

**PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 218, DE 23 DE DEZEMBRO DE 2009**

**OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR E DA CIÊNCIA E TECNOLOGIA**, 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, e considerando o que consta no Processo MDIC nº 52000.003896/2002-52, de 4 de março de 2002, resolvem:

Art. 1º A partir de 1º de janeiro de 2010, o Processo Produtivo Básico para os produtos: **CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM e UNIDADES EVAPORADORA E CONDENSADORA PARA CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM**, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 97, de 7 de maio de 2009, passa a ser o seguinte:

- I - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade evaporadora;
- II - injeção plástica das peças internas da unidade evaporadora;
- III - injeção plástica da turbina da unidade evaporadora;
- IV - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;
- V - injeção plástica das peças internas da unidade condensadora;
- VI - injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;
- VII - injeção plástica do corpo do controle remoto;
- VIII - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;
- IX - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade condensadora;
- X - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora;
- XI - pintura das peças metálicas, quando aplicável, da unidade condensadora;
- XII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade condensadora;
- XIII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade evaporadora;
- XIV - fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças;
- XV - fabricação dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;
- XVI - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora;
- XVII - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora;
- XVIII - fabricação a partir das etapas de corte, expansão e conformação dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração (condensadora);
- XIX - montagem das placas de circuito impresso do controle remoto (eletrônicos);
- XX - montagem das placas de circuito impresso da unidade evaporadora (eletrônicos);
- XXI - fabricação da rede elétrica ou chicote;
- XXII - impressão da literatura como: manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;
- XXIII - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;
- XXIV - montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;
- XXV - montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e
- XXVI - montagem final.

§ 1º As etapas do Processo Produtivo Básico descritas nos incisos I a XIII e XVI a XXVI deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, podendo as etapas estabelecidas **nos incisos XIV e XV ser realizadas em outras regiões do País.**

§ 2º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, exceto as etapas constantes dos incisos XXIII, XXIV, XXV e XXVI que não poderão ser objeto de terceirização.

**Art. 2º As etapas descritas nos incisos I a XIII e XVI a XXII do art. 1º ficam temporariamente dispensadas até 30 de junho de 2010.**

Parágrafo Único. Fica dispensado o cumprimento da etapa constante do inciso XI para peças metálicas que utilizem pintura do tipo pre-coat metal (PCM).

Art. 3º A partir de 1º de julho de 2010 as empresas fabricantes de CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM e UNIDADES EVAPORADORA E CONDENSADORA PARA CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM deverão cumprir o seguinte cronograma de execução das etapas a que se refere o art. 1º, a critério da empresa:

I - CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM:

a) a partir de 1º de julho de 2010 até 31 de dezembro de 2010: Somatório de 40 (quarenta) pontos conforme ponderação constante do anexo I da presente Portaria.

b) a partir de 1º de janeiro de 2011 até 31 de dezembro de 2011: Somatório de 60 (sessenta) pontos conforme ponderação constante do Anexo I da presente Portaria.

c) a partir de 1º de janeiro de 2012 em diante: Somatório de 70 (setenta) pontos conforme ponderação constante do Anexo I da presente Portaria.

II - UNIDADE EVAPORADORA PARA CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM:

a) a partir de 1º de julho de 2010 até 31 de dezembro de 2010: Somatório de 25 (vinte e cinco) pontos conforme ponderação constante do Anexo II da presente Portaria.

b) a partir de 1º de janeiro de 2011 até 31 de dezembro de 2011: Somatório de 35 (trinta e cinco) pontos conforme ponderação constante do Anexo II da presente Portaria.

c) a partir de 1º de janeiro de 2012 em diante: Somatório de 40 (quarenta) pontos conforme ponderação constante do Anexo II da presente Portaria.

III - UNIDADE CONDENSADORA PARA CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM:

a) a partir de 1º de julho de 2010 até 31 de dezembro de 2010: Somatório de 30 (trinta) pontos conforme ponderação constante do Anexo III da presente Portaria.

b) a partir de 1º de janeiro de 2011 até 31 de dezembro de 2011: Somatório de 47 (quarenta e sete) pontos conforme ponderação constante do Anexo III da presente Portaria.

c) a partir de 1º de janeiro de 2012 em diante: Somatório de 55 (cinquenta e cinco) pontos conforme ponderação constante do Anexo III da presente Portaria.

§ 1º As UNIDADES EVAPORADORA E CONDENSADORA PARA CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM não poderão ser comercializadas em separado sem o cumprimento do número mínimo de etapas conforme descrito nos incisos II e III deste artigo.

§ 2º As etapas constantes nos incisos I, II, IV e V do art. 1º serão consideradas cumpridas a partir da injeção plástica das seguintes partes e peças, quando aplicáveis:

a) inciso I: painéis frontais, laterais e traseiros;

b) inciso II: capa de proteção do motor elétrico, grade de insuflamento de ar, tubo dreno, filtro de ar e suporte das aletas do trocador de calor

c) inciso IV: base dos painéis e painéis frontal, lateral, superior e traseiro; quando aplicáveis, e

d) inciso V: chassi, suporte do quadro elétrico, grade de entrada de ar e bandeja do dreno.

§ 3º As etapas constantes nos incisos VIII, IX e X do art.1º, serão consideradas cumpridas a partir estampagem e tratamento superficial das seguintes partes e peças:

a) inciso VIII: base dos painéis e painéis frontal, lateral, superior e traseiro;

b) inciso IX: base do motocompressor hermético, dissipador de calor, suporte do quadro elétrico e suporte do motor elétrico; e

c) inciso X: base para fixação e dissipador de calor; quando aplicáveis.

§ 4º Excluindo as etapas descritas nos incisos XIV e XV (fabricação do motor elétrico e motocompressor, respectivamente), será permitida a execução parcial das etapas, desde que, proporcionalmente, os percentuais mínimos estipulados nos Anexos I, II e III sejam cumpridos.

§ 5º Observando o disposto no art. 4º e no § 6º deste artigo, as ponderações atribuídas às etapas descritas nos incisos XIV e XV estabelecidas no Anexo I poderão ser acrescidas, conforme a tabela constante no Anexo IV, caso o fabricante de condicionador de ar opte por adquirir percentuais superiores a 20% (vinte por cento).

§ 6º A regra estabelecida no § 5º deverá ser aplicada até que a competitividade desses componentes (motor elétrico e motocompressor) seja restabelecida em relação a dos importados.

**Art. 4º A partir de 1º de abril de 2010, independentemente do disposto no art. 3º, as etapas descritas nos incisos XIV e XV do art. 1º deverão ser obrigatórias num percentual mínimo de 20% (vinte por cento).**

§ 1º O cumprimento das etapas a que se refere o caput poderá ser efetuado mediante a combinação das duas etapas, sendo que cada unidade de motocompressor hermético, tipos rotativo ou alternativo, equivalerá a 2 (duas) unidades de motores elétricos e suas partes e peças, conforme exemplificado no Anexo V desta Portaria.

§ 2º Ficam excluídos, temporariamente, do disposto no caput deste artigo, desde que comprovadamente não haja produção no País:

**I - os motores elétricos de carcaça em resina ou resinados, de corpo menor que 60 mm, com potência inferior a 20 watts, utilizados nas unidades evaporadoras;**

II - os motores elétricos tipo passo;

III - os motocompressores herméticos rotativos e alternativos, com capacidade acima de 18.200 BTU/h; e

IV - os motocompressores herméticos tipo scroll.

Art. 5º Entende-se por CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM, a que se refere o caput do art. 1º e demais artigos, o sistema formado por uma UNIDADE CONDENSADORA acoplada a uma única UNIDADE EVAPORADORA.

Art. 6º Ficam dispensadas do cumprimento das etapas constantes dos incisos I a XIII e XVI a XXI do art. 1º, até o limite de 200 (duzentas) unidades anuais, os fabricantes de condicionador de ar com mais de um corpo, tipo split system e/ou multi split system, com capacidade de refrigeração da unidade condensadora acima de 24.000 BTU/h.

Parágrafo único. A dispensa a que se refere o caput não se aplica aos equipamentos condicionadores de ar do tipo VRF (Variable Refrigerant Flow) ou (Volume Variável de Refrigerante).

Art. 7º Fica dispensada, até 30 de junho de 2010, a montagem do controle remoto, quando este acompanhar o condicionador de ar com mais de um corpo, tipo split system e/ou multi split system ou a unidade evaporadora.

Art. 8º 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 e Tecnologia.

§ 1º No final de cada semestre, até 31 de dezembro de 2012, caberá ao Grupo Técnico Interministerial de Análise de Processos Produtivos Básicos, mantido pelo art. 20 do Decreto nº 5.906, de 2006, e art. 17 do Decreto nº 6.008, de 2006, monitorar o balanceamento das aquisições dos motores elétricos e suas partes e peças e dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo, de modo a evitar distorções que venham a trazer prejuízos ao mercado.

§ 2º Ao Grupo Técnico a que se refere o parágrafo anterior também caberá monitorar as aquisições dos motores elétricos e suas partes e peças e dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo, no que se refere aos preços praticados, de forma a não permitir distorções que estejam em desacordo com o mercado.

Art. 9º Não caracteriza descumprimento ao Processo Produtivo Básico a importação de quaisquer insumos, partes e peças, amparadas em licença de importação emitida até 31 de dezembro de 2009, ou cujo despacho aduaneiro já tenha sido iniciado até essa mesma data.

Parágrafo único. O disposto no caput aplica-se somente aos produtos internados até 31 de março de 2010.

Art. 10. Esta Portaria entra em vigor em 1º de janeiro de 2010.

Art. 11. Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 97, de 7 de maio de 2009.

**MIGUEL JORGE**

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

**SERGIO MACHADO REZENDE**

Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia

## ANEXO I

**PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.**

### 1) CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM, código 0285

Etapas	Ponderação
I - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade evaporadora;	3,5
II - injeção plástica das peças internas da unidade evaporadora;	2,3
III - injeção plástica da turbina da unidade evaporadora;	3,0
IV - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade condensadora e peças e acessórios externos, quando aplicável; quando aplicável;	3,5
V - injeção plástica das peças internas da unidade condensadora;	2,3
VI - injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;	2,9
VII - injeção plástica do corpo do controle remoto;	1,4
VIII - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;	3,5
IX - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade condensadora;	3,4
X - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora;	3,2
XI - pintura das peças metálicas, quando aplicável, da unidade condensadora;	3,3
XII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade condensadora;	5,9
XIII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade evaporadora;	4,9
XIV - fabricação dos motores elétricos da unidade condensadora e suas partes e peças;	6,1
XV - fabricação dos motores compressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;	12,2
XVI - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora;	5,9
XVII - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora;	4,9
XVIII - fabricação a partir das etapas de corte, expansão e conformação dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração (condensadora);	5,4
XIX - montagem das placas de circuito impresso do controle remoto (eletrônicos);	1,5
XX - montagem das placas de circuito impresso da unidade evaporadora (eletrônicos);	2,4
XXI - fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII - impressão da literatura como: manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV - montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV - montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI - montagem final.	5,8
<b>Total</b>	<b>100,0</b>

## ANEXO II

**PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.**

### 2) UNIDADE EVAPORADORA, código 1369

Etapas	Ponderação
I - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade evaporadora;	3,5
II - injeção plástica das peças internas da unidade evaporadora;	2,3
III - injeção plástica da turbina da unidade evaporadora;	3
VII - injeção plástica do corpo do controle remoto;	1,4
X - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora;	3,2
XIII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade evaporadora;	4,9
XIV - fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças;	6,1
XVII - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora;	4,9
XIX - montagem das placas de circuito impresso do controle remoto (eletrônicos);	1,5
XX - montagem das placas de circuito impresso da unidade evaporadora (eletrônicos);	2,4
XXI - fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII - impressão da literatura como: manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV - montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV - montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI - montagem final.	5,8
<b>Total</b>	<b>51,7</b>

### ANEXO III

**PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.**

#### 3) UNIDADE CONDENSADORA, código 1370

Etapas	Ponderação
IV - injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade condensadora e peças e acessórios externos, quando aplicável; quando aplicável;	3,5
V - injeção plástica das peças internas da unidade condensadora;	2,3
VI - injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;	2,9
VIII - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;	3,5
IX - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade condensadora;	3,4
XI - pintura das peças metálicas, quando aplicável, da unidade condensadora;	3,3
XII - estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade condensadora;	5,9
XIV - fabricação dos motores elétricos da unidade condensadora e suas partes e peças;	6,1
XV - fabricação dos motores compressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;	12,2
XVI - montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora;	5,9
XVIII - fabricação a partir das etapas de corte, expansão e conformação dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração (condensadora);	5,4
XXI - fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII - impressão da literatura como: manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV - montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV - montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI - montagem final.	5,8
<b>Total</b>	<b>72,9</b>

### ANEXO IV

**EXEMPLO DE PONDERAÇÃO DAS ETAPAS INERENTES AOS INCISOS XIV E XV DO ART. 1º, MEDIANTE APLICAÇÃO DO DISPOSTO NO § 5º DO ART. 3º**

Percentual de execução das etapas (%)	Ponderação XIV - fabricação dos motores elétricos da unidade condensadora e suas partes e peças.	XV - fabricação dos motores compressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo.
20	6,1	12,2
21	6,2	12,3
22	6,2	12,5
23	6,3	12,6
24	6,4	12,8
25	6,4	12,9
26	6,5	13,0
27	6,6	13,2
28	6,7	13,3
29	6,7	13,5
30	6,8	13,6
31	6,9	13,8
32	7,0	13,9
33	7,1	14,1
34	7,1	14,3
35	7,2	14,4
36	7,3	14,6
37	7,4	14,7
38	7,5	14,9
39	7,5	15,1
40	7,6	15,3
41	7,7	15,4

42	7.8	15.6
43	7.9	15.8
44	8.0	15.9
45	8.1	16.1
46	8.2	16.3
47	8.2	16.5
48	8.3	16.7
49	8.4	16.9
50	8.5	17.1
51	8.6	17.2
52	8.7	17.4
53	8.8	17.6
54	8.9	17.8
55	9.0	18.0
56	9.1	18.2
57	9.2	18.4
58	9.3	18.6
59	9.4	18.9
60	9.5	19.1
61	9.6	19.3
62	9.7	19.5
63	9.9	19.7
64	10.0	19.9
65	10.1	20.2
66	10.2	20.4
67	10.3	20.6
68	10.4	20.8
69	10.5	21.1
70	10.7	21.3
71	10.8	21.6
72	10.9	21.8
73	11.0	22.0
74	11.1	22.3
75	11.3	22.5
76	11.4	22.8
77	11.5	23.0
78	11.7	23.3
79	11.8	23.6
80	11.9	23.8
81	12.0	24.1
82	12.2	24.4
83	12.3	24.6
84	12.5	24.9
85	12.6	25.2
86	12.7	25.5
87	12.9	25.8
88	13.0	26.1
89	13.2	26.3
90	13.3	26.6
91	13.5	26.9
92	13.6	27.2
93	13.8	27.5
94	13.9	27.9
95	14.1	28.2
96	14.2	28.5
97	14.4	28.8
98	14.6	29.1
99	14.7	29.5
100	14.9	29.8

### ANEXO V

Para efeito de exemplificação, supondo uma produção de 100 unidades de SPLIT SYSTEM, onde é estabelecido o percentual de 20%, será possível realizar as seguintes possibilidades de combinações entre motocompressores e motores elétricos:

MOTOCOMPRESSOR (1)	PESO (2)	SUBTOTAL (3) = (1).(2)	MOTOR ELÉTRICO (4)	PESO (5)	SUBTOTAL (6) = (4).(5)	TOTAL = (3)+(6)
0	2	0	20	1	20	20
1	2	2	18	1	18	20
2	2	4	16	1	16	20
3	2	6	14	1	14	20
4	2	8	12	1	12	20
.....	2	.....	.....	1	.....	20
9	2	18	2	1	2	20
10	2	20	0	1	0	20