

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 45, DE 3 DE FEVEREIRO 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, no § 1º do art. 2º, e nos artigos 13 a 16 do Decreto nº 6.008, de 29 de dezembro de 2006, e considerando o que consta no processo MDIC nº 52001.000002/2009-39, de 5 de janeiro de 2009, resolvem:

Art. 1º Fica estabelecido para o produto RADAR TRANSPORTÁVEL DE VIGILÂNCIA, industrializado na Zona Franca de Manaus, o seguinte Processo Produtivo Básico:

I - moldagem, corte, dobra, usinagem e tratamento superficial, quando aplicável, dos seguintes conjuntos:

- a) estrutura vertical, travas e discos;
- b) hastes do quadripé;
- c) caixa da unidade de alimentação (UPS - Uninterrupted Power Supply);
- d) elementos irradiantes da antena do radar primário;
- e) caixa do pedestal (alumínio);
- f) caixa da unidade de controle;
- g) caixa das baterias;
- h) suporte de bobinamento do cabo;
- i) base de suporte da antena do radar primário;
- j) suporte dos elementos irradiantes da antena;
- l) suporte da antena do radar secundário;
- m) caixa da antena do radar secundário; e
- n) elementos irradiantes da antena do radar secundário.

II - montagem e integração dos seguintes SUBCONJUNTOS a partir das respectivas etapas de operação: a) SUBCONJUNTO QUADRIPÉ:

1. integração das colunas verticais;
2. colocação das flanges na coluna vertical;
3. integração das hastes do quadripé nas flanges;
4. integração entre as hastes do quadripé; e
5. integração do dispositivo de elevação mecânico (macaco).

b) SUBCONJUNTO PEDESTAL:

1. montagem das faces da caixa do pedestal;
2. integração do módulo de controle do motor;
3. integração do motor ao redutor;
4. integração do sensor de posição (encoder) ao conjunto motor/redutor;
5. integração do conjunto às tampas;

6. integração do nível bolha à tampa;
7. integração do conjunto de anéis deslizantes ao conjunto;
8. integração do horímetro à face do pedestal;
9. conexões elétricas;
10. fechamento da caixa do pedestal; e
11. testes elétricos.

c) CAIXA DAS BATERIAS:

1. integração das baterias à caixa;
2. conexões elétricas; e
3. testes elétricos.

d) SUBCONJUNTO UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO (UPS - Uninterrupted Power Supply):

1. fabricação dos circuitos impressos das placas da unidade de alimentação e de potência, a partir dos laminados;
2. montagem e soldagem dos componentes nas placas de circuito impresso da unidade de alimentação e de potência;
3. integração das placas de circuito impresso e demais componentes na caixa da unidade de alimentação; e
4. testes elétricos.

e) ANTENA DO RADAR PRIMÁRIO:

1. montagem das peças da base do suporte da antena do radar primário;
2. montagem do suporte da antena do radar secundário (IFF - Identification Friend or Foe);
3. montagem dos atenuadores nos suportes dos elementos irradiantes;
4. montagem dos elementos irradiantes do radar primário nos suportes;
5. montagem do conjunto irradiante à base suporte da antena do radar primário;
6. montagem do módulo transponder do IFF ao suporte dos elementos irradiantes do radar primário; e
7. conexões elétricas dos atenuadores aos elementos irradiantes.

f) UNIDADE DE CONTROLE E PROCESSAMENTO DE DADOS:

1. fabricação dos circuitos impressos, a partir dos laminados, das placas de interface, de processamento de dados e de processamento de sinais;
2. montagem e soldagem dos componentes na placa de interface;
3. integração da placa interface à unidade de controle;
4. montagem e soldagem dos componentes nas placas de processamento de dados e de processamento de sinais;
5. integração das placas de processamento de dados e placa de processamento de sinais;
6. integração dos módulos, amplificadores, filtros, acopladores, misturadores e detectores à unidade de controle;

7. integração do horímetro à unidade de controle;
8. integração do módulo transmissor, comutador e receptor à unidade de controle;

9. conexões elétricas;
10. configuração e testes elétricos; e
11. fechamento da unidade de controle.

g) ANTENA DO RADAR SECUNDÁRIO:

1. colocação dos elementos irradiadores no suporte de isolamento;
2. integração do conjunto na caixa da antena do radar secundário;
3. conexões elétricas;
4. testes elétricos; e
5. fechamento da caixa da antena do radar secundário.

h) UNIDADE DE VISUALIZAÇÃO:

1. configuração da unidade de visualização (instalação e configuração do sistema);

i) CONJUNTO SUPORTE DE BOBINAMENTO DO CABO:

1. integração do módulo regulador ao suporte de bobinamento do cabo;
2. crimpagem dos conectores ao cabo;
3. soldagem do cabo no módulo regulador;
4. bobinamento do cabo; e
5. testes elétricos.

III - montagem final do RADAR TRANSPORTÁVEL DE VIGILÂNCIA, por meio das seguintes etapas:

a) integração do conjunto pedestal ao conjunto quadripé;
b) ajustes de nivelamento;
c) integração dos conjuntos de alimentação (UPS) e caixa das baterias ao quadripé;

d) integração do conjunto antena ao pedestal;
e) integração da unidade de controle ao conjunto antena;
f) integração da antena do radar secundário ao conjunto antena;
g) conexões elétricas do conjunto radar;
h) integração do conjunto bobinamento ao conjunto radar e unidade de visualização;

i) testes de sistema radar; e
j) acondicionamento, em caixas metálicas, das seguintes unidades: antena do radar primário, pedestal, unidade de controle, antena do radar secundário, unidade de visualização, quadripé, unidade de alimentação e caixas de baterias e suporte de bobinamento.

§ 1º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas descritas no inciso I,

e as etapas descritas nos itens “1.” das alíneas “d” e “f” do inciso II deste artigo, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas neste artigo poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto as etapas descritas no inciso III, que não poderão ser objeto de terceirização.

Art. 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas descritas nos itens “1” das alíneas “d” e “f” do inciso II do art. 1º pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 1º O prazo estabelecido no caput deste artigo poderá ser reavaliado até 3 (três) meses antes do seu vencimento, objetivando compatibilizar o fornecimento de circuitos impressos à demanda de fabricantes desse produto.

§ 2º As empresas deverão demonstrar compromisso na promoção de processo de desenvolvimento de fornecedores para o cumprimento das etapas dispensadas no caput deste artigo, por meio da apresentação relatórios semestrais das ações efetivamente, realizadas na localização dos potenciais fornecedores para a fabricação dos circuitos impressos, que deverão ser apresentados 6 (seis) meses a contar da publicação desta Portaria.

Art. 3º Fica dispensado o cumprimento da etapa constante do item “4” da alínea “f” do inciso II do art. 1º, pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

Art. 4º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa dos Processos Produtivos Básicos 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. 5º 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