

**MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR**  
**SUPERINTENDÊNCIA DA ZONA FRANCA DE MANAUS**  
**SUFRAMA**

PORTARIA N.º 107, DE 17 DE ABRIL DE 2000

O SUPERINTENDENTE DA ZONA FRANCA DE MANAUS, em exercício, no uso de suas atribuições legais e considerando o que dispõe o caput e o parágrafo 4º do Art. 1º do Decreto N.º 2.891, de 22 de dezembro de 1998, e os termos do Projeto de Diversificação da empresa DENSO INDUSTRIAL DA AMAZÔNIA LTDA., aprovado pelo Conselho de Administração desta Autarquia, em sua 188ª Reunião Ordinária, realizada em 07 de abril de 2000, conforme o Parecer Técnico de Projeto N.º 007/2000, da Superintendência Adjunta de Projetos, resolve:

Art. 1º PUBLICAR os Processos Produtivos Básicos dos produtos ROTOR PARA GERADOR (ALTERNADOR) PARA MOTOCICLETA - NCM 8511.90.00 e ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR) PARA MOTOCICLETA - NCM 8511.90.00, sendo obrigatória a execução de todas as suas etapas na Zona Franca de Manaus, conforme a seguir:

ROTOR PARA GERADOR (ALTERNADOR) PARA MOTOCICLETA - NCM 8511.90.00

ETAPA    DESCRIÇÃO DA ETAPA

- 01    Recebimento, conferência e inspeção de insumos.
- 02    Colocação do espaçador, ferrites e suporte de fixação dos ferrites na carcaça, formando o conjunto rotor.
- 03    Aquecimento por indução do conjunto do rotor.
- 04    Aplicação de cola no conjunto do rotor.
- 05    Prensagem do conjunto rotor para dobrar aba da carcaça do rotor.
- 06    Cura e resfriamento do conjunto montado.
- 07    Colocação do cubo no conjunto rotor, e em seguida inserção e prensagem de rebites no rotor montado.
- 08    Marcação da data e número de identificação do rotor montado.
- 09    Desbaste do ponto de ignição.
- 10    Teste de balanceamento e/ou balanceamento.
- 11    Magnetização do rotor montado.
- 12    Controle de qualidade, armazenagem temporária e expedição.

ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR) PARA MOTOCICLETA - NCM 8511.90.00

ETAPA    DESCRIÇÃO DA ETAPA

- 01    Recepção, inspeção e estocagem de insumos.
- 02    Fixação do sensor na base (aplicável nos modelos que possuem base).
- 03    Fixação dos enrolamentos à base (aplicável nos modelos que possuem base).
- 04    Soldagem dos cabos aos enrolamentos.
- 05    Colocação do retentor e do anel de retenção (aplicável nos modelos que possuem retentor e anel de retenção).
- 06    Teste elétrico e funcionamento.
- 07    Controle de qualidade, armazenagem temporária e expedição.

Art. 2º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

**NILTON SACENCO KORNIJEZUK**