

Diário Oficial Nº 236, segunda-feira, 10 de dezembro de 2007

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 236, DE 6 DE DEZEMBRO DE 2007

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, e considerando o que consta no processo MDIC nº 52000.010218/2006-70 de 12 de julho de 2006, resolvem:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para o produto TERMINAL PORTÁTIL DE TELEFONIA CELULAR, industrializado na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 211, de 20 de novembro de 2006, passa a ser o seguinte:

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

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

III - integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas, montadas nos termos dos incisos I e II;

§ 1º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas descritas nos incisos I e II deste artigo, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º Para o cumprimento do disposto neste artigo será admitida a utilização de subconjuntos montados no País, por terceiros, desde que a produção dos mesmos atenda ao estabelecido nos incisos I e II deste artigo.

§ 3º Para o cumprimento do disposto neste artigo será admitida a terceirização da etapa III, num percentual de, até, 60% (sessenta por cento) da produção anual, desde que sejam obrigatoriamente realizadas, pela empresa contratante, no mínimo, as etapas adicionais de gravação e configuração final de programas de computador (software), testes funcionais, inclusão de acessórios tais como: bateria, conversor de corrente contínua (CA/CC)/carregador de bateria e outros que se tornem necessários ao adequado funcionamento do telefone celular e embalagem final.

Art. 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa estabelecida no inciso I do art. 1º, em um percentual de, até, 15 % (quinze por cento), as placas de circuito impresso utilizadas no telefone celular, tomando-se por base a quantidade de placas de montagem nacional a serem utilizadas pela empresa na fabricação do telefone celular, no ano calendário.

Parágrafo único. Na hipótese de implantação de empresa, o percentual a que se refere este artigo será calculado tomando-se por base a quantidade de placas a serem utilizadas previstas em projeto para o primeiro ano.

Art. 3º Ficam temporariamente dispensados das etapas previstas no art. 1º, respeitando o parágrafo 2º deste artigo os seguintes módulos e subconjuntos:

I - os módulos ou subconjuntos de mostradores de cristais líquidos, plasma ou de diodos emissores de luz - LED, ou de outras tecnologias, integrado ou não a circuitos impressos montados com componentes eletroeletrônicos e/ou transdutores que implementem quaisquer funções que não as funções principais do telefone celular;

II - dispositivos de captura de imagem;

III - teclado composto de conjunto de teclas fixadas em suporte e manta de silicone, sem circuito impresso;

IV - os módulos com circuitos lógicos e/ou de rádio frequência integrados próprios para conexão à placa de circuito impresso através de processo de montagem por superfície SMT (Surface Mounted Technology);

V - os módulos mostradores de cristais líquidos acoplados ao gabinete frontal com ou sem conjunto de teclas de navegação e fixados com ou sem blindagem, com ou sem mecanismo de deslizamento slider acoplado, até o limite anual de produção de 400.000 (quatrocentas mil) unidades ou 10% (dez por cento) da quantidade de terminais celulares portáteis produzidos, por empresa, no ano calendário;

VI - chassis ou suportes acoplados na forma de mecanismo de deslizamento, denominado slider;

VII - cabo do módulo mostrador de cristal líquido, de filme flexível, com componentes SMD (Superficial Monting Device), montados e peças de conexão;

VIII - circuito impresso flexível montado com componentes eletroeletrônicos soldado ou não a uma placa de circuito impresso, que implementem quaisquer das funções que não as funções principais do telefone celular;

IX - módulo de antena com alto-falante e módulo de antena com alto-falante e/ou microfone, para uso interno ao gabinete;

X - subconjunto composto de gabinete, chassis ou suportes agregados no todo ou em parte a transdutores, teclas de navegação, mostradores de cristais líquidos ou de outras tecnologias e circuito impresso flexível com componentes eletroeletrônicos montado no gabinete / chassis, que implemente quaisquer funções que não as funções principais do telefone celular, até o limite anual de 10 % (dez por cento), da quantidade de terminais celulares produzidos, por empresa, no ano calendário; e

XI - subconjunto composto de gabinete agregado a componentes plásticos, borracha, metálicos e/ou a transdutores e circuito impresso flexível com componentes eletroeletrônicos montado no gabinete / chassis, que implemente quaisquer funções que não as funções principais do telefone celular, até o limite anual de 10 % (dez por cento), da quantidade de terminais celulares produzidos, por empresa, no ano calendário.

§ 1º As dispensas estabelecidas nos incisos III, IV, V, X e XI deste artigo estarão condicionadas à realização de uma das alternativas estabelecidas abaixo, a critério do fabricante:

I - de exportações no ano calendário num percentual de, no mínimo, 10 % (dez por cento) da produção, em quantidade, tomando-se por base a produção no ano calendário; ou

II - de investimento em atividades de Pesquisa e Desenvolvimento (P&D), num percentual adicional ao estabelecido pela legislação de, no mínimo, 0,5% (zero vírgula cinco por cento) do seu faturamento bruto no mercado interno, decorrente da comercialização, com fruição do benefício fiscal, dos terminais portáteis de telefonia celular que usufruam das dispensas citadas neste parágrafo, deduzidos os tributos correspondentes a tais comercializações, bem como o valor das aquisições de bens da mesma forma incentivados, no ano calendário.

§ 2º O cumprimento da contrapartida disposta no parágrafo anterior poderá se dar pela combinação de parte do percentual de 10% (dez por cento) de exportação com a alternativa de investimento em P&D, na forma do referido parágrafo, proporcionalmente.

§ 3º As dispensas estabelecidas nos incisos VII, VIII e IX deste artigo ficam estabelecidas até 31 de dezembro de 2008.

Art. 4º O conversor de corrente contínua (CA-CC) ou carregador de bateria, quando acompanhar o telefone celular que opera em tecnologia digital combinada ou não com outras tecnologias, deverá ser fabricado no País em percentuais, em termos de quantidade, no ano calendário, de acordo com o cronograma estabelecido abaixo:

I - de 1º de janeiro de 2006 até 31 de dezembro de 2006: percentual mínimo de 95% (noventa e cinco por cento por cento);

II - a partir de 1º de janeiro de 2007 em diante: percentual mínimo de 85% (oitenta e cinco por cento por cento);

§ 1º Caso o percentual de 85% (oitenta e cinco por cento) não seja alcançado, no período a que se refere o inciso II, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações corrente, nos anos-calendário respectivos.

§ 2º A diferença residual a que se refere o parágrafo anterior não poderá exceder a 15% (quinze por cento).

§ 3º O conversor de corrente contínua (CA-CC) ou carregador de bateria de que se trata este artigo deverá atender ao seu Processo Produtivo Básico quando produzido na Zona Franca de Manaus ou ao anexo I desta Portaria, quando produzido em outras regiões do País.

§ 4º Os transformadores elétricos e os fios e cabos com conectores utilizados no conversor de corrente contínua (CA-CC) ou carregador de bateria de que trata este artigo deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou aos anexos II e III desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País.

Art. 5º Os acumuladores elétricos (baterias) que acompanharem os telefones celulares operando em tecnologia digital combinada ou não com outras tecnologias deverão ser, obrigatoriamente, fabricadas no País de acordo com os percentuais definidos pelo seguinte cronograma abaixo, tomando-se por base a produção beneficiada com o incentivo previsto na Lei nº 8.387, de 30 de dezembro de 1991, no ano calendário:

I - de 1º de abril de 2005 a 31 de dezembro de 2005: percentual mínimo de 40% (quarenta por cento);

II - de 1º de janeiro de 2006 a 31 de dezembro de 2006: percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento);

III - de 1º de janeiro de 2007 a 31 de dezembro de 2007: percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento);

IV - de 1º de janeiro de 2008 em diante: percentual mínimo de 60% (sessenta por cento).

§ 1º Caso o percentual de 40% (quarenta por cento) não seja alcançado, no período a que se refere o inciso I, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2009, sem prejuízo das obrigações correntes, nos anos-calendário respectivos.

§ 2º Caso o percentual de 50% (cinquenta por cento) não seja alcançado, no período a que se refere o inciso II, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2009, sem prejuízo das obrigações correntes, nos anos calendário respectivos.

§ 3º Caso o percentual de 60% (sessenta por cento) não seja alcançado, no período a que se refere o inciso IV, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes, nos anos calendário respectivos.

§ 4º A diferença residual a que se refere o parágrafo anterior não poderá exceder a 15% (quinze por cento).

§ 5º Caso o fabricante de telefone celular opte por exportar o telefone celular acompanhado de bateria de fabricação nacional, este poderá importar até 20% (vinte por cento) de baterias, tendo como base o total de baterias de fabricação nacional exportadas.

Art. 6º Anualmente, as empresas fabricantes deverão encaminhar à Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, até 31 de março do ano posterior, relatório contendo informações referentes à utilização dos percentuais previstos nesta Portaria.

Parágrafo único. O não envio das informações acima citadas por parte da empresa, bem como o não cumprimento dos percentuais estabelecidos nesta Portaria caracterizará o não cumprimento do Processo Produtivo Básico, ficando a empresa sujeita às penalidades previstas no § 9º do art. 2º da Lei n.º 8.387, de 1991 e no art. 33 do Decreto n.º 6.008, de 29 de dezembro de 2006.

Art. 7º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensão temporariamente ou modificada, através de Portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia.

Art. 8º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCT n.º 211, de 20 de novembro de 2006.

Art. 9º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

MIGUEL JORGE

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior  
SERGIO MACHADO REZENDE

Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia

ANEXO I

FABRICAÇÃO DO CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CACC) OU CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR.

Art. 1º Constituem etapas de produção do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria:

I - injeção plástica das tampas ou gabinete;

II - estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;

III - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e

IV - integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

Art. 2º Para a fabricação do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos I, II e III do artigo 1º deste anexo, nos percentuais utilizados pela empresa conforme produção no ano calendário, em termos de quantidade, segundo o cronograma a seguir:

Período	Inciso I	Inciso II	Inciso III
2005	10%	10%	10%
2006	10%	10%	10%
2007 em diante	15%	15%	15%

§ 1º Excepcionalmente no ano de 2005, o limite de 10% (dez por cento) a que se refere o caput deste artigo poderá ser ampliado para até 20% (vinte por cento), exclusivamente para as etapas previstas nos incisos I e II do art. 1º desta Portaria, sendo que o excedente do limite de 10%, em quantidade, a que se refere o caput deste artigo, ainda exclusivamente para as etapas previstas nos incisos I e II do art. 1º desta Portaria, deverá ser compensado até 31 de dezembro de 2008.

§ 2º Para os novos fabricantes com projetos aprovados ou em fase de implantação, o limite estabelecido neste artigo será calculado com base na produção prevista em projeto, para o primeiro ano de operação.

Art. 3º Para a fabricação do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, os transformadores e os cabos elétricos mesmo montados com conectores utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos anexos II e III desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, em quantidade, conforme cronograma que segue:

Período	Transformadores	Cabos elétricos
1º de julho até 31 de dezembro de 2005	70%	70%
1º de janeiro até 31 de dezembro de 2006	90%	90%
1º de janeiro de 2007 até em diante	85%	90%

Parágrafo único. Caso o percentual de 70% (setenta por cento) não seja alcançado, no período correspondente a 1º de julho a 31 de dezembro de 2005, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2008, sem prejuízo das obrigações correntes, nos anos-calendário respectivos.

Art. 4º As unidades de medida para o cálculo dos percentuais citados no art. 3º deverão ser apresentadas em peso, para cabos mesmo montados com conectores, e em quantidade, no caso dos transformadores.

Art. 5º Os transformadores elétricos e os fios e cabos com conectores deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou aos anexos II e III desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País.

## ANEXO II

### FABRICAÇÃO DO TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO

Art. 1º Constituem etapas de produção do TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO:

I - injeção plástica / moldagem do carretel;

II - enrolamento das bobinas sobre os carretéis, enfitamento e soldagem dos terminais do enrolamento, quando aplicável; e

III - montagem.

Art. 2º Fica dispensada, a partir da 1º de janeiro de 2007, a etapa referente à injeção plástica do carretel, quando este utilizar material do tipo termoplástico.

Art. 3º Fica temporariamente dispensada a moldagem do carretel quando este utilizar material termofixo.

Art. 4º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e II do art. 1º deste Anexo até o limite de 10% (dez por cento), em quantidade, da produção anual de transformadores elétricos de potência não superior a 3KVA, com núcleo de pó ferromagnético.

## ANEXO III

### FABRICAÇÃO DOS FIOS E CABOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

Art. 1º Constituem etapas de produção de FIOS E CABOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

I - corte do cabo no tamanho especificado;

II - decapagem do cabo;

III - enrolamento da malha, quando aplicável;

IV - soldagem ou crimpagem de terminais, quando aplicável;

V - inserção dos terminais no receptáculo housing do receptor, quando aplicável; ou

VI - soldagem do cabo nos terminais do receptáculo housing do conector.

Art. 2º Para atendimento ao Processo Produtivo Básico estabelecido neste artigo, deverão ser utilizados fios e cabos conforme critério estabelecido no parágrafo único deste artigo e de acordo com o seguinte cronograma estabelecido abaixo:

I - de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2007: zero por cento.

II - de 1º de janeiro de 2008 em diante: no mínimo 10% (dez por cento) em peso, do total a ser utilizado no ano calendário:

Parágrafo único. Os fios e cabos deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou fabricados a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre, quando produzidos em outras regiões do País.