



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO
Superintendência da Zona Franca de Manaus
SUFRAMA

RESOLUÇÃO Nº 2, DE 19 DE MARÇO DE 1999

O CONSELHO DE ADMINISTRAÇÃO DA SUFRAMA, no uso de suas atribuições legais, e

CONSIDERANDO os termos da Proposição nº 041 /99 da Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, submetida a este Colegiado em sua 183ª Reunião Ordinária, realizada em 19 de março de 1999;

CONSIDERANDO o disposto nos arts. 8o e 2o do Regimento Interno do CAS, resolve:

Art. 1º Fica estabelecido como Processo Produtivo Básico para os produtos industrializados na Zona Franca de Manaus, constantes do Anexo, o conjunto de operações ali discriminadas.

Parágrafo Único. Todas as etapas do Processo Produtivo Básico deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.

Art. 2º Os Processos Produtivos Básicos estabelecidos por esta Resolução aplicam-se somente a produtos aprovados com base na Portaria nº 251, de 19 de julho de 1996.

Art. 3º Para o cumprimento do disposto nesta Resolução será admitida a realização por terceiros, na Zona Franca de Manaus, de atividades ou operações inerentes ao atendimento às etapas de produção estabelecidas.

Parágrafo Único. Os terceiros de que trata este artigo deverão obedecer ao Processo Produtivo Básico estabelecido nesta Resolução.

Art. 4º Os produtos a que se refere o art. 1º deverão também atender, cumulativamente, as seguintes condições:

I. O bem final a que se destinam deve estar albergado por Processo Produtivo Básico aprovado nos termos do Decreto nº 783, de 25 de março de 1993; e

II. Não serem internados para outros pontos do território nacional de regime aduaneiro comum, a não ser como parte integrante do bem final.

Art. 5º As empresas já implantadas terão o prazo de até seis meses, contado da data de publicação desta Resolução, para o cumprimento do disposto no art. 1º e durante este período deverão cumprir os respectivos processos produtivos aprovados em projeto.

Parágrafo Único. Para os fins do disposto neste artigo as empresas fabricantes deverão submeter à Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA, no prazo de trinta dias, contado da data de publicação desta Resolução, cronograma descritivo para atendimento do Processo Produtivo Básico estabelecido no art. 1º.

Art. 6º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

MAURO RICARDO MACHADO COSTA
Superintendente



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO
Superintendência da Zona Franca de Manaus
SUFRAMA

ANEXO

I - ANTENA AM (QUADRO) - NCM: 8529.10.19

- a) enrolamento do cabo na armação plástica;
- b) corte do cabo no tamanho especificado;
- c) decapagem das pontas do cabo (quando aplicável);
- d) enrolamento e estanhagem das pontas do cabo (quando aplicável);
- e) aplicação de terminais no cabo (quando aplicável); e
- f) inserção dos terminais no receptáculo ("housing") do conector (quando aplicável).

II - ANTENA TELESCÓPICA MANUAL - NCM: 8529.10.19

- a) corte do cabo;
- b) aplicação do terminal; e
- c) montagem das hastes e da base da antena.

III - BOBINA COM NÚCLEO DE AR OU DE FERRITE - NCM: 8504.50.00

- a) bobinagem;
- b) corte;
- c) estanhagem dos terminais; e
- d) colocação do ferrite (quando aplicável).

IV - BOBINA DE DEFLEXÃO "YOKE" - NCM: 8504.31.99

- a) enrolamento dos fios nos núcleos de ferrite formando os enrolamentos horizontal e vertical da bobina;
- b) montagem da bobina, formada pela agregação das seguintes peças: enrolamentos horizontal e vertical, capa plástica, corretores de astigmatismo, mola, placa com terminais e braçadeira; e
- c) soldagem dos terminais dos enrolamentos na placa com terminais.

V - BOBINA DESMAGNETIZADORA - NCM: 8529.90.20

- a) bobinamento;
- b) isolamento da bobina;
- c) soldagem ou crimpagem do conector no cabo; e
- d) soldagem do cabo na bobina.

VI - CABO COM CONECTOR TIPO "F"/"CASADOR" DE IMPEDÂNCIA - NCM: 8544.49.00

- a) corte do cabo no tamanho especificado;
- b) aplicação dos terminais no cabo paralelo;
- c) fixação do conector tipo "F" e do "casador" de impedância em cada uma das extremidades do cabo coaxial;
- d) soldagem do cabo coaxial nos terminais do conector tipo "F" e do "casador" de impedância;
- e) soldagem do cabo paralelo nos terminais do "casador" de impedância; e
- f) fechamento do "casador" de impedância e colocação da capa de isolamento do conector tipo "F".

VII - CASADOR DE IMPEDÂNCIA - BALLUN - NCM: 8504.31.99

- a) montagem do "casador" de impedância, agregando-se carcaça, contato externo, contato central,

- terminais com parafusos e arruelas;
- b) soldagem do transformador nos terminais; e
- c) colocação da tampa.

VIII - CINESCÓPIO COM OU SEM BOBINA DE DEFLEXÃO ACOPLADA - NCM: 8540.11.00 e 8544.12.00

- a) fabricação das partes metálicas:
 - a.1) prensagem/enegrecimento das blindagens internas ("inner shields");
 - a.2) conformação/enegrecimento da máscara ("shadow mask");
 - a.3) estampagem/perfuração da moldura da máscara ("mask frame");
 - a.4) formação da cinta de proteção e fixação das aletas.
- b) integração do painel e máscara:
 - b.1) fixação da máscara na moldura;
 - b.2) acoplamento do painel e máscara.
- c) formação da tela:
 - c.1) deposição dos fósforos no painel;
 - c.2) laqueação e aluminização.
- d) acoplamento do conjunto painel - máscara - blindagem interna;
- e) montagem do corpo posterior do cinescópio:
 - e.1) aplicação do composto condutor no funil;
 - e.2) acoplamento do funil e conjunto painel montado;
 - e.3) colocação do canhão eletrônico;
 - e.4) formação de vácuo no tubo;
 - e.5) vedação.
- f) complementação do tubo com peças externas:
 - f.1) ajuste da bobina de deflexão ("yoke") e/ou dos anéis magnéticos de convergência (cpm) (quando aplicável).

IX - CONDUTOR ELÉTRICO COM OU SEM PEÇAS DE CONEXÃO - NCM: 8544.41.00 e 8544.49.00

- a) corte do cabo no tamanho especificado;
- b) decapagem do cabo;
- c) enrolamento da malha (quando aplicável);
- d) estanhagem (quando aplicável);
- e) crimpagem (quando aplicável);
- f) soldagem (quando aplicável);
- g) inserção dos terminais no receptáculo ("housing") do conector (quando aplicável);
- h) injeção plástica da capa de isolamento do conector RCA (quando aplicável);
- i) colocação da capa de isolamento do conector RCA (quando aplicável);
- j) colocação do isolador entre os pinos do "plug" do cabo de força (quando aplicável); e
- k) injeção plástica do "plug" do cabo de força (quando aplicável).

X - CONECTOR ELÉTRICO. - NCM: 8536.69.90 e 8536.90.10

- a) injeção plástica do receptáculo ("housing/header");
- b) estampagem dos terminais; e
- c) montagem do conector, compreendendo a agregação de suas partes e peças, que variam conforme o tipo de aplicação.

XI - TRANSFORMADOR DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 1KVA - NCM: 8504.31.19, 8504.31.92 e 8504.31.00

- a) cravação dos terminais no carretel (quando aplicável);
- b) enrolamento das bobinas primária e secundária no carretel;
- c) soldagem e isolamento do fusível de proteção no terminal da bobina primária (quando aplicável);
- d) soldagem dos terminais das bobinas nos terminais do carretel (quando aplicável);
- e) isolamento das bobinas;
- f) blindagem (quando aplicável);
- g) montagem do núcleo no carretel;
- h) fixação da braçadeira no transformador (quando aplicável);
- i) impregnação do transformador (quando aplicável); e
- j) secagem (quando aplicável).

XII - TRANSFORMADOR DE SAÍDA HORIZONTAL "FLY BACK". - NCM:8504.31.91

- a) cravação dos terminais nos carretéis das bobinas primária e secundária;
- b) cravação dos diodos no carretel da bobina secundária;
- c) enrolamento das bobinas primária e secundária;
- d) soldagem das bobinas nos terminais;
- e) pré-montagem do transformador, agregando-se as seguintes peças: bobinas primária e secundária, "casing", plug de borracha e potenciômetro de foco;
- f) encapsulamento do transformador;
- g) cura da resina;
- h) montagem e fixação do núcleo de ferrite e cabo de alta tensão com "chupeta" no transformador;
- i) preparação dos cabos de foco e "screen" (corte e decapagem); e
- j) montagem e fixação dos cabos de foco e "screen" preparados no transformador.

XIII - SINTONIZADOR DE RF PARA APARELHOS DE VÍDEO - NCM: 8522.90.90 e 8529.90.20

- a) montagem (inserção e soldagem) de todos os componentes na placa de circuito impresso;
- b) montagem da placa de circuito impresso montada na caixa de blindagem;
- c) realização de ajustes de parâmetros elétricos; e
- d) fechamento do produto com blindagem.

XIV - CONTROLE REMOTO - NCM: 8529.90.19, 8529.90.20 e 8529.90.90

- a) fixação da placa de circuito impresso montada na base;
- b) integração; e
- c) fechamento.

XV - SUBCONJUNTOS PARA APARELHOS DE ÁUDIO, VÍDEO E INFORMÁTICA (CABO COM ALTO FALANTE E CONECTOR; CONDUTOR ELÉTRICO MUNIDO DE DIODO EMISSOR DE LUZ-LED/FERRITE; CONDUTOR ELÉTRICO ACOPLADO COM PROTETOR DE CORRENTE E CONDUTOR ELÉTRICO ACOPLADO COM TRANSFORMADOR DE CORRENTE) - NCM: 8473.30.39, 8517.90.90, 8518.90.90, 8522.90.10 e 8529.90.90

- a) corte e/ou decapagem e/ou crimpagem dos fios nos tamanhos desejados;
- b) enrolamentos das malhas (opcional);
- c) estanhagem e/ou crimpagem das peças;
- d) montagem compreendendo os seguintes processos:
 - d.1) montagem dos fios no alto-falante e terminais (quando aplicável);
 - d.2) montagem dos fios no LED e terminais (quando aplicável);
 - d.3) montagem dos fios no ferrite e terminais (quando aplicável);
 - d.4) montagem dos fios no capacitor e terminais (quando aplicável);
 - d.5) montagem dos fios no transformador de corrente e terminais (quando aplicável).
- e) preparação dos terminais e colocação nos moldes, quando for o caso; e
- f) injeção do plug, em moldes diversos, quando aplicável.

XVI - SUBCONJUNTOS PARA APARELHOS ELETROMECÂNICOS (REDE ELÉTRICA PARA AR CONDICIONADO) - NCM: 8415.90.00

- a) corte e/ou decapagem do cabo (normal ou de força);
- b) crimpagem dos cabos;
- c) fixação das chaves (comutadoras, liga/desliga e reguladora de temperatura) na caixa metálica;
- d) inserção dos cabos nos terminais;
- e) colocação dos demais componentes (terminais e conectores);
- f) soldagem e/ou crimpagem, se necessário;
- g) injeção do plug (cabo de força); e
- h) montagem das partes no gabinete metálico.

XVII - PAPEL LAMINADO - NCM: 4807.90.00

- a) preparação da cola com amido especial de alta compressão;
- b) fabricação de papelão laminado na máquina laminadora;
- c) colagem das folhas entre si na máquina onduladeira; e

d) corte e formatação com controle eletrônico.

XVIII - MANUAL E FOLHETO TÉCNICO - NCM: 4911.10.10

- a) elaboração do projeto gráfico;
- b) produção dos fotolitos e revelação (quando aplicável);
- c) gravação e revelação das chapas (quando aplicável);
- d) corte do papel; e
- e) impressão.

XIX - ETIQUETAS E RÓTULOS - NCM: 4821.10.10

- a) elaboração do projeto gráfico;
- b) produção dos fotolitos e revelação;
- c) gravação e revelação das chapas para impressão;
- d) impressão;
- e) aplicação de verniz e/ou plastificação; e
- f) corte e vinco.

XX - CAPA E CONTRA CAPA PARA CD - NCM: 4911.99.00

- a) produção dos fotolitos e revelação;
- b) gravação e revelação das chapas;
- c) corte do papel;
- d) impressão com aplicação de verniz e/ou plastificação; e
- e) dobra e/ou recorte.

XXI - ARTEFATOS E EMBALAGENS DE PAPEL MOLDADOS - NCM: 4823.70.00

- a) preparação da massa;
- b) homogeneização da massa; e
- c) moldagem.

XXII - PAPEL MIOLO E PAPEL KRAFT - NCM: 4805.10.00, 4802.53.20, 4804.31.90, 4804.49.00 e 4804.59.00

- a) seleção de celulose e/ou aparas;
- b) desagregação do papel e polpa;
- c) depuração da polpa;
- d) refinação/despartilhamento;
- e) formação da folha (prensagem, desumificação, laminação e secagem); e
- f) bobinamento da folha de papel em rolos.

XXIII - CHAPA DE PAPELÃO ONDULADO - NCM: 4808.10.00, 4808.90.00

- a) ondulação do papel miolo;
- b) colagem das chapas de papel capa no papel miolo; e
- c) corte longitudinal.

XXIV - EMBALAGENS DE PAPEL P/ USO INDUSTRIAL - NCM: 4819.40.00, 4819.50.00 e 4823.90.90

- a) cortes das chapas (folhas);
- b) vinco das chapas; e
- c) impressão (quando aplicável).

XXV - EMBALAGENS DE MADEIRA P/ USO INDUSTRIAL - NCM: 4415.10.00

- a) marcação e cortes;
- b) preparação para montagem; e
- c) montagem.

XXVI - SACO ENVELOPE EM POLÍMERO DE ESTIRENO EXPANDIDO - NCM: 3923.29.10

- a) marcação e corte; e

b) soldagem.

XXVII - EMBALAGENS METÁLICAS - NCM: 7309.00.90

- a) corte das chapas, perfis e tubos;
- b) dobramento das chapas e tubos;
- c) rebarbamento;
- d) montagem e soldagem do produto;
- e) jateamento, quando aplicável; e
- f) pintura (quando aplicável).

XXVIII - EMBALAGENS E ARTEFATOS DE PAPELÃO ONDULADO - NCM: 4819.10.00, 4823.90.90

a - Fabricação da chapa de papelão

- a.1) ondulação do papel miolo;
- a.2) colagem das chapas de papel capa no papel miolo; e
- a.3) corte longitudinal.

b - Cartonagem

- b.1) corte das chapas (folhas);
- b.2) vinco das chapas;
- b.3) impressão (quando aplicável); e
- b.4) montagem/colagem (quando aplicável).

XXIX - PEÇAS METÁLICAS ESTAMPADAS E/OU USINADAS E/OU CORTADAS NCM: 7326.90.00, 7616.99.00, 7326.90.00, 7326.19.00, 7415.39.00, 7419.99.00 e 7419.91.00.

- a) corte;
- b) dobra ou outro processo de estampagem;
- c) usinagem (quando aplicável);
- d) solda e/ou rebitagem (quando aplicável);
- e) tratamento de superfície (quando aplicável); e
- f) pintura (quando aplicável).

XXX - FILME DE POLIPROPILENO, FILME DE POLIETILENO, FILME DE PVC - NCM: 3920.10.90 e 3920.20.19

- a) alimentação dos jumbos de filme na máquina de corte;
- b) ajuste da máquina de corte de acordo com a medida a ser cortada;
- c) corte do núcleo de acordo com a medida preestabelecida;
- d) corte do filme e bobinamento do mesmo no núcleo;
- e) colocação de fita adesiva para fixação da ponta do filme; e
- f) identificação do filme com etiqueta auto adesiva.

XXXI - RESINA DE POLIESTIRENO - NCM: 3903.19.00

- a) lavagem;
- b) secagem;
- c) mistura de solução de borracha (esta etapa será efetuada somente para poliestireno de alto impacto);
- d) polimerização;
- e) extrusão;
- f) picotagem / moagem dos fios em grânulos;
- g) estocagem em silos; e
- h) envasamento.

XXXII - ESPAÇADOR DE ALUMÍNIO PARA APARELHO DE BARBEAR - NCM: 8510.90.90

- a) estampagem dos espaçadores em processo de estágios (passo a passo);
- b) limpeza das peças para retirada de resíduo de óleo da operação de estampagem; e
- c) inspeção dimensional e visual através de amostragem estatística.

XXXIII - RESINA TERMOPLÁSTICA - NCM: 3903.30.00, 3903.32.00 e 3903.90.90

- a) pré-pesagem dos aditivos e pigmentos;
- b) mistura;
- c) extrusão; e
- d) ensacamento.

XXXIV - FITAS, TIRAS, CHAPAS E BLANKS DE AÇO GALVANIZADO A FOGO, REVESTIDO COM ZINCO ELETROLÍTICO E ALUMINIZADO, LAMINADO A FRIO - NCM: 7219.34.00, 7219.35.00 e 7220.20.00.

- a) corte longitudinal inicial para ajuste da largura;
- b) corte transversal;
- c) corte longitudinal final; e
- d) recorte (esta etapa não é efetuada para a fita).

XXXV - FITAS, TIRAS, CHAPAS E BLANKS DE AÇO LAMINADO A FRIO, PINTADOS, ENVERNIZADOS, REVESTIDOS COM PLÁSTICO (PVC) - NCM: 7209.16.00, 7209.17.00, 7209.18.00 e 7208.37.00.

- a) corte transversal;
- b) recorte (esta etapa não é efetuada para a fita); e
- c) pintura.

XXXVI - FITAS, TIRAS, CHAPAS E BLANKS DE AÇO INOXIDÁVEL LAMINADO A FRIO - NCM: 7212.20.90, 7210.60.00, 7210.50.00 e 7214.10.00

- a) corte longitudinal inicial para ajuste da largura;
- b) corte transversal;
- c) corte longitudinal final; e
- d) recorte (esta etapa não é efetuada para a fita).

XXXVII - COMPOSTO PARA BANHO DE DECAPAGEM - NCM: 2807.00.10

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XXXVIII - COMPOSTO PARA BANHO DE FOSFATO - NCM: 2809.20.19

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XXXIX - COMPOSTO PARA BANHO DE DESENGRAXANTE - NCM: 2815.11.00, 2829.11.00, 2835.31.00, 2835.39.99, 2835.90.10, 2836.20.00, 3202.10.00, 3402.13.00, 3402.90.01

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XL - COMPOSTO PARA TINTAS - NCM: 3208.20.10, 3208.20.20, 3208.20.30, 3208.90.10, 3208.90.21, 3208.90.29, 3208.90.31, 3208.90.39, 3212.90.10, 3212.90.90, 3204.17.00, 3906.90.39, 3907.30.19, 3907.50.90, 3908.10.29 e 3909.50.19

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLI - COMPOSTO PARA BANHO DE ZINCO - NCM: 2817.00.20

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLII - COMPOSTO PARA BANHO DE CROMO - NCM: 2819.10.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLIII - COMPOSTO PARA PASSIVAÇÕES - NCM: 2826.11.10

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLIV - COMPOSTO PARA BANHO DE NÍQUEL - NCM: 2833.24.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLV - COMPOSTO PARA BANHO DE COBRE - NCM: 2833.25.10, 2833.25.20

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLVI - COMPOSTO PARA BANHO DE ESTANHO - NCM: 2833.29.90

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLVII - COMPOSTO PARA BANHO DE OURO - NCM: 2843.10.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLVIII - COMPOSTO PARA BANHO DE PRATA - NCM: 2843.10.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

XLIX - COMPOSTO PARA BANHO DE OXIDAÇÃO - NCM: 2815.11.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

L - COMPOSTO PARA REMOÇÃO DA CAMADA DE TINTA - NCM: 2903.12.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

LI - COMPOSTO PARA CROMAÇÃO DE PLÁSTICO - NCM: 2843.90.90

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

LII - COMPOSTO PARA CROMATIZAÇÃO - NCM: 2819.90.10 e 2819.90.20

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e

c) homogeneização da mistura.

LIII - COMPOSTO PARA CIRCUITO IMPRESSO - NCM: 2814.10.00 e 2814.20.00

- a) pesagem ou dosagem das matérias-primas;
- b) mistura dos compostos químicos; e
- c) homogeneização da mistura.

LIV - AMORTECEDOR DIANTEIRO PARA MOTOCICLETA - NCM: 8714.19.00

- a) fundição dos cilindros externos;
- b) corte dos tubos de aço que formarão o cilindro interno;
- c) tratamento térmico superficial dos tubos (têmpera);
- d) ajustagem da circunferência do tubo;
- e) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - e.1) torneamento;
 - e.2) furação;
 - e.3) rosqueamento;
 - e.4) fresagem;
 - e.5) rebarbamento;
 - e.6) retífica;
- f) inserção dos prisioneiros;
- g) polimento;
- h) banho galvânico de desengraxe;
- i) banho galvânico de alodinação;
- j) banho galvânico de niquelagem;
- k) banho galvânico de cromagem;
- l) pintura com verniz incolor;
- m) montagem no cilindro interno dos seguintes componentes:
 - m.1) tubo do assento;
 - m.2) válvulas;
 - m.3) molas;
 - m.4) bucha de óleo;
- n) dobramento da ponta do cilindro interno por roletagem;
- o) pré-montagem do retentor;
- p) acoplamento do cilindro interno no externo;
- q) inserção do parafuso central;
- r) inserção do retentor e anel elástico;
- s) cravação da data;
- t) teste de estanqueidade do conjunto;
- u) inserção da guarnição de borracha ou luva sanfonada de borracha;
- v) inserção da carga de óleo;
- w) inserção da mola do garfo; e
- x) selagem do sistema com niple de fechamento.

Observações:

- a) As operações constantes nas alíneas "j" e "k", referem-se somente ao cilindro interno;
- b) As operações constantes nas alíneas "e", "f", "g", "i" e "l" e subalínea "e.2", referem-se somente ao cilindro externo;
- c) A operação constante na alínea "b" será executada somente para o modelo HONDA KCH (CG);
- d) A operação constante na alínea "c" não será realizada para os modelos HONDA CB e KW1 e YAMAHA modelos Y102, Y104 e Y142;
- e) A operação constante na alínea "f" será executada somente para os modelos HONDA CB e KW1 e YAMAHA modelos Y102, Y104 e Y142.

LV - AMORTECEDOR TRASEIRO PARA MOTOCICLETA - NCM: 8714.19.00

- a) corte dos tubos de aço que formarão o cilindro interno e externo;
- b) tratamento térmico superficial dos tubos (têmpera);
- c) ajustagem da circunferência do tubo;
- d) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - d.1) rebarbamento;
 - d.2) retífica;

- e) soldagem do batente da mola (quando aplicável);
- f) soldagem do batente do ajustador da mola (quando aplicável);
- g) soldagem do suporte inferior na tampa;
- h) costura por indução da tampa/suporte no tubo;
- i) banho galvânico de desengraxe;
- j) banho galvânico de niquelagem;
- k) banho galvânico de cromagem;
- l) montagem do pistão no eixo;
- m) rebitagem do parafuso do pistão;
- n) inserção do tubo interno;
- o) inserção do ajustador de altura;
- p) montagem do eixo com pistão no cilindro interno;
- q) inserção da tampa no cilindro interno;
- r) selagem do cilindro interno através de roletagem da ponta do mesmo;
- s) teste de compressão;
- t) inserção por prensagem das buchas no suporte inferior e superior;
- u) inserção da mola externa; e
- v) fixação do suporte superior e ajuste do torque.

Observações:

- a) para os modelos HONDA KBB, KBZ, KAZ e KFC, serão executadas somente as etapas constantes nas alíneas "n", "r", "t" e "u";
- b) os cilindros internos e externos dos amortecedores para o modelo HONDA CB 750, serão importados em estado bruto.

LVI - CILINDRO EXTERNO DO AMORTECEDOR- NCM: 8714.19.00

- a) fundição dos cilindros externos;
- b) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - b.1) torneamento;
 - b.2) furação;
 - b.3) rosqueamento;
 - b.4) fresagem;
 - b.5) rebarbamento;
 - b.6) retífica;
- c) inserção dos prisioneiros;
- d) polimento;
- e) banho galvânico de desengraxe;
- f) banho galvânico de alodinação; e
- g) pintura com verniz incolor.

LVII - CILINDRO INTERNO DO AMORTECEDOR - NCM: 8714.19.00

- a) corte dos tubos de aço que formarão o cilindro interno;
- b) tratamento térmico superficial dos tubos (têmpera);
- c) ajustagem da circunferência do tubo;
- d) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - d.1) torneamento;
 - d.2) rosqueamento;
 - d.3) fresagem;
 - d.4) rebarbamento;
 - d.5) retífica;
- e) banho galvânico de desengraxe;
- f) banho galvânico de niquelagem; e
- g) banho galvânico de cromagem.

LVIII - CARÇA TRASEIRA DO AMORTECEDOR- NCM: 8714.19.00

- a) corte dos tubos de aço que formarão o cilindro interno e externo;
- b) tratamento térmico superficial dos tubos (têmpera);
- c) ajustagem da circunferência do tubo;
- d) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - d.1) rebarbamento;

- d.2) retífica;
- e) soldagem do batente da mola (quando aplicável);
- f) soldagem do batente do ajustador da mola (quando aplicável);
- g) soldagem do suporte inferior na tampa;
- h) costura por indução da tampa/suporte no tubo;
- i) banho galvânico de desengraxe;
- j) banho galvânico de niquelagem; e
- k) banho galvânico de cromagem.

LIX - COLUNA DE DIREÇÃO PARA MOTOCICLETA- NCM: 8714.19.00

- a) usinagem da mesa;
- b) rosqueamento da mesa;
- c) banho galvânico de desengraxe da mesa;
- d) pintura da mesa;
- e) corte dos tubos;
- f) expansão do diâmetro da ponta do tubo por estampagem;
- g) usinagem interna;
- h) inserção e soldagem da cavilha;
- i) usinagem externa;
- j) rosqueamento externo; e
- k) soldagem do tubo na mesa.

LX - CORPO DO AMORTECEDOR - NCM: 8714.19.00

- a) usinagem externa e interna dos cilindros compreendendo os seguintes processos:
 - a.1) rebarbamento;
 - a.2) retífica;
- b) soldagem do batente da mola (quando aplicável);
- c) soldagem do batente do ajustador da mola (quando aplicável);
- d) soldagem do suporte inferior na tampa;
- e) costura por indução da tampa/suporte no tubo;
- f) banho galvânico de desengraxe;
- g) banho galvânico de niquelagem;
- h) banho galvânico de cromagem;
- i) montagem do pistão no eixo;
- j) rebitagem do parafuso do pistão;
- k) inserção do tubo interno;
- l) inserção do ajustador de altura;
- m) montagem do eixo com pistão no cilindro interno;
- n) inserção da tampa no cilindro interno;
- o) selagem do cilindro interno através de roletagem da ponta do mesmo; e
- p) teste de compressão.

LXI - HASTE TRASEIRA DO AMORTECEDOR (EIXO DO PISTÃO) - NCM: 8714.19.00

- a) usinagem;
- b) rosqueamento;
- c) corte;
- d) retificação;
- e) banho galvânico de niquelagem;
- f) banho galvânico de cromagem; e
- g) polimento.

LXII - MESA SUPERIOR E MESA INFERIOR PARA MOTOCICLETA- NCM: 8714.19.00

- a) fundição das mesas;
- b) usinagem; e
- c) rosqueamento.

Observação:

A operação constante da alínea "a" será efetuada somente para a mesa superior.

LXIII - TUBO DA COLUNA DE DIREÇÃO PARA MOTOCICLETA - NCM: 8714.19.00

- a) corte dos tubos;
- b) expansão do diâmetro da ponta do tubo por estampagem;
- c) usinagem interna;
- d) inserção e soldagem da cavilha;
- e) usinagem externa; e
- f) rosqueamento externo.

LXIV - GARFO TRASEIRO PARA MOTOCICLETA - NCM: 8714.91.00

- a) soldagem da bucha, suporte de fixação, suporte do pedal de apoio, parafuso e o reforço do pedal de apoio na bucha de aço e no tubo lateral direito, formando o conjunto I;
- b) soldagem da bucha, escora "A", suporte da capa da corrente, suporte do pedal de apoio, suporte de fixação, parafuso, escora "C" e o reforço do pedal de apoio na bucha de aço do tubo lateral esquerdo, formando o conjunto II;
- c) soldagem do suporte e da aba lateral em "L" no tubo central, formando o conjunto III;
- d) soldagem dos conjuntos I, II, e III, formando o garfo traseiro;
- e) usinagem das buchas do garfo;
- f) desempenamento da peça em mesa desempenadeira;
- g) tratamento anticorrosivo; e
- h) pintura.

LXV - QUADRO PARA BICICLETA - NCM: 8714.91.00

- a) corte da barra do tubo no comprimento desejado;
- b) usinagem dos furos funcionais e de escape de gases;
- c) soldagem da abraçadeira ao tubo do selim;
- d) soldagem dos passa-fios aos tubos superior e inferior;
- e) soldagem do tubo do selim à luva do movimento central;
- f) soldagem do tubo inferior do cabeçote e a luva do movimento central;
- g) soldagem do tubo superior ao cabeçote e ao tubo do selim;
- h) soldagem do conjunto da rabeira, tubos superior, inferior e ponta da rabeira;
- i) soldagem dos pivôs cantilever dos tubos superiores da rabeira;
- j) soldagem do conjunto da rabeira ao triângulo;
- k) soldagem das travessas superior e inferior da rabeira e guia do cabo;
- l) revisão final de todos os pontos de solda;
- m) fresagem do tubo do selim;
- n) centragem e alinhamento do quadro;
- o) fosfatização;
- p) pintura; e
- q) aplicação de etiquetas e/ou serigrafia.

LXVI - SUPORTE COMPLETO PARA MOTOCICLETA- NCM: 8714.91.00

- a) estampagem da placa (recorte da chapa suporte);
- b) estampagem da lingüeta (dobramento);
- c) tamboreamento;
- d) estampagem final do suporte (dobramento);
- e) soldagem das arruelas no suporte;
- f) rebarbamento;
- g) usinagem do diâmetro interno das arruelas;
- h) usinagem do chanfro das arruelas;
- i) tamboreamento; e
- j) desempenagem da peça em gabarito especial (alinhamento dos furos).

Observação:

As operações constantes das alíneas "a", "b", "c" e "d" serão executadas a partir de janeiro de 2000.

LXVII - SUPORTE DA BORRACHA DO CAVALETE LATERAL - NCM: 8714.91.00

- a) estampagem primária do suporte (corte dos contornos e furos da peça);

- b) estampagem secundária do suporte (dobra da aba e formação da flange);
- c) soldagem da porca no suporte;
- d) estampagem final do suporte (dobramento); e
- e) rosqueamento de repasse na rosca da porca.

LXVIII - SUPORTE DO GUIDÃO - NCM: 8714.91.00

- a) soldagem das porcas no suporte;
- b) soldagem das laterais no suporte;
- c) soldagem da trava do guidão e guia de arame no tubo;
- d) soldagem do tubo no suporte;
- e) soldagem do grampo de arame no suporte do guidão;
- f) tratamento anticorrosivo; e
- g) pintura.

LXIX - SUPORTE SUPERIOR DO AMORTECEDOR TRASEIRO - NCM: 8714.91.00

- a) soldagem da junta no suporte direito;
- b) soldagem das buchas no suporte direito com junta;
- c) soldagem da porca na chapa de apoio "B";
- d) soldagem do suporte esquerdo na chapa de apoio "B" com porca;
- e) soldagem de reforço no conjunto suporte mais chapa de apoio "B";
- f) soldagem do suporte direito com junta e buchas no conjunto suporte mais chapa de apoio "B";
- g) soldagem da porca na chapa de apoio "B";
- h) soldagem da chapa de apoio "B" na chapa de apoio "C";
- i) prensagem de desempenamento da peça;
- j) tamboreamento;
- k) rebarbamento;
- l) rosqueamento de repasse das porcas;
- m) rosqueamento do pivô; e
- n) rosqueamento de repasse na rosca do pivô.

LXX - TUBO GUIA DA DIREÇÃO - NCM: 8714.91.00

- a) usinagem interna do tubo guia;
- b) estampagem das placas de apoio lateral;
- c) dobramento da borda de contato das placas de apoio lateral;
- d) soldagem dos tubetes nas placas de apoio lateral, formando a fixação lateral;
- e) soldagem das lingüetas e da fixação lateral no tubo guia; e
- f) rebarbamento.

LXXI - CUBOS DE RODA DIANTEIRO E TRASEIRO - NCM: 8714.93.00

- a) prensagem das caixas de esferas no tubo central;
- b) prensagem das fiações no subconjunto do tubo central com as caixas;
- c) corte do eixo do tubo no tamanho e comprimento desejado;
- d) usinagem das roscas nas duas extremidades;
- e) tratamento superficial com zincagem;
- f) montagem do cone fixo e separador do eixo, com travamento pela contra-porca;
- g) montagem do eixo no conjunto do tubo central, com a inserção dos seguintes componentes:
 - g.1) esferas;
 - g.2) cone regulável;
 - g.3) contra-porca; e
- h) regulagem dos rolamentos.

LXXII - BRAÇO DE ACIONAMENTO DE FREIO - NCM: 8714.94.90

- a) lixamento; e
- b) prensagem da peça.

LXXIII - CONJUNTO CÁLIPER (PINÇA DE FREIO) - NCM: 8714.94.90

- a) montagem do calíper, compreendendo as seguintes etapas:
 - a.1) inserção da tampa de sangria no parafuso de sangria;

- a.2) inserção do parafuso de sangria no corpo do cáliper;
- a.3) inserção do retentor de pó e da guarnição no pistão;
- a.4) inserção do pistão completo no corpo do cáliper;
- a.5) inserção do pino com bucha e do pino guia da alça no corpo do cáliper;
- a.6) fixação do pino da contra-placa e da tampa na alça;
- a.7) fixação da mola da pastilha no corpo do cáliper;
- a.8) fixação do suporte do cáliper na alça;
- a.9) inserção do pino da alça no corpo do cáliper;
- a.10) inserção da tampa do pino no pino da alça;
- a.11) inserção das pastilhas e montagem da alça no corpo do cáliper; e
- a.12) inserção do tampão no corpo do cáliper.

LXXIV - CONJUNTO CILINDRO MESTRE - NCM: 8714.94.90

- a) montagem do subconjunto pistão, compreendendo as seguintes etapas:
 - a.1) inserção dos reservatórios primário e secundário no pistão;
 - a.2) inserção do anel da mola no pistão;
 - a.3) inserção da mola no pistão;
 - a.4) inserção da capa do pistão;
- b) montagem do subconjunto pistão no corpo do cilindro mestre;
- c) montagem do diafragma, placa do diafragma, separador e tampa no reservatório de fluido do corpo;
- d) montagem do subconjunto alavanca com protetor, compreendendo as seguintes etapas:
 - d.1) inserção do interruptor de freio na alavanca;
 - d.2) inserção do parafuso da articulação;
 - d.3) inserção da porca da flange;
- e) montagem do subconjunto alavanca com protetor no corpo do cilindro mestre;
- f) montagem do suporte do cilindro mestre no corpo do cilindro mestre;
- g) montagem da placa de reflexão e anel elástico no corpo do cilindro mestre;
- h) montagem do subconjunto alavanca com protetor no corpo do cilindro mestre;
- i) montagem do medidor de desgaste no corpo do cilindro mestre;
- j) montagem do tampão e parafuso do tampão no corpo do cilindro mestre; e
- k) fixação do protetor da alavanca do freio na alavanca.

LXXV - CONJUNTO SAPATA DE FREIO - NCM: 8714.94.90

- a) fusão da liga de alumínio;
- b) vazamento da liga fundida no molde;
- c) resfriamento do molde e retirada da peça moldada;
- d) polimento;
- e) usinagem;
- f) tratamento químico;
- g) pintura;
- h) aplicação de cola na sapata; e
- i) montagem e fixação da lona na sapata.

LXXVI - FREIO PARA BICICLETA - NCM: 8714.94.90

- a) estampagem da chapa do freio;
- b) rebarbamento;
- c) pintura; e
- d) integração dos demais componentes.

LXXVII - PAINEL DE FREIO COMPLETO - NCM: 8714.94.90

- a) fusão da liga de alumínio;
- b) vazamento da liga fundida no molde;
- c) resfriamento do molde e retirada da peça moldada;
- d) jateamento da peça com granalha;
- e) usinagem da peça;
- f) tratamento químico da peça;
- g) pintura da peça;
- h) montagem completa do painel, compreendendo as seguintes etapas:
 - h.1) montagem da came do freio;
 - h.2) montagem da sapata do freio;

- h.3) montagem do vedador de pó da came;
- h.4) montagem do indicador de freio;
- h.5) montagem do braço do freio;
- h.6) montagem do parafuso da flange;
- h.7) montagem da porca; e
- h.8) retificação do contorno externo da sapata.

LXXVIII - PEDAL DE FREIO - NCM: 8714.96.00

- a) lixamento do tubo;
- b) prensagem do tubo (encurvamento);
- c) usinagem das extremidades do tubo (recorte);
- d) inserção e soldagem do reforço interno no tubo;
- e) soldagem da bucha de aço no tubo;
- f) soldagem da alavanca central na bucha;
- g) soldagem do engate da mola no tubo;
- h) brochamento do diâmetro interno da bucha;
- i) soldagem da sapata do pedal no tubo; e
- j) rebarbamento.

LXXIX - PEDALEIRA CENTRAL - NCM: 8714.96.00

- a) soldagem do pino de apoio do descanso no suporte lateral;
- b) soldagem do suporte lateral com pino e demais peças na barra do estribo, formando a pedaleira;
- c) tratamento anticorrosivo; e
- d) pintura.

LXXX - PEDIVELA COM RODA DENTADA - NCM: 8714.96.00

- a) usinagem e escareação do furo para tomada do pedal;
- b) usinagem das roscas direita e esquerda para as tomadas dos pedais;
- c) estampagem dos dentes das rodas dentadas;
- d) estampagem do encaixe central das rodas dentadas;
- e) rebitagem do conjunto de rodas dentadas;
- f) pintura; e
- g) rebitagem das rodas dentadas à pedivela direita.

LXXXI - PEDIVELA PARA BICICLETAS - NCM: 8714.96.00

- a) usinagem e escareação do furo para tomada do pedal;
- b) usinagem das roscas direita e esquerda para as tomadas dos pedais; e
- c) pintura.

LXXXII - SUPORTE DO PEDAL DE FREIO TRASEIRO - NCM: 8714.96.00

- a) estampagem da chapa suporte (dobramento);
- b) furação da chapa suporte;
- c) soldagem interna e externa da bucha roscada na chapa suporte;
- d) soldagem da bucha pivô na extremidade do conjunto gerado na etapa anterior;
- e) soldagem do contorno da bucha pivô;
- f) soldagem do suporte de arame no conjunto gerado na etapa anterior;
- g) rebarbamento;
- h) rosqueamento de repasse na rosca da bucha roscada; e
- i) usinagem do diâmetro interno da bucha pivô.

LXXXIII - CAVALETE CENTRAL - NCM: 8714.99.00

- a) corte do tubo;
- b) prensagem do tubo (encurvamento);
- c) usinagem das extremidades do tubo (recorte);
- d) calibragem da curva do tubo em gabarito;
- e) estampagem da concha suporte;
- f) corte do tubo eixo;
- g) montagem do tubo eixo na concha suporte e prensagem do colarinho do tubo;

- h) estampagem da barra de apoio (dobramento);
- i) soldagem da concha suporte, tubo principal, chapa de reforço, placa trava, barra de apoio e rebite da mola;
- j) soldagem da sapata do pedal no tubo;
- k) rebarbamento;
- l) desempenagem da peça em gabarito especial;
- m) usinagem do diâmetro interno do tubo eixo (brochamento);
- n) fosfatização; e
- o) pintura.

LXXXIV - CAVALETE LATERAL - NCM: 8714.99.00

- a) estampagem do suporte da borracha;
- b) dobramento das abas do suporte da borracha;
- c) soldagem da porca no suporte da borracha;
- d) rosqueamento de repasse na rosca da porca;
- e) soldagem do pivô no tubo interno de reforço;
- f) inserção do tubo interno com pivô no tubo externo, formando o tubo do cavalete;
- g) dobramento do tubo do cavalete;
- h) usinagem da extremidade do tubo do cavalete;
- i) usinagem do furo do gancho da mola no tubo do cavalete;
- j) soldagem da sapata no tubo do cavalete;
- k) soldagem do suporte da borracha e do gancho da mola no tubo do cavalete;
- l) rebarbamento;
- m) fosfatização;
- n) pintura;
- o) rosqueamento do pivô; e
- p) rosqueamento de repasse na rosca do pivô.

LXXXV - CONJUNTO DE MUDANÇA DE VELOCIDADE (CÂMBIO) - NCM: 8714.99.00

- a) montagem dos descarrilhadores;
- b) rebitagem dos acionadores/tensionadores nos descarrilhadores; e
- c) montagem dos demais componentes.

LXXXVI - RODA DENTADA - NCM: 8714.99.00

- a) estampagem dos dentes das rodas dentadas;
- b) estampagem do encaixe central das rodas dentadas;
- c) rebitagem do conjunto de rodas dentadas; e
- d) pintura.

LXXXVII - RODA LIVRE - NCM: 8714.99.00

- a) estampagem dos dentes;
- b) estampagem do encaixe central da roda dentada;
- c) tratamento térmico de cementação;
- d) montagem das esferas, calços de folga e cone regulável; e
- e) montagem das rodas dentadas e separadores.

LXXXVIII - SUPORTE DO TANQUE DE COMBUSTÍVEL - NCM: 8714.99.00

- a) soldagem das porcas no suporte; e
- b) soldagem dos lados do suporte.

LXXXIX - TUBO DA GARUPA DIREITO/ESQUERDO - NCM: 8714.99.00

- a) tratamento anticorrosivo; e
- b) pintura.

XC - GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO) PARA MOTOCICLETA - NCM: 8511.50.10

- a) montagem do subconjunto rotor, compreendendo as seguintes etapas:
 - a.1) integração do rotor, imã e pólo magnético;

- a.2) aquecimento em estufa para dilatação das peças;
- a.3) aplicação de cola entre o rotor, ímã e pólo magnético;
- a.4) recalagem da ponta do rotor;
- a.5) prensagem do rotor, ímã, pólo magnético, espaçador magnético e calço magnético;
- a.6) aquecimento do conjunto da etapa anterior, para encaixe do segundo espaçador magnético;
- a.7) integração da base principal e o cubo rotor;
- a.8) rebitagem do cubo rotor;
- a.9) marcação do ponto de ignição;
- a.10) gravação do subconjunto rotor;
- a.11) usinagem do rotor;
- a.12) balanceamento do subconjunto motor;
- a.13) teste;
- a.14) montagem do came e do apoio magnético;
- a.15) montagem e fixação da mola presilha e arruela;
- a.16) magnetização do rotor;
- b) montagem do subconjunto estator, compreendendo as seguintes etapas:
 - b.1) montagem dos conjuntos de bobinas na base principal;
 - b.2) montagem do cabo e fixação das bobinas;
 - b.3) interligação das bobinas;
 - b.4) montagem e fixação do platinado;
 - b.5) montagem e ajustagem do filtro;
 - b.6) montagem e fixação do retentor com anel elástico; e
 - b.7) acoplamento do rotor com o estator.

Observação:

- a) os geradores modelos KAS, KBW, KBB, KW1 e KW8 não possuem o insumo calço magnético;
- b) os geradores modelos KBW, KBB, KW1 e KW8 não possuem o insumo espaçador calço magnético;
- c) a etapa constante na sublinha "a.4" será realizada somente nos modelos KBW, KBB, KW1; KW8, GCE e KAS;
- d) as etapas constantes nas sublinhas "a.5", "b.1", "b.2" e "b.3" serão realizadas somente nos modelos 397 e 441;
- e) as etapas constantes nas sublinhas "a.6", "a.7", "a.14", "a.15", "b.4", "b.5" e "b.6" serão realizadas somente no modelo 397;
- f) a etapa constante na sublinha "a.9" será realizada somente nos modelos 441, KAS, KGO, GCE;
- g) a etapa constante na sublinha "a.11" será realizada somente nos modelos KAS, KBW, KBB, KW1 e KW8.

XCI - SISTEMA DE EMBREAGEM PARA MOTOCICLETA - NCM: 8714.19.00

- a) fusão da liga de alumínio;
- b) fundição:
 - b.1) carcaça externa;
 - b.2) engrenagem primária;
 - b.3) placa de fixação da carcaça;
 - b.4) platô de pressão;
 - b.5) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - b.6) cubo central;
- c) estampagem;
 - c.1) anel de separação;
 - c.2) placa de fixação do conjunto embreagem;
- d) usinagem;
- e) rebarbação;
 - e.1) carcaça externa;
 - e.2) engrenagem primária;
 - e.3) placa de fixação da carcaça;
 - e.4) platô de pressão;
 - e.5) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - e.6) cubo central;
- f) fresagem (1):
 - f.1) carcaça externa;
 - f.2) engrenagem primária;
 - f.3) placa de fixação da carcaça;
 - f.4) anel de separação;
 - f.5) platô de pressão;

- f.6) placa de fixação do conjunto embreagem;
- f.7) cubo central;
- g) fresagem (2):
 - g.1) carcaça externa;
 - g.2) engrenagem primária;
 - g.3) placa de fixação da carcaça;
 - g.4) anel de separação;
 - g.5) platô de pressão;
 - g.6) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - g.7) cubo central;
- h) escareamento;
 - h.1) carcaça externa;
 - h.2) engrenagem primária;
 - h.3) placa de fixação da carcaça;
 - h.4) anel de separação;
 - h.5) platô de pressão;
 - h.6) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - h.7) cubo central;
- i) broqueamento;
 - i.1) carcaça externa;
 - i.2) engrenagem primária;
 - i.3) placa de fixação da carcaça;
 - i.4) platô de pressão;
 - i.5) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - i.6) cubo central;
- j) montagem da carcaça externa, compreendendo a agregação das seguintes partes:
 - j.1) carcaça externa;
 - j.2) engrenagem primária;
 - j.3) regulador da embreagem;
 - j.4) placa de fixação da carcaça;
 - j.5) rebite 4mm
- k) montagem do conjunto de embreagem, compreendendo a agregação das seguintes partes:
 - k.1) carcaça externa montada;
 - k.2) platô de pressão;
 - k.3) cubo central;
 - k.4) anel de separação;
 - k.5) placa de fixação do conjunto embreagem;
 - k.6) disco de embreagem;
 - k.7) arruela 20mm;
 - k.8) parafuso com flange 6x22;
 - k.9) mola da embreagem;
 - k.10) assento do anel "judder";
 - k.11) anel "judder";
 - k.12) disco de fricção;
 - k.13) carcaça interna com engrenagem;
 - k.14) regulador da embreagem;
 - k.15) arruela "swingarm";
 - k.16) assento da mola do disco de embreagem;
 - k.17) mola do disco de embreagem;
 - k.18) regulador da mola A; e
 - k.19) regulador da mola B.

Observações:

- a) Para o modelo GCE serão executadas as etapas constantes nas subalíneas "c.1", "c.2", "e.5", "f.4", "f.6", "g.4", "g.6", "h.4", "h.6", "i.5", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.7", "k.8", "k.9", "k.12", "k.13" e "k.14";
- b) Para o modelo MCG serão executadas as etapas constantes nas subalíneas "b.1", "b.6", "c.1", "e.1", "e.4", "e.6", "f.1", "f.4", "f.5", "f.7", "g.1", "g.4", "g.5", "g.7", "h.1", "h.4", "h.5", "h.7", "i.1", "i.4", "i.6", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.10", "k.11", "k.12", "k.15", "k.16", "k.17", "k.18" e "k.19";
- c) Para o modelo KBZ serão executadas as etapas constantes na alínea "j" e subalíneas "b.1", "b.2", "b.3", "b.4", "b.5", "c.1", "e.1", "e.2", "e.3", "e.4", "e.5", "f.1", "f.2", "f.3", "f.4", "f.5", "f.6", "g.1", "g.2", "g.3", "g.4", "g.5", "g.6", "h.1", "h.2", "h.3", "h.4", "h.5", "h.6", "i.1", "i.2", "i.3", "i.4", "i.5", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.7", "k.8" e "k.9";

d) Para o modelo KBB serão executadas as etapas constantes na alínea "j" e subalíneas "b.1", "b.2", "b.3", "b.4", "b.5", "c.1", "e.1", "e.2", "e.4", "f.1", "f.2", "f.3", "f.4", "f.5", "g.1", "g.2", "g.3", "g.4", "g.5", "g.6", "h.1", "h.2", "h.3", "h.4", "h.5", "h.6", "i.1", "i.2", "i.3", "i.4", "i.5", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.7", "k.8" e "k.9";

e) Para o modelo KCH serão executadas as etapas constantes na alínea "j" e subalíneas "b.1", "b.2", "b.3", "b.4", "b.5", "c.1", "e.1", "e.2", "e.3", "e.4", "e.5", "f.1", "f.2", "f.3", "f.4", "f.5", "f.6", "g.1", "g.2", "g.3", "g.4", "g.5", "g.6", "h.1", "h.2", "h.3", "h.4", "h.5", "h.6", "i.1", "i.2", "i.3", "i.4", "i.5", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.7", "k.8" e "k.9";

f) Para o modelo KBW serão executadas as etapas constantes na alínea "j" e subalíneas "b.1", "b.2", "b.3", "b.4", "b.5", "c.1", "e.1", "e.2", "e.3", "e.4", "e.5", "f.1", "f.2", "f.3", "f.4", "f.5", "f.6", "g.1", "g.2", "g.3", "g.4", "g.5", "g.6", "h.1", "h.2", "h.3", "h.4", "h.5", "h.6", "i.1", "i.2", "i.3", "i.4", "i.5", "k.1", "k.2", "k.3", "k.4", "k.5", "k.6", "k.7", "k.8", "k.9", "k.10" e "k.11".

XCII - CONJUNTO BALANCIM DO ESCAPE - NCM 8409.91.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCIII - CONJUNTO TAMPA DO ROTOR DO FILTRO DE ÓLEO - NCM 8409.91.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCIV - CONJUNTO BOMBA DE ÓLEO - NCM 8413.30.30

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCV - CONJUNTO FAROL - NCM 8412.20.11

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCVI - CONJUNTO FILTRO DE AR - NCM 8415.90.00

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCVII - CONJUNTO INSTRUMENTOS - NCM 8714.99.00

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCVIII - CONJUNTO LANTERNA TRASEIRA - NCM 8512.20.29

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

XCIX - CONJUNTO SUPORTE DA BATERIA - NCM 8714.19.00

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

C - JOGO DO CABEÇOTE - NCM 8409.91.12

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

CI - MOTOR DE PARTIDA - NCM 8409.99.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

CII - PLACA DE ACIONAMENTO DA EMBREAGEM - NCM 8409.91.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

CIII - SUBCONJUNTO PINO DE EMPUXO - NCM 8409.91.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

CIV - SUBCONJUNTO TAMPA DO CABEÇOTE - NCM 8409.91.90

- a) montagem dos subconjuntos; e
- b) montagem final.

CV - BRAÇO DE ANCORAGEM - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CVI - BUCHA DA JUNTA DO TUBO DE ESCAPAMENTO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CVII - CONJUNTO TUBO DE RESPIRO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CVIII - CAPA DO GARFO DIANTEIRO - NCM 8714.91.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CIX - JUNÇÃO DO TUBO DE ESCAPAMENTO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CX - PEDAL DE APOIO - NCM 8714.96.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXI - PEDAL DE APOIO TRASEIRO - NCM 8714.96.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXII - PEDAL DE CÂMBIO - NCM 8714.96.00

- a) prensagem (estamparia) (quando aplicável);
- b) rebarbação (quando aplicável);
- c) polimento (quando aplicável);
- d) cromagem (quando aplicável); e
- e) montagem.

CXIII - PLACA DO DUTO DE AR - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXIV - PLACA INFERIOR - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXV - PLACA TRAVESSA INFERIOR TRASEIRA - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXVI - PROTETOR DO MOTOR - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXVII - REFORÇO DO CONECTOR DO REGISTRO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXVIII - REFORÇO DO PEDAL DE APOIO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXIX - SUPORTES DIVERSOS PARA MOTOCICLETA- NCM 8714.19.00

- a) prensagem (estamparia); e
- b) rebarbação.

CXX - EIXO DO PEDAL DE PARTIDA - NCM 8714.19.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXI - EIXO SELETOR DE MARCHA - NCM 8409.91.90

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXII - PRESILHA DO CABO DO VELOCÍMETRO - NCM 8714.19.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXIII - PROTETOR DO SILENCIOSO - NCM 8714.19.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXIV - PROTETOR DA JUNÇÃO DO ESCAPAMENTO - NCM 8714.19.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXV - PROTETOR DO TUBO DO ESCAPAMENTO - NCM 8714.19.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXVI - TUBOS DIVERSOS CORTADOS - NCM 8714.91.00

- a) corte dos tubos; e
- b) rebarbação.

CXXVII - SUB-TUBO DO CHASSI - NCM 8714.91.00

- a) corte dos tubos; e
- b) rebarbação.

CXXVIII - BARRA PRINCIPAL - NCM 8714.91.00

- a) corte dos tubos; e
- b) rebarbação.

CXXIX - PLACA DO PARALAMA DIANTEIRO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem;
- b) furação; e
- c) cromagem.

CXXX - BRAÇADEIRA DO SILENCIOSO - NCM 8714.19.00

- a) prensagem;
- b) furação; e
- c) cromagem.

CXXXI - CAIXA DO CONECTOR - NCM 8714.19.00

- a) prensagem;
- b) furação; e
- c) cromagem.

CXXXII - ARO DIANTEIRO PARA MOTOCICLETA - NCM 8714.92.00

- a) prensagem (conformação);
- b) soldagem;
- c) furação;
- d) polimento; e
- e) cromagem.

CXXXIII - ARO TRASEIRO PARA MOTOCICLETA - NCM 8714.92.00

- a) prensagem (conformação);
- b) soldagem;
- c) furação;
- d) polimento; e
- e) cromagem.

CXXXIV - RODA DIANTEIRA PARA MOTOCICLETA - NCM 8714.99.00

- a) prensagem (conformação);
- b) soldagem;
- c) furação;
- d) polimento;
- e) cromagem; e
- f) montagem.

CXXXV - RODA TRASEIRA PARA MOTOCICLETA - NCM 8714.99.00

- a) prensagem (conformação);
- b) soldagem;
- c) furação;

- d) polimento;
- e) cromagem; e
- f) montagem.

CXXXVI - PEDAL DE PARTIDA - NCM 8714.96.00

- a) polimento;
- b) cromagem; e
- c) montagem.

CXXXVII BAGAGEIRO TRASEIRO - NCM 8714.19.00

- a) corte dos tubos;
- b) dobramento;
- c) soldagem;
- d) jateamento; e
- e) pintura.

CXXXVIII - ASSENTO COMPLETO - NCM 8714.11.00

- a) moldagem da espuma;
- b) confecção da capa; e
- c) montagem do assento.

CXXXIX - ALMOFADA DO ASSENTO - NCM 8714.19.00

- a) moldagem da espuma;

CXL - BOLSA TRASEIRA - NCM 8714.19.00

- a) confecção da bolsa.

CXLI - CAPA DO ASSENTO - NCM 8714.19.00

- a) confecção da capa.

CXLII - ESCAPAMENTO COMPLETO - NCM 8714.19.00

- a) corte dos tubos;
- b) prensagem;
- c) furação;
- d) soldagem;
- e) polimento;
- f) cromagem; e
- g) montagem.

CXLIII - GUIDÃO COMPLETO PARA MOTOCICLETA - NCM 8714.91.00

- a) corte dos tubos;
- b) prensagem;
- c) dobramento;
- d) furação;
- e) soldagem;
- f) polimento;
- g) cromagem; e
- h) montagem.