

Diário Oficial Nº 28, terça-feira, 10 de fevereiro de 2009

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

GABINETE DO MINISTRO

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 55, DE 5 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, e considerando o que consta no processo MDIC nº 52000.010219/2006-14, de 12 de julho de 2006, resolvem:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para o produto CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR industrializado na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 235, de 6 de dezembro de 2007, passa ser o seguinte:

I - injeção plástica das tampas ou gabinetes;

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.

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

§ 2º As atividades ou operações descritas no caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa descrita no inciso IV que não poderá ser objeto de terceirização.

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 art. 1º, 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% (dez por cento), 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 I e II 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 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 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.

Art. 7º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 235, de 6 de dezembro de 2007.

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 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.

Art. 5º Os fios de cobre esmaltados utilizados nos transformadores deverão cumprir seu respectivo Processo Produtivo Básico, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às Regras de Origem do MERCOSUL previstas no Decreto no 2.874, de 10 de dezembro de 1998, quando produzidos em outras regiões do País.

§ 1º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada para a quantidade de até 30.000 Kg de fio de cobre por ano por fabricante.

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada quando os fios forem do tipo TIW - Triple Insulated Wire.

ANEXO II

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

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

- I - corte do cabo no tamanho especificado;
- II - decapagem do cabo;
- III - enrolamento da malha, quando aplicável;
- IV - soldagem ou crimpagem dos 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 no art. 1º deverão ser utilizados fios e cabos que cumpram o seu respectivo Processo Produtivo Básico, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou sejam fabricados a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre, quando produzidos em outras regiões do País, observados o cronograma e as quantidades seguintes:

- 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.

§ 1º Excepcionalmente para o ano de 2008, caso o percentual de 10% (dez por cento), a que se refere o inciso II do caput deste artigo, não seja alcançado, em parte ou no todo, a empresa ficará obrigada a complementar a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano seguinte, sem prejuízo das obrigações correntes, no ano-calendário.

§ 2º Para os fabricantes com projetos aprovados e em fase de implantação, o limite será calculado com base no programa de produção previsto para o primeiro ano de produção.