

**PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 381, DE 30 DE DEZEMBRO DE 2013**

Estabelece o PPB para os produtos Máquinas e Terminais de Autoatendimento e Distribuidores (Dispensadores) Automáticos de Bilhetes, Cédulas ou Moedas, produzidos na Zona Franca de Manaus.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, INTERINO, e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, no uso das atribuições que lhes confere o inciso II do parágrafo único do art. 87 da Constituição Federal, tendo em vista o disposto no § 6º do art. 7º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, no § 1º do art. 2º, e nos artigos 13 a 16 do Decreto nº 6.008, de 29 de dezembro de 2006, e o que consta no Processo MDIC nº 52001.002330/2012-75, de 22 de outubro de 2012, resolvem:

Art. 1º A partir de 1º de julho de 2013, o Processo Produtivo Básico para os produtos MÁQUINAS E TERMINAIS DE AUTOATENDIMENTO e DISTRIBUIDORES (DISPENSADORES) AUTOMÁTICOS DE BILHETES, CÉDULAS OU MOEDAS, produzidos na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 40, de 14 de fevereiro de 2013, passa a ser o seguinte:

I - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso e montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, em nível básico de componentes, dos seguintes módulos constituintes do produto:

- a) dispensador de bilhetes e cédulas, quando aplicável;
- b) unidade de processamento central (CPU), que deverá atender a seu respectivo Processo Produtivo Básico;
- c) cofre: fabricação/montagem do corpo e da porta em nível de insumo básico (chapas de aço, soldagem e agregação das partes mecânicas), quando aplicável;
- d) gabinete: fabricação/montagem do corpo e da porta em nível de insumo básico (chapas de aço; soldagem; injeção plástica do painel frontal das máquinas, terminais de autoatendimento e distribuidores (dispensadores), quando aplicável, excetuando-se as partes integrantes de módulos específicos funcionais do produto, como leitoras de cartão e outras unidades periféricas; e agregação das partes mecânicas e plásticas);
- e) módulo de controle de sensores, quando aplicável;
- f) módulo depositário de envelopes, quando aplicável, exceto leitor de código de barras;
- g) módulo entregador de folhas de cheque e outros documentos, quando aplicável;
- h) impressora, que deverá atender a seu respectivo Processo Produtivo Básico;
- i) monitor de vídeo, que deverá atender a seu respectivo Processo Produtivo Básico;
- j) módulo dispensador de envelopes, quando aplicável;
- k) sistema de segurança de detecção de dispositivos de clonagem de cartão (módulo anti-skimming) e outros objetos espúrios, quando aplicável; e
- l) teclado, quando aplicável; e

m) mecanismo reciclador, quando aplicável.

II - integração das placas de circuito impresso, das partes elétricas e mecânicas, na formação do produto final, integradas e montadas de acordo com o inciso I.

§ 1º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do País, exceto a etapa constante do inciso II, que não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Entende-se como dispensador de bilhetes e cédulas de que trata a alínea "a" do inciso I, os módulos que executam apenas a função de dispensa.

§ 3º No caso do monitor de vídeo de que trata a alínea "i" do inciso I, ficam dispensadas da montagem local a tela de cristal líquido - LCD, de plasma ou outras tecnologias, incluindo suas placas de circuito impresso internas montadas, circuito de iluminação, fonte de tensão, quando esta for conjugada à placa inversora, quando aplicável.

§ 4º Fica dispensado o mecanismo reciclador previsto na alínea "m" do inciso I do caput deste artigo, pelo prazo de 30 (trinta) meses, a contar da data de 1º de julho de 2013.

§ 5º Após o prazo estipulado no § 4º e limitado a 4.000 (quatro mil) unidades anuais por fabricante, o mecanismo reciclador deverá cumprir o seguinte processo produtivo básico:

I - montagem e soldagem de todos os componentes na placa de circuito impresso que implementem a função de controlador principal; e

II - integração das placas de circuito impresso montadas, das partes elétricas e mecânicas no nível de subconjuntos, na formação do mecanismo reciclador.

§ 6º Após o prazo estipulado no § 4º e para uma produção que exceda 4.000 (quatro mil) unidades anuais por fabricante, a montagem do mecanismo reciclador deverá ser realizada a nível básico de componentes, exceto o mecanismo validador de notas.

§ 7º Fica dispensado o disposto na alínea "c" do inciso I do caput deste artigo, pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da data de 1º de julho de 2013, para os cofres que seguirem as seguintes especificações e que sejam utilizados nas máquinas ou terminais recicladores/recirculadores automáticos de cédulas bancárias:

I - altura máxima = 600 mm;

II - largura máxima= 600 mm;

III - comprimento/profundidade máximo =1.200 mm; e

IV - peso máximo = 420 Kg.

§ 8º A injeção plástica do painel frontal do gabinete e fabricação a partir da chapa de aço; soldagem, mencionada na alínea "d" do inciso I do caput não se aplica às máquinas ou terminais recicladores/recirculadores automáticos de cédulas bancárias quando utilizada nesta função exclusiva.

Art. 2º A partir de 1º de julho de 2014, as fontes de alimentação utilizadas nas MÁQUINAS E TERMINAIS DE AUTOATENDIMENTO e DISTRIBUIDORES (DISPENSADORES) AUTOMÁTICOS DE BILHETES, CÉDULAS OU MOEDAS deverão ser fabricadas num percentual mínimo de 80% (oitenta por cento) do total de fontes utilizadas, no ano-calendário, conforme processo produtivo estabelecido no parágrafo único.

Parágrafo único. As fontes de alimentação deverão cumprir o seguinte processo produtivo básico:

I - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso;

II - montagem de todas as partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, em nível básico de componentes;

III - fabricação dos transformadores das fontes de alimentação a partir do enrolamento das bobinas;  
e

IV - utilização de cabos de força fabricados a partir da trefilação e recozimento de seus fios, num percentual mínimo de 90% (noventa por cento), em peso.

Art. 3º 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, por meio de Portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

Art. 4º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 40, de 14 de fevereiro de 2013.

Art. 5º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

**RICARDO SCHAEFER**

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior Interino

**MARCO ANTONIO RAUPP**

Ministro de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação