

Edição Número 35 de 17/02/2006
Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior
Gabinete do Ministro

PORTARIA INTERMINISTERIAL N o 25, DE 15 DE FEVEREIRO DE 2006

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 § 6 o do art. 7 o do Decreto-Lei n o 288, de 28 de fevereiro de 1967, e considerando o que consta no processo MDIC n o 52000.027153/2004-30 de 22 de setembro de 2004, resolvem:

Art. 1 o O Processo Produtivo Básico para o produto TELEFONE CELULAR industrializado na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT n o 317, de 4 de outubro de 2005, 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;

§ 1 o 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.

§ 2 o 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.

§ 3 o 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. 2 o Fica dispensado o cumprimento da etapa estabelecida no inciso I do art. 1 o , 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, os seguintes módulos e subconjuntos:

I - os módulos ou subconjuntos de mostradores de cristais líquidos, plasma ou de diodos emissores de luz - LED;

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 o de processo de montagem por superfície (SMT - Surface Mounted Technology);

V - os módulos mostradores de cristais líquidos acoplados ao gabinete frontal com conjunto de teclas de navegação e fixados com ou sem blindagem, até o limite anual de produção de 400.000 (quatrocentas mil) unidades, por empresa; e

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

Parágrafo único. As dispensas estabelecidas nos incisos III, IV e V deste artigo estarão condicionadas à realização 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.

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.

§ 1º O conversor de corrente contínua (CA-CC) ou carregador de bateria será considerado de fabricação nacional quando:

I - produzido na Zona Franca de Manaus, conforme Processo Produtivo Básico respectivo; ou

II - produzido em outras regiões do País, que não na Zona Franca de Manaus, atender às etapas de produção descritas no anexo I desta Portaria.

§ 2º 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, tomando-se por base a produção beneficiada com o incentivo previsto na Lei nº 8.387, de 30 de dezembro de 1991:

I - De 1º de abril de 2005 a 31 de dezembro de 2005: percentual mínimo de 40% (quarenta por cento) a ser cumprido neste período.

II - A partir de 1º de janeiro de 2006 em diante: percentual mínimo de 60% (sessenta por cento) por ano calendário.

§ 1º Caso o percentual de 40% (quarenta por cento) não seja alcançado, no todo ou em parte, 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 2007, sem prejuízo das obrigações correntes, nos anos-calendário respectivos.

§ 2º Entende-se por acumulador elétrico (bateria) fabricado no País aquele produzido na Zona Franca de Manaus ou em outras regiões do País, conforme Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial.

Art. 6º A utilização dos percentuais previstos nos artigos 1º, 2º, 3º e 5º desta Portaria, estará condicionada à aprovação pela Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, de programa de produção que terá por base a produção, no ano em curso, de telefones celulares da empresa beneficiária dos incentivos fiscais previstos nos §§ 1º e 2º do Art. 2º da Lei nº 8.387, de 30 de dezembro de 1991.

Art. 7º 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. 8º Ficam revogadas as Portarias Interministeriais MDIC/MCT nº 317, de 4 de outubro de 2005 e 351, de 4 de novembro de 2005.

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

LUIZ FERNANDO FURLAN

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 (CA-CC) 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 A partir de 1º de janeiro de 2005, fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos I, II e III do artigo 1º deste anexo para a fabricação do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, até o limite de 10% (dez por cento), em quantidade, utilizado pela empresa, conforme produção no ano calendário.

§ 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 num período de até 24 (vinte e quatro) meses a contar de 1º de janeiro de 2006.

§ 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 Os transformadores e os cabos elétricos mesmo montados com conectores utilizados pela empresa no ano calendário deverão ser de fabricação nacional nos seguintes percentuais, em quantidade, conforme cronograma que segue:

I - de 1º de julho de 2005 até 31 de dezembro de 2005: 70% (setenta por cento);

II - de 1º de janeiro de 2006 até 31 de março de 2006: 80% (oitenta por cento); e

III - a partir de 1 o de abril de 2006 em diante: 90% (noventa por cento).

Parágrafo único. Excepcionalmente no tocante ao inciso I, caso a empresa deixe de atender ao percentual ali mencionado, mas cumpra, no mínimo, 50% (cinquenta por cento), a quantidade total de transformadores ou cabos elétricos mesmo montados com conectores de fabricação nacional não utilizados, correspondentes à diferença entre o estabelecido no inciso I e o que foi efetivamente adquirido de fabricação nacional, nos produtos conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, deverá ser incorporado, no período máximo de 24 (vinte e quatro) meses a contar da data de 1 o de janeiro de 2006, sem prejuízo do cumprimento dos incisos II e III.

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

Art. 5 o Os transformadores e os cabos elétricos serão considerados de fabricação nacional quando:

I produzidos na Zona Franca de Manaus conforme Processo Produtivo Básico respectivo; ou

II - produzidos em outras regiões do País, conforme os anexos II e III desta Portaria.

ANEXO II

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

Art. 1 o 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. 2 o Fica dispensada, até 30 de junho de 2006, a etapa referente à injeção plástica do carretel, quando este utilizar material do tipo termoplástico.

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

Art. 4 o Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos "I" e "II" do art. 1 o 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.

Art. 5 o Os fios de cobre deverão ser de fabricação nacional, exceto os fios dos tipos TIW (Triple Insulated Wire).

Parágrafo único. Os fios de cobre serão considerados de fabricação nacional quando:

I - produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme Processo Produtivo Básico respectivo; ou

II - produzidos em outras regiões do País, que não na Zona Franca de Manaus, a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre.

ANEXO III

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

Art. 1 o 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. 2 o Para atendimento ao Processo Produtivo Básico estabelecido neste artigo, deverão ser utilizados fios e cabos fabricados no País, em um percentual mínimo de 30% (trinta por cento), em peso, do total a ser utilizado no ano calendário.

Parágrafo único. Os fios e cabos serão considerados de fabricação nacional quando:

I - produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme Processo Produtivo Básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - produzidos em outras regiões do País, que não na Zona Franca de Manaus, a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre.

