

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

**GABINETE DO MINISTRO**  
**PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 048, DE 11 DE FEVEREIRO DE 2005**

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR e DA CIÊNCIA E TECNOLOGIA, no uso das atribuições que lhes confere o art. 87, parágrafo único, inciso II, da Constituição Federal, e tendo em vista o disposto no § 6º do art. 7º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, resolvem:

Art. 1º Incluir no Anexo do inciso I do artigo 1º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004, que estabeleceu os processos produtivos básicos para as PARTES E PEÇAS FUNDIDAS PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializadas na Zona Franca de Manaus, os produtos e as respectivas Nomenclaturas Comum do Mercosul (NCM):

DESCRIÇÃO	NCM
Corpo da válvula de sucção de ar do motor para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo	8409.91.90
Corpo da válvula magnética (solenóide) de controle hidráulico do eixo comando de válvulas para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo	8409.91.90

Art. 2º Excluir do Anexo do inciso IV do artigo 1º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004, que estabeleceu os processos produtivos básicos para as PARTES E PEÇAS FORJADAS PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializadas na Zona Franca de Manaus, o produto e a respectiva Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM):

DESCRIÇÃO	NCM
cubo do rotor do gerador	85 11. 90.00

Art. 3º Incluir no Anexo do inciso V do artigo 1º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004, que estabeleceu os processos produtivos básicos para as PARTES E PEÇAS USINADAS PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializadas na Zona Franca de Manaus, o produto e a respectiva Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM):

DESCRIÇÃO	NCM
cubo do rotor do gerador	85 11. 9 0.00

Art. 4º Incluir no artigo 1º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004, que estabeleceu os processos produtivos básicos para as PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializadas na Zona Franca de Manaus, os incisos abaixo relacionados, com os produtos e os respectivos processos produtivos básicos:

**LXXII - CONJUNTO COMPOSTO DE CILINDRO MESTRE E CÁLIPER DO FREIO**

a) montagem do cãliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:

- 1 . inserção da tampa no sangrador;
- 2 . inserção do anel de retenção e isolador no pistão; e
- 3 .montagem no corpo do cãliper, compreendendo as seguintes etapas:
  - 3.1. inserção do sangrador;
  - 3.2. inserção do pistão;
  - 3.3. inserção da capa do pino guia e colocação da coifa;
  - 3.4. fixação de suporte e isolador;
  - 3.5. fixação da mola da chapa metálica das pastilhas;
  - 3.6. inserção das pastilhas de freio;
  - 3.7. colocação da proteção das pastilhas; e
  - 3.8. inserção da tampa de vedação.

b) montagem do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem no corpo do cilindro, compreendendo as seguintes etapas:
  - 1.1. inserção do pistão;
  - 1.2. inserção do visor de nível de fluido;
  - 1.3. inserção da mola de retorno e arruela retentora do pistão;
  - 1.4. inserção do protetor do visor de nível de fluido;
  - 1.5. montagem da borracha e placa do diafragma e tampa do reservatório;
  - 1.6. montagem da alavanca;
  - 1.7. inserção do interruptor de freio;
  - 1.8. montagem da capa da alavanca, quando aplicável;
  - 1.9. montagem do suporte metálico, quando aplicável;

- 1.10. fixação da mangueira do cilindro mestre com presilhas; e
- 1.11. montagem do acionador do pistão.
- c) aplicação de fluido de freio; e
- d) teste de pressão.

LXXIII - INDUZIDO PARA MOTOR DE PARTIDA.

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

LXXIV - MECANISMO PARA MEDIDOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS.

- a) rebitagem do casquilho;
- b) rebitagem do imã;
- c) montagem do conjunto eixo e imã na carcaça inferior;
- d) montagem da carcaça superior no conjunto;
- e) montagem do casquilho na carcaça;
- f) bobinagem do conjunto eixo e imã;
- g) montagem da resistência;
- h) soldagem do fio de cobre e resistência aos terminais;
- i) montagem do movimento; e
- j) montagem do sino.

LXXV - MECANISMO PARA VELOCÍMETRO/ODÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS.

- a) estampagem do casquilho, sino e conjunto 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.

LXXVI - VÁLVULA DE SUÇÃO 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.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas constantes das alíneas "a" e "b" do inciso LXXV, por um prazo de até 24 (vinte e quatro) meses.

Art. 5º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, através de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia.

Art. 6º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN  
Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior  
EDUARDO CAMPOS  
Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia