a partir de componentes avulsos, para todos os modelos de motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>, não sendo admitidas partes previamente soldados entre si, exceto aquelas envolvendo a agregação de porcas, arruelas, pinos, guias, batentes e limitadores. Essas operações não entrarão no cômputo do número de operações consideradas como cumprimento dos processos de fabricação definido no inciso I deste artigo.

III - montagem:

a) montagem do motor, a partir de partes e peças; e b) montagem completa do produto final.

§ 1º As etapas constantes do inciso I poderão ser terceirizadas em outras regiões do País.

§ 2º As etapas constantes do inciso II somente poderão ser terceirizadas na Zona Franca de Manaus.

§ 3º As etapas constantes do inciso III não poderão ser objeto de terceirização.

§ 4º Para efeito do cumprimento dos processos de fabricação definidos no inciso I, não serão consideradas as operações realizadas nos seguintes componentes ou peças: fio, coxim, braçadeira (ou semelhante), espaçador, (exceto os de câmbio, tanque de combustível, motor, garfo e/ou balança traseira e rodas), grampo, clipe, porca, arruela, parafuso ou semelhante, (exceto quando com a função de eixo das rodas), chaveta, pino (exceto o pino da biela), bujão, contra pino, anel elástico, presilha, conexão, trava, rebite, graxeiro, peso balanceador, passa cabo ou guia cabo.

§ 5º Para efeito do cumprimento dos processos de fabricação definidos no inciso I deste artigo, somente serão consideradas as operações realizadas nos seguintes componentes ou peças: espelho retrovisor, chicote elétrico, bucha, mola, retentor, lâmpada, soquete, conector, cabo de embreagem, de acelerador, de freio e de velocímetro, rolamento, vela de ignição, mangueira, junta e guarnição, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme os Processos Produtivos Básicos respectivos.

§ 6º Fica temporariamente dispensada a montagem do motor, até o limite de 1.000 (mil) unidades, por ano calendário, para as empresas fabricantes de triciclos e quadriciclos.

§ 7º A Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao

motor e ao chassi dos ciclomotores, motonetas, motocicletas, triciclos e quadriciclos, por faixas de cilindrada, no que se refere ao cumprimento do disposto no inciso III.

Art. 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas constantes do inciso II do artigo 1º, até o limite de 20.000 (vinte mil) unidades, por ano calendário, na somatória de todos os modelos de ciclomotores, motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>.

Parágrafo único. As empresas com projetos industriais aprovados pelo Conselho de Administração da SUFRAMA (CAS), até 17 de fevereiro de 2006, data de publicação da Portaria Interministerial no 20, estão dispensadas do cumprimento do disposto no inciso II do artigo 1º, até o limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades por ano calendário, na somatória de todos os modelos de ciclomotores, motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>.

Art. 3º Por um prazo de 18 (dezoito) meses contado a partir da data de publicação desta Portaria, para as empresas que atingirem o limite de isenção previsto no artigo 2º, será exigida a soldagem final de no mínimo 4 (quatro) das partes definidas a seguir, para todos os modelos de motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>:

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

Parágrafo único. No caso de existirem uma ou mais empresas que possuam controle acionário e ou societário entre si e tenham projetos industriais aprovados para a produção de ciclomotores, motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>, as dispensas constantes nos parágrafos 5º e 6º do artigo 1º, serão de 20.000 (vinte mil) e 50.000 (cinquenta mil) unidades, respectivamente por ano calendário, para a totalidade das empresas vinculadas.

Artigo 4º O disposto no inciso II do artigo 1º, será exigido a partir de 18 (dezoito) meses contado a partir da data de publicação desta Portaria.

Art. 5º Será exigida, em um prazo de até 18 (dezoito) meses, contado a partir da data de publicação desta Portaria, a moldagem plástica na Zona Franca de Manaus de pelo menos 4 (quatro) dos itens listados abaixo para motonetas e motocicletas até 450 cm<sup>3</sup>, desde que aplicáveis:

I - Para motonetas:

- a) tampa lateral direita;
- b) tampa lateral esquerda;
- c) tampa traseira direita;
- d) tampa traseira esquerda;
- e) carenagem do guidão;
- f) tampa da carenagem do guidão;
- g) carenagem frontal;
- h) pára-lama dianteiro;
- i) pára-lama traseiro;
- j) tampa da rabeta;
- k) assoalho esquerdo;
- l) assoalho direito;
- m) tampa central do chassi;
- n) tampa inferior frontal;
- o) protetor de perna interno;
- p) protetor de perna externo;
- q) carcaça do filtro de ar;
- r) tampa do filtro de ar; e
- s) carcaças superior e inferior do painel de instrumentos.

II - Para motocicletas:

- a) pára-lama dianteiro;
- b) carenagem frontal;
- c) pára-lama traseiro;
- d) tampa lateral direita;
- e) tampa lateral esquerda;
- f) tomada de ar direita;
- g) tomada de ar esquerda;
- h) tampa lateral traseira direita;
- i) tampa lateral traseira esquerda; e
- g) tampa da rabeta.

§ 1º Fica dispensado do disposto no caput deste artigo, os fabricantes que produzirem até o limite de 50.000 (cinquenta mil) motocicletas e motonetas até 450 cm<sup>3</sup>, independente da quantidade de modelos, por ano calendário e respeitados os programas de produção aprovados nos respectivos projetos.

§ 2º O eventual volume remanescente da dispensa estabelecida no parágrafo anterior, não utilizado no ano calendário, desde que devidamente regular com o desembaraço aduaneiro até o último dia útil do ano calendário, deverá ser utilizado no ano subsequente. Art. 6º Para o cumprimento dos processos de fabricação definidos no inciso I do artigo 1º, as empresas fabricantes deverão realizar uma quantidade mínima de operações de industrialização, conforme estabelecido a seguir:

I - ciclomotores, motonetas e motocicletas até 100 cm<sup>3</sup>: 45 (quarenta e cinco) operações;

II - motonetas e motocicletas acima de 100 cm<sup>3</sup> até 450 cm<sup>3</sup>: 90 (noventa) operações;

III - motonetas e motocicletas acima de 450 cm<sup>3</sup>: 30 (trinta) operações;

IV - triciclos e quadriciclos, independente de cilindrada: 30 (trinta) operações.

§ 1º Para o volume total de produção até 20.000 (vinte mil) unidades, no ano calendário, as quantidades mínimas de operações estabelecidas nos incisos I e II ficam reduzidas para 30 (trinta) e 60 (sessenta) operações respectivamente.

§ 2º Quando o somatório da produção dos produtos referidos nos incisos I e II deste artigo, ultrapassar 20.000 (vinte mil) unidades, no ano calendário, a empresa deverá informar à Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, as previsões de produção anual de cada modelo, para apresentação dos respectivos Controles de Realização de Operação, com as quantidades mínimas de operações correspondentes.

§ 3º Para efeito do cômputo do número de operações estabelecido nos incisos I, II, III e IV deste artigo, será considerado o limite de 5 (cinco) operações, para cada peça individualmente, não sendo consideradas as repetições de etapas em um mesmo processo, como operações cumulativas.

§ 4º A Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas à padronização do número de operações a serem consideradas para cada peça individualmente, respeitado o limite disposto no § 1º.

§ 5º Os Controles de Realização de Operações já aprovados pela Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, com base na Portaria Interministerial MDIC/MCT no 20, que não estejam em plena consonância com as novas regras dispostas nesta Portaria Interministerial, deverão ser substituídos em um prazo de até 12 (doze) meses, contado a partir da data de publicação desta Portaria.

Art. 7º Para efeito desta Portaria entende-se por peça, o insumo material resultante do beneficiamento de, pelo menos, um componente singular, 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.

Art. 8º Para efeito desta Portaria entende-se como operação, a realização completa em uma determinada peça de, pelo menos, um dos processos definidos no inciso I, não sendo consideradas as repetições de etapas em um mesmo processo como operações cumulativas. Parágrafo único: As peças perfeitamente iguais em um mesmo modelo de ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo ou quadriciclo, serão contabilizadas como se fossem uma única peça.

Art. 9º 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 e Tecnologia.

Art. 10 Não caracteriza descumprimento ao Processo Produtivo Básico a importação de quaisquer insumos, partes e peças, amparadas em licença de importação emitida até a

data de publicação desta Portaria, ou cujo despacho aduaneiro já tenha sido iniciado até essa mesma data.

Parágrafo único. O disposto no caput deste artigo aplica-se somente aos produtos internados até 180 (cento e oitenta) dias após a publicação desta Portaria.

Art. 11 Essa Portaria será revista por Grupo de Trabalho, a ser criado no âmbito da Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, com a participação dos fabricantes e fornecedores de partes e peças do setor, objetivando a criação de anexo com um sistema de pontos, por cada peça ou componente, onde as operações exigidas nesta Portaria serão parte integrante.

ARMANDO DE MELLO MEZIAT