

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 139, DE 15 DE JUNHO DE 2011

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 52000.025599/2005-19, de 15 de novembro de 2005, resolvem:

Art.1º O Processo Produtivo Básico para os produtos CICLOELÉTRICO (CICLOMOTORIZADO ELÉTRICO), MOTOCICLETA ELÉTRICA E MOTONETA ELÉTRICA, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial nº 348, de 4 de novembro de 2005, passa a ser o seguinte:

I - fabricação de partes, peças e subconjuntos, a partir das seguintes operações, quando aplicáveis:

- a) estampagem (corte, dobra, formatação, embutimento ou outros);
- b) fundição ou injeção de alumínio, magnésio ou chumbo;
- c) forjamento;
- d) sinterização;
- e) usinagem;
- f) pintura;
- g) polimento;
- h) moldagem plástica;
- i) vulcanização;
- j) tratamento anti-corrosivo, (fosfatização ou outros);
- l) soldagem e/ou cravação;
- m) tratamento de superfície (zincagem, cromação, niquelação, anodização ou outros);
- n) tratamento térmico (têmpera, cementação, revenimento, endurecimento ou outros)
- o) confecção em couro sintético ou natural; e
- p) montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso

II - soldagem final no chassi de, no mínimo, 4 (quatro) das partes definidas a seguir:

- a) tubo de direção;
- b) suporte do motor;
- c) caixa e/ou suporte de bateria;

- d) suporte do selim;
- e) suporte dos amortecedores;
- f) suporte do garfo traseiro;
- g) suporte dianteiro e/ou traseiro dos estribos;
- h) tubo estrutural superior; e
- i) tubo estrutural inferior.

III - pintura do chassi.

IV - montagem:

- a) montagem do motor elétrico a partir de partes e peças; e
- b) montagem completa do produto final.

§ 1º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas descritas no inciso I deste artigo, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção acima descritas, poderão ser realizadas por terceiros, exceto a etapa constante da alínea “b” do inciso IV, que não poderá ser objeto de terceirização.

§ 3º A Superintendência da Zona Franca de Manaus - SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao chassi, no que se refere ao cumprimento do disposto do inciso IV.

§ 4º Para efeito do cumprimento dos processos de fabricação definidos no inciso I, não serão consideradas as operações realizadas nos seguintes componentes ou peças: espaçadores, (excluídos os de garfos e/ou de balança traseira e de rodas), grampos, cliques, porcas, arruelas, parafusos, chavetas, pinos, bujões, contrapinos, anéis elásticos, coxins, adesivos, buchas, molas, retentores, lâmpadas, soquetes, conectores, fios, cabos de acelerador, braçadeiras, mangueiras e guarnições.

Art. 2º O disposto nos incisos II e III do art. 1º ficará dispensado, até o limite de produção de 20.000 (vinte mil) unidades de chassis soldados e pintados, no ano calendário, de quaisquer modelos, a critério das empresas.

Parágrafo único. O eventual volume remanescente da dispensa, não utilizado no ano calendário, poderá ser utilizado no ano subsequente.

Art. 3º Para o cumprimento dos processos de fabricação definidos no inciso I, as empresas fabricantes deverão realizar uma quantidade mínima de 45 (quarenta e cinco) operações de industrialização.

Art. 4º Quando a produção no ano calendário, for inferior a 20.000 (vinte mil) unidades, o limite mínimo de operações estabelecido no artigo anterior poderá ser reduzido para 30 (trinta) operações.

Art. 5º Fica temporariamente dispensada a montagem dos seguintes componentes: motor elétrico, conjunto de baterias, carregador de baterias e controlador eletrônico.

Art. 6º Entende-se por peça, o insumo material resultante do beneficiamento de, pelo menos, um componente singelo, resultando em uma unidade autônoma com função específica, no estado e forma que se apresenta pelo seu fabricante original, para comercialização em escala industrial, ou para o mercado de reposição.

Art. 7º Entende-se como operação, a realização completa em uma determinada peça de, pelo menos, um dos processos definidos no inciso I, não sendo consideradas as repetições de etapas em um mesmo processo como operações cumulativas.

Art. 8º As peças idênticas em um mesmo modelo serão contabilizadas como se fossem uma única peça.

Art. 9º 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, por meio de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia.

Art. 10. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 11. Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 348, de 4 de novembro de 2005.

FERNANDO DAMATA PIMENTEL

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

ALOIZIO MERCADANTE OLIVA

Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia