

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior
SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO DA PRODUÇÃO

CONSULTA PÚBLICA Nº 1, DE 29 DE JANEIRO DE 2014

A Secretária do Desenvolvimento da Produção do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, de acordo com os artigos 8º e 9º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 170, de 4 de agosto de 2010, torna pública a proposta de alteração de Processo Produtivo Básico - PPB. Manifestações podem ser encaminhadas no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data de publicação desta Consulta no Diário Oficial da União, aos e-mails: cgel.ppb@mdic.gov.br e cgapi@suframa.gov.br.

HELOÍSA REGINA GUIMARÃES MENEZES

ANEXO

PROPOSTA Nº 001/13 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 182, de 19 DE JULHO DE 2004, QUE ESTABELECE O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, INDUSTRIALIZADOS NA ZONA FRANCA DE MANAUS:

OBS.: A Consulta Pública está no formato de Portaria Interministerial.

Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004 e demais Portarias Interministeriais, que alteraram a Portaria Interministerial nº 182/2004, passam a ser os seguintes:

I – PARTES E PEÇAS FUNDIDAS

- a) fundição;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) acabamento; e
- d) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de fundição descrita na alínea “a” poderá ser realizada em outras regiões do País, para os produtos abaixo:

- I - Carcaça direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³);
- II - Carcaça esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³);
- III - Cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³);
- IV - Tampa lateral direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³);
- V - Tampa lateral esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³); e
- VI - Tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindrada até 449 cm³).

§ 2º. As partes e peças fundidas que se destinarem ao Corpo de Aceleração, quando comercializado exclusivamente na Zona Franca de Manaus, ficam dispensadas do cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, desde que limitado ao percentual de 2% (dois por cento), em quantidade, da produção total de corpo de aceleração, no ano calendário.

II – PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS

- a) conformação;
- b) sinterização;
- c) laminação;

- d) têmpera, conforme aplicável; e
- e) revenimento.

III – PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS

- a) corte, conforme aplicável;
- b) dobra ou outros processos de estampagem;
- c) usinagem, conforme aplicável;
- d) soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;
- e) tratamento superficial, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- f) pintura, conforme aplicável;
- g) polimento, conforme aplicável; e
- h) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. As atividades ou operações inerentes à etapa de corte do tubo de aço do produto guidão inteiroço poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 2º. Ficam dispensadas da realização da etapa de produção descrita na alínea “f”, as peças metálicas que, comprovadamente, utilizem pintura do tipo pre-coat metal - PCM.

IV – PARTES E PEÇAS FORJADAS

- a) corte;
- b) aquecimento;
- c) conformação;
- d) tratamento térmico (têmpera e revenimento);
- e) acabamento; e
- f) montagem, conforme aplicável.

V – PARTES E PEÇAS USINADAS

- a) usinagem;
- b) soldagem, conforme aplicável;
- c) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- d) polimento, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável; e
- f) montagem, conforme aplicável.

VI - PARTES E PEÇAS SOLDADAS

- a) soldagem;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- d) polimento, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável; e
- f) montagem, conforme aplicável.

VII - PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

- a) tratamento de superfície; e
- b) montagem, conforme aplicável.

VIII - PARTES E PEÇAS PLÁSTICAS INJETADAS

- a) injeção plástica;
- b) pintura, conforme aplicável; e
- c) montagem, conforme aplicável.

IX - PARTES E PEÇAS PINTADAS

- a) pintura; e
- b) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. As empresas fabricantes de partes e peças pintadas deverão realizar as etapas de injeção plástica ou estampagem, preferencialmente, na Zona Franca de Manaus.

X - PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS

- a) modelagem;
- b) marcação;
- c) corte;
- d) costura, colagem e/ou soldagem; e
- e) acabamento.

XI – AMORTECEDOR DIANTEIRO

- a) fundição do cilindro externo;
- b) usinagem do cilindro interno;
- c) polimento;
- d) tratamento superficial, conforme aplicável;
- e) aplicação de verniz, conforme aplicável;
- f) acoplamento do cilindro interno no externo;
- g) inserção do retentor e anel elástico;
- h) teste de estanqueidade do conjunto;
- i) inserção da guarnição de borracha ou luva sanfonada de borracha;
- j) inserção da carga de óleo; e
- l) inserção da mola e parafuso do garfo.

XII - AMORTECEDOR TRASEIRO

- a) usinagem da haste;
- b) usinagem da carcaça;
- c) soldagem do batente do ajustador da mola na carcaça;
- d) soldagem do suporte superior na tampa;
- e) soldagem da tampa na carcaça;
- f) tratamento superficial;
- g) montagem do pistão na haste;
- h) inserção do tubo interno na carcaça;
- i) inserção do ajustador de altura da mola;
- j) montagem da haste com pistão no tubo interno;
- l) inserção de óleo;
- m) inserção da chapa terminal;
- n) selagem;
- o) teste de compressão;
- p) montagem das buchas nos suportes do corpo do amortecedor;
- q) inserção da mola externa no corpo do amortecedor; e
- r) fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor.

XIII - AMORTECEDOR TRASEIRO A GÁS

- a) colocação da guia da mola, guarda-pó e assento da mola no corpo do amortecedor;
- b) agregação da borracha batente, assento limitador;
- c) fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor;
- d) encaixe da mola;
- e) fixação da trava de ajuste da mola e/ou anel trava no corpo do amortecedor; e
- f) teste de compressão.

XIV - ÁRVORE DE CAMES PARA COMANDO DE VÁLVULAS

- a) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) tratamento térmico, (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior 450 cm³), conforme aplicável;
- c) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- d) ajustagem.

§ 1º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", quando se tratar de “árvore de cames montados”; e

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “b”, para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades) por ano calendário.

XV – ASSENTO

- a) injeção plástica da base;
- b) moldagem da espuma (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) confecção da capa (modelagem, marcação, corte, costura e acabamento);
- d) montagem final; e
- e) acabamento, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XVI - BOBINA DE IGNIÇÃO

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
- b) aplicação de verniz ou resina (isolamento);
- c) montagem da bobina;
- d) encapsulamento; e
- e) agregação de cabos elétricos, luva de vedação, terminais, conectores e/ou supressores, conforme aplicável.

XVII - BOBINA DE FORÇA

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo com ou sem conector;
- b) aplicação de fita isolante e de verniz ou resina (isolamento); e
- c) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores e/ou terminais, conforme aplicável.

XVIII - BOBINA DE LUZ

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
- b) aplicação de verniz ou resina (isolamento); e
- c) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores e/ou terminais, conforme aplicável.

XIX - BOBINA PULSADORA

- a) bobinagem do fio de cobre no carretel do núcleo, com ou sem conector;
- b) aplicação de fita isolante e de verniz ou resina (isolamento);
- c) encapsulamento, conforme aplicável; e
- d) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos, com ou sem conector, conforme aplicável.

XX - BOMBA DE ÓLEO

- a) fundição do corpo da carcaça (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) montagem das seguintes partes e peças no corpo da bomba:
 - 1. rotores interno e externo;

2. fixação da placa;
3. eixo;
4. engrenagens no eixo; e
5. tampa.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

XXI - CARBURADOR PARA MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

XXII - CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE), COM PEÇAS DE CONEXÃO

- a) corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
- b) decapagem do fio ou cabo;
- c) enrolamento da malha do cabo;
- d) soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
- e) inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
- f) soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
- g) soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
- h) montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
- i) agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e
- j) acabamento final do produto.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nas alíneas “h” e “i” poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

XXIII - CONJUNTO CÁLIPER DO FREIO

- a) inserção da tampa no sangrador;
- b) inserção do anel de retenção e isolador no pistão;
- c) fabricação do corpo do calíper (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição;
 2. usinagem, conforme aplicável;
 3. tratamento de superfície; e
 4. acabamento.
- d) montagem no corpo do calíper, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. O cumprimento do disposto na alínea “c” deverá atender ao seguinte cronograma de produção, a contar da data de publicação desta Portaria:

1º de janeiro de 2014	1º de janeiro de 2015	1º de janeiro de 2016 em diante
40%	50%	60%

XXIV - CONJUNTO CILINDRO MESTRE DO FREIO DIANTEIRO E TRASEIRO

- a) fabricação do corpo do cilindro mestre (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição;
 2. usinagem, conforme aplicável; e
 3. acabamento.
- b) montagem no corpo do cilindro, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. O cumprimento do disposto na alínea “a” deverá atender ao seguinte cronograma de produção: a contar da data de publicação desta Portaria:

2014	2015	2016 em diante
40%	50%	60%

XXV- CONJUNTO DE ALIMENTAÇÃO DE COMBUSTÍVEL

- a) injeção plástica dos seguintes componentes do filtro de ar: carcaça, protetor, suportes e tampa;
- b) montagem do duto de ar na tampa;
- c) montagem do condutor na carcaça;
- d) montagem da guarnição na tampa e carcaça;
- e) encaixe do elemento filtrante na carcaça;
- f) fixação da tampa na carcaça;
- g) montagem do tubo dreno e inserção na tampa;
- h) montagem da guarnição no filtro;
- i) montagem do suporte no filtro;
- j) montagem do filtro na bomba de combustível;
- l) montagem dos tubos de combustível na bomba;
- m) montagem do dispositivo de ignição (CDI), compreendendo as seguintes etapas:
 1. injeção plástica da caixa, conforme aplicável;
 2. inserção, soldagem e/ou colagem dos componentes eletrônicos na placa de circuito impresso;
 3. teste de condutividade da placa de circuito impresso;
 4. fixação da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);
 5. aplicação de sílica;
 6. aplicação de resina (vedação); e
 7. secagem; conforme aplicável.
- n) agregação do dispositivo de ignição (CDI) e relê sinalizador no corpo.

XXVI - CONJUNTO EIXO DE TRANSMISSÃO

- a) usinagem do eixo de transmissão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) tratamento superficial (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³); e
- c) montagem das engrenagens.

XXVII - CONJUNTO EIXO SELETOR DE MARCHAS

- a) fabricação do corpo do eixo seletor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. usinagem;
 2. tratamento térmico, conforme aplicável; e
 3. acabamento, conforme aplicável.
- b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XXVIII - CONJUNTO ELETRÔNICO DE PARTIDA

- a) injeção plástica da caixa;
- b) preparação da bobina, compreendendo as seguintes etapas (conforme aplicável):
 1. bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
 2. aplicação de verniz ou resina (isolamento); e
 3. montagem da bobina;
- c) soldagem da bobina no módulo de ignição, conforme aplicável;
- d) montagem da bobina ou conjunto bobina/módulo de ignição na caixa plástica (receptáculo);
- e) aplicação de resina (vedação); e
- f) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conector, conforme aplicável.

XXIX - CONJUNTO FILTRO DE AR COM CARBURADOR E BATERIA ELÉTRICA

- a) injeção plástica dos seguintes componentes do filtro de ar: carcaça, protetor, suportes e tampa (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) montagem do duto de ar na tampa do filtro de ar;
- c) montagem do condutor na carcaça do filtro de ar;
- d) montagem da guarnição na tampa e carcaça do filtro de ar;
- e) encaixe do elemento filtrante na carcaça do filtro de ar;
- f) fixação da tampa na carcaça do filtro de ar;
- g) montagem do tubo dreno e inserção na tampa do filtro de ar;
- h) montagem da guarnição no filtro;
- i) agregação da caixa de ferramentas e fusível na carcaça do filtro de ar;
- j) montagem do carburador;
- l) acoplamento do carburador no filtro de ar;
- m) montagem do tubo do combustível no carburador; e
- n) fixação da bateria elétrica no alojamento do filtro de ar.

XXX - CONJUNTO GUIDÃO

- a) fabricação do guidão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. corte e/ou dobra do tubo;
 2. estampagem, conforme aplicável;
 3. soldagem, conforme aplicável;
 4. usinagem, conforme aplicável;
 5. tratamento de superfície e/ou pintura; e
- b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens “1”, “2”, “4” e “5” da alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XXXI - CONJUNTO GUIDÃO COM FAROL E PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) fabricação do guidão, compreendendo as seguintes etapas:
 1. corte do tubo;
 2. estampagem, conforme aplicável;
 3. soldagem, conforme aplicável; e
 4. usinagem, conforme aplicável;
 5. tratamento de superfície e/ou pintura; e
 6. montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.
- b) fabricação do farol, compreendendo as seguintes etapas:
 1. injeção das peças plásticas;
 2. pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
 3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.
- c) fabricação do painel de instrumentos, compreendendo as seguintes etapas:
 1. injeção plástica das carcaças, gabinetes e visor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), conforme aplicável; e
 2. impressão do mostrador (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- d) fabricação do tacômetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
 1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;
 3. inserção de ponteiro, conforme aplicável;
 4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável;

5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
 6. fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.
- e) fabricação do velocímetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
 3. inserção do ponteiro, conforme aplicável;
 4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável;
5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.
- f) montagem do velocímetro/hodômetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
1. fixação do mostrador no mecanismo;
 2. inserção do ponteiro; e
 3. inserção do pino de descanso do ponteiro.
- g) montagem final, compreendendo as seguintes etapas:
1. fixação do velocímetro, medidor de combustível e/ou tacômetro na carcaça inferior, conforme aplicável;
 2. agregação das lâmpadas na carcaça inferior, conforme aplicável; e
 3. fixação dos gabinetes na carcaça inferior.
- h) integração do painel de instrumentos, guidão e farol na formação do conjunto.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens “1”, “2”, “4” e “5” da alínea “a”, itens “1” e “2” da alínea “b”, item “2” da alínea “c” e, itens “1” e “5” das alíneas “d” e “e”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens “1” e “2” da alínea “c”, e, item “1” das alíneas “d” e “e”, para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Após o término do prazo definido pelo § 1º, fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens “1” e “5” das alíneas “d” e “e”, desde que limitado à quantidade de 50.000 (cinquenta mil) unidades, no ano calendário.

XXXII – CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

- a) fabricação do interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
1. bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
 2. soldagem ou prensagem dos terminais;
 3. montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra; e
 4. montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível.
- b) montagem no interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
1. agregação da borracha amortecedora, conforme aplicável;
 2. agregação de suporte com terminais e fusíveis, conforme aplicável;
 3. conexão do cabo de partida da bateria, conforme aplicável; e
 4. montagem do corpo na base (fechamento).

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XXXIII - CONJUNTO PARA-LAMA TRASEIRO OU RABETA OU PÁRA-BARRO

- a) moldagem das peças plásticas do para-lama traseiro, rabeta ou para-barro;

- b) pintura das peças plásticas do para-lama traseiro, rabeta para-barro, conforme aplicável; e
- c) fabricação da lanterna, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. moldagem das peças plásticas;
 - 2. pintura ou metalização das peças plásticas; e
 - 3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.
- d) fabricação do refletor, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. moldagem da lente e base; e
 - 2. junção da lente com base.
- e) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas “a” à “d”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Após o prazo, fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas “a”, “b” e “d”, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, e, na alínea “c”, até o limite de 6.000 (seis mil) unidades) para motocicletas e motonetas com cilindrada superior à 250 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades) por ano calendário.

XXXIV - CONJUNTO RADIADOR DE ÁGUA (OU SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO)

- a) fabricação das mangueiras (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) montagem dos coxins de borracha no radiador;
- c) montagem da bucha no radiador;
- d) aplicação do torque especificado ao interruptor termostato, conforme aplicável;
- e) conexão dos terminais do interruptor termostato, conforme aplicável; e
- f) montagem dos tubos e mangueiras, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea “a” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

XXXV - CONJUNTO RESERVATÓRIO DE ÓLEO DO MOTOR

- a) montagem das presilhas nos tubos; e
- b) montagem dos tubos no reservatório de óleo.

XXXVI - CORRENTE DE TRANSMISSÃO

- a) estampagem das placas internas e externas;
- b) corte e conformação dos pinos;
- c) fabricação das buchas enroladas, a partir de fita metálica ou das buchas sólidas, a partir da extrusão de barras metálicas redondas, conforme o caso;
- d) desbaste dos pinos;
- e) tamboreamento das buchas, conforme aplicável;
- f) tratamento térmico das placas, buchas, pinos e rolos;
- g) polimento das placas, buchas, pinos e rolos;
- h) montagem da corrente, com rebitagem dos pinos; e
- i) fechamento da corrente, conforme aplicável, com a utilização de elo de emenda.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Quando a corrente de transmissão for destinada a motocicleta com cilindrada superior a 250 cm³ e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu Processo Produtivo

Básico serão as seguintes, desde que limitado ao percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de transmissão, no ano calendário:

- I - corte da corrente montada, em rolos, no tamanho especificado; e
- II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda.

§ 3º. Fica temporariamente dispensada a fabricação da bucha sólida, a partir de extrusão a frio, descrita na alínea “c”, bem como as alíneas “f” e “g”, somente quando se tratarem de buchas sólidas.

XXXVII - CONJUNTO SUBFILTRO DE AR

- a) moldagem plástica das peças;
- b) fabricação do elemento filtrante; e
- c) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e “b”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. A atividade ou operação descrita na alínea “b” poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do país.

XXXVIII - CONJUNTO TAMBOR SELETOR DE MARCHA

a) fabricação do tambor seletor de marcha (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição;
2. usinagem;
3. soldagem, conforme aplicável;
4. tratamento térmico, conforme aplicável; e
5. montagem, conforme aplicável.

b) montagem do conjunto seletor de marcha, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem do garfo seletor no tambor;
2. montagem do pino guia no tambor; e
3. montagem do rotor no tambor.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. A atividade ou operação descrita no item 1 da alínea “a” poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, até 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

XXXIX – CONJUNTO VIRABREQUIM

a) fabricação do virabrequim (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):

1. corte;
2. aquecimento;
3. conformação;
4. tratamento térmico (têmpera e revenimento), conforme aplicável;
5. usinagem; e
6. acabamento;

b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e

c) ajustagem.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens “1”, “2” e “3”, até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades no ano calendário, e, no item “4”, até o limite anual de produção de 10.000 (dez mil) unidades, no ano calendário.

XL - DISPOSITIVO DE IGNIÇÃO POR DESCARGA CAPACITIVA PARA MOTOR DE COMBUSTÃO (CDI)

- a) injeção plástica da caixa plástica;
- b) montagem e soldagem e/ou colagem dos componentes na placa de circuito impresso;
- c) teste de condutividade da placa de circuito impresso;
- d) fixação da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);
- e) aplicação de sílica, conforme aplicável;
- f) aplicação de resina (vedação); e
- g) secagem, conforme aplicável.

XLI - DISPOSITIVO ANTIFURTO

- a) montagem dos componentes elétricos e eletrônicos nas placas de circuitos impressos;
- b) injeção das partes plásticas;
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- d) integração das placas de circuito impresso e demais partes para formação do produto final.

XLII - EMBREAGEM CENTRÍFUGA

- a) fabricação da embreagem centrífuga (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 - 1. estampagem da carcaça externa;
 - 2. usinagem; e
 - 3. acabamento.
- b) montagem na carcaça interna da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. agregação das engrenagens;
 - 2. rebitagem;
 - 3. agregação da capa de retenção;
 - 4. agregação da embreagem unidirecional;
 - 5. agregação do anel; e
 - 6. agregação do rolete.
- c) montagem da placa primária da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. agregação do peso balanceador, conforme aplicável;
 - 2. agregação do coxim; e
 - 3. agregação da mola de retorno.
- d) montagem final.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite anual de produção de 150.000 (cento e cinquenta mil) unidades no ano calendário.

XLIII - EMBREAGEM DE FRICÇÃO

- a) fabricação da carcaça externa (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 - 1. fundição da carcaça externa da embreagem;
 - 2. usinagem da carcaça externa da embreagem; e
 - 3. acabamento.
- b) montagem da carcaça externa da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. agregação do coxim e/ou mola;
 - 2. agregação da engrenagem; e
 - 3. agregação da placa de fixação.
- c) montagem do cubo central da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação do disco de fricção;
 2. agregação da placa separadora;
 3. agregação do platô de pressão; e
 4. agregação da placa de acionamento.
- d) montagem do cubo central na carcaça externa da embreagem.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XLIV - ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR)

- a) montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
- b) montagem das bobinas na base metálica, conforme aplicável;
- c) fabricação do chicote elétrico:
 1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
 2. decapagem do fio ou cabo;
 3. enrolamento da malha do cabo;
 4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
 5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- d) soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas;
- e) colocação de retentor e anel elástico na base metálica, conforme aplicável; e
- f) montagem do chicote elétrico no estator.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “c”, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XLV – FAROL

- a) injeção das peças plásticas;
- b) pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

XLVI - FILTRO DE AR

- a) moldagem, por injeção ou sopro, das partes e peças plásticas (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fabricação do elemento filtrante (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):
 1. dobra, cura e corte do papel, na formação da sanfona;
 2. moldagem plástica da moldura na sanfona de papel;
 3. fixação da tela metálica na moldura do elemento filtrante; e
 4. oleamento.
- c) montagem das peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 401 cm³ e 449 por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea “a”, quando tratar-se de moldagem por sopro, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “b”, desde que limitado à quantidade de 300.000 (trezentas mil) unidades por ano calendário.

§ 4º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “b”, quando tratar-se de elemento filtrante do tipo esponja.

XLVII - GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO)

a) montagem do rotor, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
2. aplicação de cola, conforme aplicável;
3. prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
4. fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
5. usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
6. usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
7. balanceamento e magnetização do rotor.

b) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas:

1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
2. decapagem do fio ou cabo;
3. enrolamento da malha do cabo;
4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
- 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.

c) montagem do estator, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
2. montagem do conjunto de bobinas na base metálica (ou tampa do motor à explosão), conforme aplicável;
3. soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas; e
4. colocação de retentor e anel elástico na base do estator, conforme aplicável;
5. acoplamento do rotor no estator;
6. montagem da engrenagem movida de partida no gerador; e
7. montagem da embreagem unidirecional de partida no gerador.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b" desde que limitado ao percentual de 20% (vinte por cento), em quantidade, da produção total do Subconjunto/Conjunto Gerador, no ano calendário.

XLVIII – INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;

b) soldagem ou prensagem dos terminais;

c) montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra;

d) montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador

do fusível; e
e) montagem do corpo na base (fechamento).

XLIX – CONJUNTO MOSTRADOR DO MEDIDOR DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) impressão do mostrador (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fixação do mostrador no mecanismo;
- c) inserção do ponteiro; e
- d) fixação de resistor no mecanismo.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

L - MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) fundição do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fundição da tampa do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) fundição das carcaças e das tampas direita e esquerda do motor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- d) fundição do cilindro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- e) usinagem da biela do virabrequim (para motores com cilindrada inferior a 450 cm³);
- f) pintura das carcaças e cabeçote, conforme aplicável (para motores com cilindrada inferior a 450 cm³); e
- g) montagem a partir de partes e peças.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "f", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" à "f", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, desde que limitado à quantidade de 10.000 (dez mil) unidades por ano calendário.

§ 3º. A Superintendência da Zona Franca de Manaus – SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao motor dos ciclomotores, motonetas, motocicletas, triciclos e quadriciclos.

LI - MOTOR DE PARTIDA

- a) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas (conforme aplicável):
 - 1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
 - 2. decapagem do fio ou cabo;
 - 3. enrolamento da malha do cabo;
 - 4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
 - 5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 - 7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 - 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
 - 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- b) montagem do suporte plástico das escovas, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. fixação das molas; e
 - 2. fixação das escovas.
- c) montagem das tampas, compreendendo a seguinte etapa:

1. prensagem de rolamento e/ou bucha nas tampas, conforme aplicável;
- d) montagem do induzido, compreendendo as seguintes etapas:
 1. prensagem do núcleo no eixo do induzido;
 2. prensagem do comutador no eixo;
 3. bobinagem do fio;
 4. encapsulamento da bobina; e
 5. cura.
- e) montagem do parafuso terminal, suporte das escovas e rotor (induzido) na tampa traseira;
- f) montagem dos anéis de vedação na tampa dianteira;
- g) usinagem da carcaça do motor de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 180 cm³)
- h) fixação da tampa dianteira no corpo do motor (fechamento); e
- i) conexão do cabo elétrico no motor, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas “a” e “g”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. O cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a” deve atender, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) de produção regional, tomando-se por base a produção do ano calendário.

LII - PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) injeção plástica das carcaças, gabinetes e visor, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fabricação do velocímetro/hodômetro, compreendendo as seguintes etapas:
 1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
 3. inserção do ponteiro, conforme aplicável; e
 4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.
 5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
 6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.
- c) fabricação do tacômetro e/ou medidor de combustível, compreendendo as seguintes etapas, (conforme aplicável):
 1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
 2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;
 3. inserção de ponteiro, conforme aplicável;
 4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável;
 5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
 6. fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.
- d) montagem final, compreendendo as seguintes etapas:
 1. fixação do velocímetro, medidor de combustível e/ou tacômetro na carcaça inferior;
 2. agregação das lâmpadas na carcaça inferior, conforme aplicável;
 3. fixação dos gabinetes na carcaça inferior; e
 4. testes de operação e funções elétricas.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item “5” das alíneas “b” e “c”, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, e, do item “1” das alíneas “b” e “c”,

no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens 1º e “5” das alíneas “b” e “c”, desde que limitado à quantidade de 50.000 (cinquenta mil) unidades, no ano calendário.

LIII - RADIADOR DE ÓLEO

- a) fabricação de mangueiras;
- b) moldagem plástica ou estampagem da tampa do radiador;
- c) fabricação do radiador, compreendendo as seguintes etapas:
 1. corte dos tubos metálicos;
 2. dobra dos tubos metálicos para a formação das "bengalas";
 3. estampagem das chapas de alumínio para confecção de aletas;
 4. corte, estampagem e dobra de chapas metálicas para formação dos quadros suportes;
 5. corte dos tubos metálicos do corpo do terminal, quando aplicável;
 6. corte dos tubos metálicos das ligações do terminal, quando aplicável;
 7. dobra do corpo do terminal e das ligações do terminal, quando aplicável;
 8. solda dos terminais e ligações, formando os terminais de entrada e saída, quando aplicável;
 9. montagem dos tubos metálicos nos pacotes de aletas;
 10. montagem dos conjuntos formados por tubos metálicos e cotes de aletas nos quadros suportes;
 11. montagem dos componentes complementares, compostos por curvas e coletores, para fechamento dos circuitos; e
 12. soldagem dos componentes.
- d) montagem das mangueiras e tampa.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "c" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "b", quando tratar-se de moldagem ou estampagem metálica, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

LIV - REGULADOR DE VOLTAGEM

- a) injeção plástica do conector com terminais;
- b) integração do módulo de controle secundário e do conector ao dissipador de calor, com módulo de controle primário;
- c) soldagem dos terminais metálicos do módulo de controle secundário e dos terminais metálicos do conector, aos terminais metálicos do módulo de controle primário, conforme aplicável, e
- d) vedação com resina.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do país.

LV – CONJUNTO RODA RAIADA (DIANTEIRA E TRASEIRA)

- a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):
 1. conformação, corte e soldagem do aro da roda;
 2. usinagem; e
 3. tratamento superfície.

d) montagem compreendendo as seguintes etapas:

1. rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;
2. raios no cubo e aro;
3. niples no aro;
4. centragem;
5. cinta protetora no aro, conforme aplicável;
6. câmara de ar;
7. pneumático no aro;
8. coroa na roda, conforme aplicável; e
- e. balanceamento.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "b" e "c" no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, desde que limitado à quantidade de 10.000 (dez mil) unidades, no ano calendário.

§ 4º. As atividades ou operações inerentes a etapa de produção descritas na alínea "b" ficam temporariamente dispensadas, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país.

LVI – CONJUNTO RODA DE LIGA LEVE

- a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):
 1. fundição;
 2. tratamento térmico;
 3. usinagem;e
 4. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- d) fabricação do espaçador da roda:
 1. corte;
 2. usinagem; e
 3. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- e) fabricação da coroa de transmissão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):
 1. estampagem;
 2. usinagem;
 3. tratamento térmico;
 4. tratamento de superfície ou pintura, conforme aplicável.
- f) montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:
 1. espaçador e rolamento(s);
 2. válvula de ar no aro, conforme aplicável;
 3. câmara de ar, conforme aplicável;
 4. pneumático no aro;
 5. balanceamento do conjunto;
 6. disco ou tambor de freio;
 7. flange da coroa, conforme aplicável;
 8. coroa de transmissão, conforme aplicável;
 9. suporte do garfo traseiro, conforme aplicável

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "d" e "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b", "d" e "e" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 4º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "b", "c", "d" e "e", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, desde que limitado à quantidade de 10.000 (dez mil) unidades, no ano calendário.

§ 5º. As atividades ou operações inerentes a etapa de produção descrita na alínea "b" ficam temporariamente dispensadas, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país.

LVII – ROTOR PARA GERADOR (ALTERNADOR)

- a) montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
- b) aplicação de cola, conforme aplicável;
- c) prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
- d) fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
- e) usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
- f) usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
- g) balanceamento e magnetização do rotor.

LVIII - SENSOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL

- a) fabricação da haste metálica;
- b) agregação da haste metálica na unidade sensor;
- c) fabricação da fiação com terminais;
- d) agregação dos fios com terminais na unidade sensor;
- e) inspeção da altura da haste metálica;
- f) agregação da bóia na haste metálica; e
- g) inspeção eletrônica final do produto acabado.

§ 1º. Fica dispensada a realização da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite anual de produção de 600.000 (seiscentas mil) unidades e da alínea "c", até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades, considerando o ano calendário.

§ 2º. Superado os limites anuais de produção mencionados no § 1º, as atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

LIX - SUBCONJUNTO CABEÇOTE DO MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) fabricação do cabeçote do motor à explosão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição do cabeçote do motor à explosão;
 2. usinagem;
 3. tratamento de superfície, conforme aplicável; e
 4. pintura, conforme aplicável.
- b) montagem do retentor na vareta da válvula, conforme aplicável;
- c) montagem no cabeçote do motor, compreendendo as seguintes etapas:
 1. agregação da válvula de admissão;
 2. agregação da válvula de escape;

3. agregação da mola da válvula de admissão;
 4. agregação do prato das molas das válvulas;
 5. agregação da mola da válvula de escape; e
 6. agregação das chavetas das válvulas, conforme aplicável.
- d) fixação dos prisioneiros, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", desde que limitado à quantidade de 10.000 (dez mil) unidades, no ano calendário.

LX - SUBCONJUNTO EIXO DO PEDAL DE PARTIDA

- a) usinagem do eixo (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) montagem no eixo, dos seguintes componentes:
 1. pinhão de partida;
 2. arruelas de encosto, conforme aplicável;
 3. catraca de partida; e
 4. molas, buchas e anéis elásticos.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXI - SUBCONJUNTO MESA SUPERIOR DO GUIDÃO

- a) fundição da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) usinagem da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) montagem do suporte do painel de instrumentos na caixa do piloto; e
- d) fixação do suporte e caixa na mesa superior.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXII - SUBCONJUNTO PEDAL DE APOIO

- a) fabricação do suporte do pedal, para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³, compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição, conforme aplicável;
 2. estampagem, conforme aplicável;
 3. usinagem, conforme aplicável;
 4. soldagem, conforme aplicável; e
 5. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- b) vulcanização, conforme aplicável, (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³); e
- c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos itens "2" e "4" da alínea "a" e na alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, desde que limitado à quantidade de 10.000 (dez mil) unidades, no ano calendário.

LXIII - SUBCONJUNTO PEDAL DE PARTIDA

a) fabricação do pedal de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

1. estampagem;
2. usinagem;
3. soldagem do pedal de partida;
4. tratamento superficial, conforme aplicável; e
5. pintura, conforme aplicável.

b) montagem do pedal, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem da trava no corpo principal do pedal;
2. montagem do articulador do pedal; e
3. montagem da borracha do pedal.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXIV - TACÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);

b) fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;

c) inserção de ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável;

e) montagem dos componentes na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e

f) fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "e", desde que limitado à quantidade de 50.000 (cinquenta mil) unidades, no ano calendário.

LXV - TANQUE RESERVA DO RADIADOR

a) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

LXVI - TERMOSTATO DO RADIADOR

a) fabricação do termostato do radiador, compreendendo as seguintes etapas:

1. estampagem;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a", poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

LXVII - TRAVA DO ASSENTO COM CHAVE

a) usinagem da chave;

b) tratamento de superfície da chave;

c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);

- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem da trava do assento.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXVIII - TRAVA DO CAPACETE COM CHAVE

- a) usinagem da chave;
- b) tratamento de superfície da chave;
- c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);
- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem das partes da trava do capacete totalmente desagregada ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXIX - TRAVA DO GUIDÃO COM CHAVE

- a) usinagem da chave;
- b) tratamento de superfície da chave;
- c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);
- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem das partes da trava do guidão desagregada ao nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensada a realização da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades, considerando o ano calendário.

LXX - VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
- c) inserção do ponteiro, conforme aplicável;
- d) inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.
- e) montagem dos componentes na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
- f) fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm³ e 449 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "d" e "e", desde que limitado à quantidade de 50.000 (cinquenta mil) unidades, no ano calendário.

LXXI - CONJUNTO COMPOSTO DE CILINDRO MESTRE E CÁLIPER DO FREIO

- a) fabricação do corpo do calíper do freio (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³, compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição;
 2. usinagem, quando aplicável;

3. acabamento; e
4. montagem, quando aplicável.
- b) fabricação do corpo do cilindro mestre do freio (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:
 1. fundição;
 2. usinagem, quando aplicável;
 3. acabamento; e
 4. montagem, quando aplicável.
- c) montagem do cáliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:
 1. inserção do sangrador;
 2. inserção do pistão;
 3. inserção da capa do pino guia e colocação da coifa;
 4. fixação de suporte e isolador;
 5. fixação da mola da chapa metálica das pastilhas;
 6. inserção das pastilhas de freio;
 7. colocação da proteção das pastilhas; e
 8. inserção da tampa de vedação.
- d) montagem do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:
 1. inserção do pistão;
 2. inserção do visor de nível de fluído;
 3. inserção da mola de retorno e arruela retentora do pistão;
 4. inserção do protetor do visor de nível de fluído;
 5. montagem da borracha e placa do diafragma e tampa do reservatório;
 6. montagem da alavanca;
 7. inserção do interruptor de freio;
 8. montagem da capa da alavanca, conforme aplicável;
 9. montagem do suporte metálico, conforme aplicável;
 10. fixação da mangueira do cilindro mestre com presilhas; e
 11. montagem do acionador do pistão.
- e) aplicação de fluído de freio; e
- f) teste de pressão.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXXII - INDUZIDO PARA MOTOR DE PARTIDA

- a) prensagem do núcleo no eixo do induzido;
- b) prensagem do comutador no eixo;
- c) bobinagem do fio; e
- d) encapsulamento da bobina.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXXIII - MECANISMO PARA MEDIDOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) estampagem do casquilho (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) rebitagem do casquilho;
- c) rebitagem do imã;
- d) montagem do conjunto eixo e imã na carcaça inferior;
- e) montagem da carcaça superior no conjunto;
- f) montagem do casquilho na carcaça;
- g) bobinagem do conjunto eixo e imã;
- h) montagem da resistência;

- i) soldagem do fio de cobre e resistência aos terminais;
- j) montagem do movimento; e
- l) montagem do sino.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

LXXIV - MECANISMO PARA VELOCÍMETRO/ODÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) estampagem da base metálica (chassi);
- b) usinagem do eixo principal, mancal inferior e superior, pino horizontal e vertical;
- c) montagem das partes mecânicas, totalmente desagregadas; e
- d) montagem final.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas: "a", referente à estampagem do chassi, até o limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades no ano calendário e "b", referente à usinagem do eixo principal, mancal inferior e superior, pino horizontal e vertical, até o limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades no ano calendário.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

LXXV- VÁLVULA DE SUCCÃO DE AR DO MOTOR

- a) prensagem do rolamento no corpo da válvula de sucção;
- b) montagem do diafragma no corpo da válvula de sucção;
- c) fixação da tampa do diafragma;
- d) fixação da tampa da válvula de sucção de ar;
- e) montagem da válvula de retorno no corpo da válvula de sucção; e
- f) fixação da tampa da válvula de retorno.

LXXVI - CORRENTE DE COMANDO

- a) montagem da corrente, a partir da prensagem das placas internas, externas e pinos;
- b) fechamento da corrente, com rebitagem dos pinos;
- c) tração da corrente;
- d) inspeção e teste; e
- e) lubrificação.

Parágrafo único. Quando a corrente de comando for destinada a motocicletas com cilindrada superior a 250 cm³ e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu Processo Produtivo Básico serão as seguintes, desde que limitado ao percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de comando, no ano calendário.

I - corte da corrente montada, em rolos; e

II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda e rebitagem dos pinos.

LXXVII - BOMBA DE COMBUSTÍVEL INTERNA

- a) injeção plástica capa inferior e junção;
- b) moldagem em borracha do componente terminal de conexão, conforme aplicável;
- c) fabricação do elemento filtrante;
- d) montagem do alimentador de combustível e elemento filtrante na carcaça externa;
- e) fixação da flange na carcaça externa;
- f) fabricação do sensor de nível de combustível;
- g) fixação do sensor de nível de combustível; e
- h) colocação da junta de vedação.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas “d”, “e”, “g” e “h”, não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas na alínea “b”, “c” e “f”, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. As etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “f” ficam dispensadas nas condições a seguir:

I - alínea “c” (fabricação do elemento filtrante): temporariamente dispensada, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país; e

II - alínea “f” (fabricação do sensor de nível de combustível): dispensada até o percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido de bomba de combustível, no ano calendário.

LXXVIII - INTERRUPTOR DE FREIO

a) moldagem plástica;

b) fabricação do chicote elétrico, quando aplicável:

1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo;

3. enrolamento da malha do cabo;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétrico e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e

9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.

c) fabricação da mola, parafusos, esferas e adesivos;

d) estampagem de peças metálicas; e

e) montagem final a partir de partes e peças.

§ 1º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d”, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite percentual de 30% (trinta por cento), em quantidade, do total produzido do “Interruptor de Freio”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

LXXIX - INTERRUPTOR DE EMBREAGEM

a) injeção plástica;

b) fabricação do chicote elétrico, quando aplicável:

1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo;

3. enrolamento da malha do cabo;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e

9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.

- c) fabricação da mola, parafusos, esferas e adesivos;
- d) estampagem de peças metálicas; e
- e) montagem final nas carcaças.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite percentual de 30% (trinta por cento), em quantidade, do total produzido do “Interruptor de embreagem”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

LXXX - CONJUNTO INTERRUPTOR DE LUZ, DE EMERGÊNCIA E DE PARTIDA

- a) injeção plástica;
- b) fabricação do chicote elétrico:
 - 1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
 - 2. decapagem do fio ou cabo;
 - 3. enrolamento da malha do cabo;
 - 4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
 - 5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 - 7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 - 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
 - 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) estampagem de peças metálicas;
- d) fabricação de molas, parafusos, esferas e adesivos;
- e) montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
- f) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores; e
- g) montagem final das carcaças.

§ 1º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 2º. As etapas de produção descritas das alíneas “e” à “g” não poderão ser objeto de terceirização;

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite percentual de 30% (trinta por cento), em quantidade, do total produzido do “conjunto interruptor de luz, de emergência e de partida”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

§ 4º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", até o limite percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido do “conjunto interruptor de luz, de emergência e de partida”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

LXXXI - CONJUNTO INTERRUPTOR DE SETA, DE LANTERNA E FAROL, DE LUZ ALTA-BAIXA E BUZINA, DE LAMPEJO E DA ALAVANCA DO AFOGADOR

- a) moldagem plástica;
- b) fabricação do chicote elétrico:
 - 1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
 - 2. decapagem do fio ou cabo;
 - 3. enrolamento da malha do cabo;
 - 4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
 7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) estampagem de peças metálicas;
 - d) fabricação de molas, parafusos, esferas, adesivos, graxa e isolantes;
 - e) montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
 - f) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores; e
 - g) montagem final das carcaças.

§ 1º. As etapas de produção descritas das alíneas “e” à “g”, não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite percentual de 30% (trinta por cento), em quantidade, do total produzido do “conjunto interruptor de seta, de lanterna e farol, de luz alta-baixa e buzina, de lampejo e da alavanca do afogador”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

§ 4º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b" até o limite percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido do “conjunto interruptor de seta, de lanterna e farol, de luz alta-baixa e buzina, de lampejo e da alavanca do afogador”, no ano calendário, para realização por terceiros, em qualquer região do país.

LXXXII - REGULADOR DE PRESSÃO DO COMBUSTÍVEL

- a) injeção do corpo e da tampa;
- b) sub-montagem do filtro e da placa de metal;
- c) sub-montagem do anel de borracha na válvula reguladora;
- d) inserção do filtro no corpo;
- e) inserção da válvula reguladora no corpo;
- f) teste de vazamento; e
- g) soldagem da tampa no corpo.

LXXXIII - PEÇAS ESTAMPADAS DE BORRACHA, CORTIÇA OU ESPUMA

- a) corte;
- b) adesivação; conforme aplicável;
- c) aplicação de protetor do adesivo, conforme aplicável; e
- d) estampagem.

LXXXIV - CONJUNTO ESCAPAMENTO COMPLETO

- a) corte dos blanks ou estampagem das seguintes partes e peças:
 1. suporte de fixação do escapamento no chassi; e
 2. corpo externo do escapamento;
- b) roletagem do corpo externo do escapamento.
- c) soldagem das seguintes partes e peças:
 1. corpo interno do silenciador;
 2. corpo interno do escapamento;
 3. corpo externo do escapamento;
 4. suporte de fixação dos protetores, conforme aplicável; e
 5. suporte de fixação do escapamento no chassi.

- d) pintura interna do silenciador, conforme aplicável;
- e) pintura das seguintes partes e peças, conforme aplicável:
 - 1. subconjunto escapamento;
 - 2. protetor do tubo de escape;
 - 3. protetor do escapamento; e
 - 4. tubo de escape.
- f) montagem dos protetores do tubo de escape e do escapamento, conforme aplicável.

LXXXV – CHASSI

- a) soldagem;
- b) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos;
- c) polimento;
- d) pintura; e
- e) montagem.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea “a” poderá ser objeto de terceirização;

§ 2º. Para efeito de cumprimento do PPB do chassi não serão admitidas partes previamente soldadas entre si, exceto aquelas envolvendo a agregação de porcas, arruelas, pinos guias, batentes, espaçadores e limitadores; e

§ 3º. Para motonetas e motocicletas acima de 450 cm³, será exigida a soldagem final de, no mínimo, 4 (quatro) das partes definidas a seguir, a critério da empresa:

- I - tubo de direção;
- II - suporte do motor;
- III - caixa e ou suporte da bateria;
- IV - suporte do selim;
- V - suportes dos amortecedores;
- VI - suporte do garfo traseiro;
- VII - suporte dianteiro e traseiro dos estribos;
- VIII - tubo estrutural superior; e
- IX - tubo estrutural inferior.

LXXXVI - BLOQUEADOR DO SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE

- a) fundição do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- b) usinagem do corpo do bloqueador, quando aplicável;
- c) tratamento superficial do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- d) montagem de molas, ímãs e esferas no corpo do bloqueador;
- e) montagem do cilindro e da alavanca da trava no corpo do bloqueador;
- f) colocação do anel de acabamento na tampa do bloqueador; e
- g) fixação da tampa no corpo do bloqueador.

LXXXVII - SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do cilindro;
- b) usinagem do corpo do cilindro;
- c) tratamento de superfície do corpo do cilindro;
- d) montagem do cilindro;
- e) montagem da trava de segurança;
- f) montagem do cilindro no corpo do sistema de ignição;
- g) montagem da trava de segurança no corpo do sistema de ignição;
- h) fixação da base de contatos com cabo de conexão no corpo do sistema de ignição; e
- i) fixação da tampa traseira no corpo do sistema de ignição.

LXXXVIII - TRAVA DO PORTA-VOLUME, COM CHAVE

- a) fundição do corpo da trava do porta-volume;
- b) usinagem do corpo da trava do porta-volume;
- c) tratamento de superfície do corpo da trava do porta-volume;
- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem do cilindro e dos componentes no corpo da trava do porta-volume.

LXXXIX - CONJUNTO TRAVA DO TANQUE DE COMBUSTÍVEL, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do conjunto trava do tanque;
- b) usinagem do corpo do conjunto trava do tanque;
- c) tratamento de superfície do corpo do conjunto trava do tanque;
- d) montagem do cilindro;
- e) montagem do cilindro no corpo do conjunto trava do tanque;
- f) montagem da trava no corpo do conjunto trava do tanque;
- g) prensagem da tampa superior no corpo do conjunto trava do tanque;
- h) montagem das válvulas e retentores no corpo do conjunto trava do tanque; e
- i) fixação da tampa inferior no corpo do conjunto trava do tanque.

Parágrafo único. Desde que obedecido o Processos Produtivo Básico, as etapas de produção descritas nas alíneas “a”, “b” e “c” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

XC – PAINEL DO FREIO COMPLETO (DIANTEIRO E TRASEIRO)

- a) fundição do corpo do painel de freio;
- b) rebarbação do corpo do painel de freio;
- c) usinagem do corpo de painel de freio;
- d) tratamento de superfície do corpo de painel de freio;
- e) pintura do corpo do painel do freio; e
- f) montagem do painel do freio completo.

XCI – EMBREAGEM UNIDIRECIONAL

- a) montagem dos roletes;
- b) montagem das guias;
- c) montagem das molas;
- d) teste de torque;
- e) inspeção por imagem;
- f) colocação da placa; e
- g) lubrificação.

XCII – ELEMENTO FILTRANTE

- a) dobra, cura e corte do papel, na formação da sanfona;
- b) moldagem plástica da moldura na sanfona de papel;
- c) fixação da tela metálica na moldura do elemento filtrante; e
- d) oleamento.

Art. 2º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos descritos nos incisos de I a XCII deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas devidamente especificadas nos incisos, que poderão ser realizadas em qualquer região do País.

Art. 3º Desde que obedecidos os Processos Produtivos Básicos, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção, poderão ser realizadas por terceiros, na Zona Franca de Manaus, excetuando-se uma etapa de cada um dos incisos ou àquelas devidamente especificadas nos incisos.

Art. 4º 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 e Inovação.

Art. 5º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogando-se as Portarias Interministeriais nº 182, de 17 de julho de 2004, nº 48, de 11 de fevereiro de 2005, nº 358, de 16 de novembro de 2005, nº 57, de 04 de abril de 2006, nº 78, de 03 de maio de 2007, nº 147, de 15 de agosto de 2007, nº 212, de 13 de novembro de 2007, nº 14, de 22 de janeiro de 2008, nº 58, de 04 de março de 2008, nº 142, de 02 de julho de 2008, nº 227, de 02 de dezembro de 2008, nº 6, de 13 de janeiro de 2009, nº 62, de 18 de fevereiro de 2009, nº 134, de 02 de julho de 2009, nº 219, de 23 de dezembro de 2009, nº 101, de 05 de maio de 2010, nº 194, de 28 de setembro de 2010, nº 138, de 15 de junho de 2011 e nº 64, de 28 de fevereiro de 2012.

Art. 6º Revoga-se ainda os itens do Anexo da Portaria Interministerial nº 257, de 20 de novembro de 2012, abaixo relacionados, que passam a compor o Anexo III desta Portaria Interministerial:

PRODUTOS	NCM
ajustador da mola do amortecedor para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
assento da mola do amortecedor para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
bocal do tanque de combustível para veículos de duas rodas, triciclos e quadriciclos (exceto bicicleta)	8714.19.00
bucha do difusor para veículos de duas rodas motorizados	8714.19.00
capa protetora da corrente para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo	8714.19.00
cubo do rotor para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
difusor de óleo (mesclado da portaria interministerial nº 257/2012)	8714.19.00
eixo do pedal de partida para veículos de duas rodas	8714.19.00
mesa do suporte do painel para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
parafuso do garfo da mola do amortecedor para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	7318.15.00
placa de espaçamento da embreagem para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
quadro (chassi) para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
suporte do eixo para veículo de duas rodas, triciclos e quadriciclos (exceto bicicletas)	8714.19.00
tampa estampada para motor de veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8714.19.00
tanque de combustível para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo (exceto bicicleta)	8716.90.90

FERNANDO DAMATA PIMENTEL

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

MARCO ANTONIO RAUPP

Ministro de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação

ANEXOS

I- PARTES E PEÇAS FUNDIDAS
alavanca da embreagem do guidão, de alumínio
alavanca do freio dianteiro do guidão, de alumínio
alça lateral direita
alça lateral esquerda
alça traseiro do passageiro
aro, raio e cubo da roda dianteira, peça única, em metal fundido
aro, raio e cubo da roda traseira, peça única, em metal fundido
base do gerador alternador/dínamo
batente do cilindro mestre do freio
bomba de óleo
bucha do eixo da partida, em alumínio
bucha do tensor da corrente de transmissão
bujão da tampa lateral esquerda do gerador (para veículos de cilindrada até 250 cm ³)
cabeçote do motor à explosão (para motores de até 250 cm ³)
carcaça da bomba de óleo, em alumínio
carcaça direita do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm ³)
carcaça esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm ³)
carcaça externa da embreagem
carcaça inferior do acelerador (para veículos de cilindrada até 450 cm ³)
carcaça inferior do motor à explosão
carcaça superior do acelerador (para veículos de cilindrada até 450 cm ³)
carcaça superior do motor à explosão
cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm ³)
cilindro externo do amortecedor dianteiro, em alumínio
corpo da bomba de óleo, em alumínio
corpo da válvula de sucção de ar do motor para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo
corpo da válvula magnética (solenóide) de controle hidráulico do eixo comando de válvulas para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo
corpo de aceleração para carburação
corpo do cáliper do freio
corpo do carburador
corpo do cilindro mestre do freio
corpo do painel do freio dianteiro
corpo do painel do freio traseiro
cubo central da embreagem
cubo da roda dianteira
cubo da roda traseira
disco de embreagem
esticador da corrente de transmissão
flange de fixação da roda
flange do carburador
flange porta-coroa da roda traseira
junção do tubo de óleo
junção do tubo do escapamento
mesa superior do guidão, de alumínio
peso balanceio
placa ajustadora da corrente de transmissão

placa da bomba do óleo
placa de acionamento da embreagem
placa do tensor da corrente de transmissão
platô de pressão da embreagem
sapata do freio dianteiro
sapata do freio traseiro
subconjunto alavanca da embreagem do guidão, de alumínio
subconjunto alavanca do freio dianteiro do guidão, de alumínio
suporte da alavanca da embreagem do guidão
suporte da alavanca do freio dianteiro do guidão
suporte da bobina de ignição
suporte dianteiro do motor partida
suporte direito árvore comando de válvulas
suporte direito com pedais de apoio
suporte direito do pedal de apoio traseiro
suporte do cilindro mestre do freio
suporte do eixo do amortecedor dianteiro
suporte esquerdo árvore comando de válvulas
suporte esquerdo com pedais de apoio
suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro
suporte inferior do guidão
suporte limitador do cavalete lateral
suporte retentor de óleo
suporte superior do amortecedor traseiro, de alumínio
suporte superior do guidão
suporte traseiro do motor partida
tampa da bomba do óleo
tampa da engrenagem da bomba do óleo
tampa da engrenagem da redução
tampa da engrenagem de partida do motor à explosão
tampa da engrenagem intermediária do motor à explosão
tampa da válvula da palheta
tampa de regulagem da válvula (para veículos de cilindradas até 250 cm ³)
tampa do cabeçote do cilindro do motor à explosão (para motores de cilindradas até 250 cm ³)
tampa do compartimento do elemento do filtro de óleo
tampa do filtro óleo, de alumínio
tampa do reservatório de óleo do cilindro mestre
tampa do rotor do filtro de óleo
tampa lateral direita do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm ³)
tampa lateral esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm ³)
tampa traseira do motor à explosão (para motores de cilindradas até 250 cm ³)
tampão do dreno
tensor da corrente de transmissão
travessa do garfo traseiro
tubo interno da manopla do acelerador
vareta de medição do nível de óleo (para veículos de cilindradas até 250 cm ³)

II - PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS

engrenagem de partida da embreagem
engrenagem movida da embreagem

III- PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS
ajustador da corrente de transmissão
ajustador da mola do amortecedor para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo
apoio inferior do chassi
aro raiado da roda dianteira, de aço (para motocicletas e motonetas)
aro raiado da roda traseira, de aço (para motocicletas e motonetas)
assento da mola do amortecedor para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
bocal do tanque de combustível para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo
braçadeira do coletor de admissão
braço do freio dianteiro
braço do freio traseiro
braço do garfo traseiro direito
braço do garfo traseiro esquerdo
bucha do difusor para veículos de duas rodas motorizados
caixa da bateria, de aço
capa da tampa traseira, de aço
capa do tubo do escapamento
capa protetora da corrente para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo
capa superior direita do garfo dianteiro
capa superior esquerda do garfo dianteiro
carcaça do filtro de ar, de aço
carcaça do rotor
carcaça interna da embreagem
complemento do pára-lama traseiro
conector do registro de combustível
corpo interno do escapamento
cubo do rotor para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo
difusor de óleo
eixo do pedal de partida para veículos de duas rodas
estabilizador do garfo dianteiro
guidão inteiriço
inserto do assento
inserto protetor da canopla
junção direita do escapamento
junção do tubo do escapamento
junção esquerda do escapamento
mesa do suporte do painel para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
núcleo do estator para veículos de duas rodas
painel externo direito do tanque de combustível
painel externo esquerdo do tanque de combustível
painel interno do tanque de combustível
parafuso do garfo da mola do amortecedor para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
placa da corrente de transmissão
placa de apoio da corrente de transmissão
placa de espaçamento da embreagem para veículos de duas rodas, triciclo e quadriciclo
placa de fixação da embreagem
placa dianteira do chassi
placa do separador do óleo
placa do suporte dianteiro do motor
placa do suporte do filtro de óleo
placa do suporte superior do motor

placa esquerda do chassi
placa inferior direita do suporte do motor à explosão
placa inferior esquerda do suporte do motor à explosão
placa interna do chassi
placa interna do escapamento
placa lateral do tubo direito do chassi
placa lateral do tubo esquerdo do chassi
placa protetora da base do chassi
placa protetora do escapamento
placa reforço do chassi
placa superior do chassi
placa suporte da bateria
placa suporte do chassi
placa suporte inferior direita do chassi
placa suporte inferior esquerda do chassi
placa transversal inferior do chassi
placa transversal superior do chassi
placa transversal traseira do chassi
pólo magnético do estator para veículo de duas rodas
presilha da fiação elétrica
presilha do condutor de ar
presilha do tubo do óleo
protetor da junção do escapamento direito
protetor da junção do escapamento esquerdo
protetor dianteiro do motor à explosão
protetor direito do silencioso do escapamento
protetor do cabo de embreagem
protetor do garfo dianteiro
protetor do pneu
protetor do tubo do escapamento
protetor esquerdo do silencioso do escapamento
reforço da placa pivô do chassi
reforço da placa transversal do chassi
reforço diagonal do chassi
reforço dianteiro direito do chassi
reforço dianteiro esquerdo do chassi
reforço direito do tanque de combustível
reforço direito do tubo central do chassi
reforço direito do tubo da coluna de direção
reforço direito do tubo superior central do chassi
reforço do conector do registro de combustível
reforço do corpo principal do chassi
reforço do protetor do tanque de combustível
reforço do suporte do escapamento
reforço do suporte do pedal
reforço do tubo guia da direção
reforço do tubo superior do chassi
reforço esquerdo do tanque de combustível
reforço esquerdo do tubo central do chassi
reforço esquerdo do tubo da coluna da direção
reforço esquerdo do tubo superior central do chassi

reforço inferior do motor à explosão
reforço lateral da roda traseira
reforço principal do chassi
reforço superior do motor à explosão
reforço traseiro do tanque de combustível
silencioso do escapamento
suporte da bateria
suporte da bobina de ignição
suporte da capa da corrente
suporte da mangueira do freio
suporte da pedaleira central
suporte da placa de licença
suporte da tampa lateral
suporte da travessa do assento
suporte de fixação transversal do motor à explosão
suporte de fixação vertical do motor à explosão
suporte dianteiro direito do tanque
suporte dianteiro do chassi
suporte dianteiro do motor à explosão
suporte dianteiro esquerdo do tanque
suporte direito da carcaça do farol
suporte direito do pedal de apoio dianteiro
suporte direito do pedal de apoio traseiro
suporte do apoio da roda traseira
suporte do apoio do garfo dianteiro
suporte do assento
suporte do coxim do chassi
suporte do eixo para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
suporte do escapamento
suporte do estribo direito
suporte do estribo esquerdo
suporte do filtro de ar
suporte do filtro de combustível
suporte do indicador de direção traseiro
suporte do pára-barro
suporte do pára-lama
suporte do perfil superior do chassi
suporte do protetor do escapamento
suporte do radiador de água
suporte do radiador do óleo
suporte do reforço superior do chassi
suporte do regulador / retificador
suporte do silencioso do escapamento
suporte do tubo traseiro do escapamento
suporte esquerdo da carcaça do farol
suporte esquerdo do pedal de apoio dianteiro
suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro
suporte inferior do amortecedor dianteiro
suporte inferior do amortecedor traseiro
suporte lateral da roda traseira
suporte lateral direito do chassi

suporte lateral esquerdo do chassi
suporte limitador do cavalete lateral
suporte superior dianteiro do chassi
suporte superior direito do assento
suporte superior esquerdo do assento
suporte superior esquerdo do chassi
suporte transversal traseiro do chassi
suporte traseiro do chassi
suporte traseiro do escapamento
tampa dianteira do escapamento
tampa do carburador
tampa do filtro do óleo, de aço
tampa do tanque de combustível
tampa estampada para motor de veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
tampa trava do assento
tanque de combustível para veículo de duas rodas, triciclo e quadriciclo
travessa superior do chassi
tubo central direito do chassi
tubo central esquerdo do chassi
tubo de reforço do chassi
tubo direito do assento
tubo direito do chassi
tubo do chassi
tubo do suporte do pára-lama traseiro
tubo esquerdo do assento
tubo esquerdo do chassi
tubo formatado do guidão
tubo secundário direito do chassi
tubo secundário esquerdo do chassi
tubo superior direito do chassi
tubo superior esquerdo do chassi

IV - PARTES E PEÇAS FORJADAS

virabrequim

V - PARTES E PEÇAS USINADAS

biela do virabrequim
braço do amortecedor
bucha do eixo de partida, de plástico
bucha do painel do freio
cabeçote do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
carcaça direta do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
carcaça do amortecedor
carcaça do filtro do óleo, em alumínio
carcaça esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada acima 250 cm ³)
cilindro externo do amortecedor dianteiro
cilindro interno do amortecedor dianteiro
coluna de direção (para veículos de cilindradas até 450 cm ³)
corpo da embreagem unidirecional
corpo do amortecedor do traseiro

cubo do rotor do gerador
eixo de transmissão
eixo do pedal de partida
eixo primário da árvore de cames para comando de válvulas
eixo secundário da árvore de cames para comando de válvulas
engrenagem (cilíndricas, cônicas, de parafuso sem fim, de dentes retos, helicoidais, em ângulo, etc)
garfo seletor das marchas do motor
haste do amortecedor do traseiro
inserto metálico
luva do cubo do freio
mesa inferior da direção
pedal de partida (para veículos de cilindradas até 250 cm ³)
pino metálico
placa de fixação lateral do motor à explosão
rotor do filtro de óleo
suporte direito do comando do motor à explosão
suporte do balancim
suporte esquerdo do comando do motor à explosão
suporte superior do amortecedor traseiro
tambor de freio
tambor seletor de marcha
tampa de regulagem da válvula (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 200 cm ³)
tampa lateral direita do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
tampa lateral esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
tubo da coluna de direção

VI - PARTES E PEÇAS SOLDADAS
cavalete central
cavalete lateral (para veículos de cilindradas até 450 cm ³)
conector do registro de combustível
escapamento
garfo traseiro
guidão
limitador do pedal de freio
pedal de apoio (para veículos de cilindradas até 200 cm ³)
pedal de câmbio (para veículos de cilindradas até 250 cm ³)
pedal do freio traseiro (para veículos de cilindradas até 450 cm ³)
protetor do motor à explosão
protetor do tubo do escapamento
suporte completo do guidão
suporte da carenagem
suporte do escapamento
suporte do motor à explosão
suporte do painel de instrumentos (para veículos de cilindradas até 400 cm ³)
suporte do pedal do freio
suporte superior do amortecedor traseiro
tanque de combustível
tubo do escapamento
tubo do garupa

tubo guia de direção
tubo inferior do chassi direito
tubo inferior do chassi esquerdo
tubo interno do escapamento
tubo principal do chassi
tubo suporte do pára-lama
tubo transversal inferior do chassi
tubo transversal superior do chassi
tubo traseiro do chassi

VII - PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

alavanca da embreagem do motor à explosão
alavanca do freio dianteiro
articulação do pedal de partida
barra direita do pedal de apoio traseiro
barra esquerda do pedal de apoio traseiro
batente do cilindro mestre do freio
braçadeira do silencioso do escapamento
braço do pedal direito
braço do pedal esquerdo
bucha da junta do escapamento
bujão da tampa lateral esquerda do gerador (para veículos de cilindrada acima de 250 cm ³)
caixa da engrenagem para velocímetro
caixa de acoplamento da coluna de direção
capa direita do radiador do óleo
capa esquerda do radiador do óleo
carcaça inferior do acelerador, (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
carcaça superior do acelerador, (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
cavalete lateral (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
coluna de direção (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
corpo da caixa de engrenagem para velocímetro
disco de freio dianteiro
disco de freio traseiro
espaçador direito do motor à explosão
espaçador esquerdo do motor à explosão
fixador superior do sinalizador
flange do raio da roda dianteira
haste de conexão do amortecedor traseiro
junção do tubo do óleo
pára-lama traseiro
pedal de apoio (para veículos de cilindradas acima 200 cm ³)
pedal de partida
pedal do câmbio
pedal do freio traseiro (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
placa do suporte inferior do motor à explosão
placa lateral esquerda do pivô
presilha do cabo do velocímetro
protetor da corrente de transmissão
protetor do guidão
reforço traseiro do motor à explosão
suporte da rabeta

suporte direito da carcaça do farol
suporte do cilindro mestre do freio
suporte do farol
suporte do painel de instrumentos (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
suporte do sinalizador dianteiro
suporte do sinalizador traseiro
suporte esquerdo da carcaça do farol
suporte superior esquerdo do motor à explosão
suporte traseiro do tanque de combustível
tampa traseira do motor à explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm ³)
vareta de medidor do nível do óleo (para motores de cilindrada acima de 250 cm ³)
vareta intermediária do freio

VIII - PARTES E PEÇAS INJETADAS PLÁSTICAS

base do mostrador do painel de instrumentos
botão trava da tampa da bolsa da carenagem
caixa da bateria
caixa de ferramentas do piloto
caixa interna da rabeta
capa da corrente de transmissão
capa da trava do assento
capa protetora do pinhão
carcaça do farol
carcaça do filtro de ar
carcaça inferior do painel de instrumentos
carcaça superior do painel de instrumentos
carenagem central
carenagem dianteira
carenagem do guia de ar
carenagem inferior central
carenagem inferior direita
carenagem inferior esquerda
carenagem interna
carenagem lateral direita (para veículos de cilindradas até 400 cm ³)
carenagem lateral esquerda (para veículos de cilindradas até 400 cm ³)
carenagem protetora do tanque de combustível direita
carenagem protetora do tanque de combustível esquerda
carenagem traseira (para veículos de cilindradas até 400 cm ³)
complemento do pára-lama traseiro
gabinete do painel de instrumentos
grade da carenagem dianteira
grade da carenagem traseira
junção inferior da carenagem
junção superior da carenagem
moldura da placa da licença
painel direito superior da carenagem interna
painel esquerdo superior da carenagem interna
painel interno
pára-barro traseiro completo
pára-lama dianteiro
pára-lama traseiro

placa do filtro de ar
placa inferior do assento
protetor da alavanca da embreagem
protetor da alavanca do freio
protetor do filtro de ar
protetor do tanque de combustível
protetor frontal da perna
rabeta central
rabeta lateral direita
suporte da bateria
suporte da placa de licença
suporte do filtro de ar
tampa da bolsa interna direita
tampa da caixa de ferramentas
tampa da carcaça do filtro de ar
tampa dianteira direita da carenagem
tampa dianteira do guidão
tampa dianteira esquerda da carenagem
tampa direita da carenagem inferior do guidão
tampa direita do chassi
tampa direita do garfo dianteiro
tampa direita do tanque de combustível
tampa do corpo central
tampa do filtro de ar
tampa esquerda da carenagem inferior do guidão
tampa esquerda do chassi
tampa esquerda do garfo dianteiro
tampa esquerda do tanque de combustível
tampa lateral direita da carenagem
tampa lateral esquerda da carenagem
tampa superior do tanque de combustível
tampa traseira do chassi
tampa traseira do guidão
tampa traseira do painel de instrumentos
visor do painel de instrumentos

IX - PARTES E PEÇAS PINTADAS
alça esquerda, de aço
alça traseira direita, de aço
bagageiro dianteiro
bagageiro traseiro
braço de ancoragem do freio
carcaça do farol, de aço
carenagem do farol
carenagem do guidão
carenagem lateral direita (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
carenagem lateral esquerda (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
carenagem traseira (para veículos de cilindradas acima de 400 cm ³)
garfo traseiro
pára-lama dianteiro
pára-lama dianteiro

placa lateral esquerda do pivô do chassi
prendedor do reboque
presilha da bateria
protetor do silenciador
protetor externo de perna
protetor interno de perna
roda dianteira de liga leve, em alumínio (para veículos de cilindradas acima 250 cm ³)
roda dianteira, de aço (para triciclos e quadriciclos)
roda traseira de liga leve, em alumínio (para veículos cilindradas acima 250 cm ³)
roda traseira, de aço (para triciclo e quadriciclo)
tampa da rabeta
tampa lateral direita do chassi
tampa lateral direita do tanque (para veículos a partir de 450cm ³)
tampa lateral esquerda do chassi
tampa lateral esquerda do tanque (para veículos a partir de 450cm ³)
tampa lateral traseira direita do chassi
tampa lateral traseira esquerda do chassi
tampa plástica central do chassi
tampa plástica protetora do carburador
tampa superior do tanque (para veículos a partir de 450cm ³)
tanque de combustível, de plástico
tomada de ar direita
tomada de ar esquerda
tubo protetor do motor à explosão

X - PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS
bolsa traseira
capa do assento