

Edição Número 220 de 12/11/2003

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior Gabinete do Ministro
PORTARIA INTERMINISTERIAL N o 475, DE 7 DE NOVEMBRO DE 2003

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR - INTERINO e DA CIÊNCIA E TECNOLOGIA - INTERINO, no uso das atribuições que lhes confere o art. 87, parágrafo único, inciso II, da Constituição Federal, e tendo em vista o disposto no § 6 o do art. 7 o do Decreto-Lei n o 288, de 28 de fevereiro de 1967, resolvem:

Art. 1 o Estabelecer para CONJUNTOS, PARTES E PEÇAS PARA IRRADIADOR INDUSTRIAL, MODELOS RADIAÇÃO FEIXE DE ELÉTRONS E RADIAÇÃO GAMA, produzidos na Zona Franca de Manaus, os seguintes processos produtivos básicos:

I EQUIPAMENTO DE RADIAÇÃO FEIXE DE ELÉTRONS

I.1 - CONJUNTO CONTROLE

I.1.1 - SUBCONJUNTO CONTROLE CENTRAL

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.2 - SUBCONJUNTO CONTROLE INTERNO REMOTO

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.3 - SUBCONJUNTO COMANDOS DAS ESTEIRAS

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.4 SUBCONJUNTO CONTROLE DA TRAVA DE SEGURANÇA DO ACELERADOR LINEAR

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.5 - SUBCONJUNTO CONTROLE DA ENTRADA DA CÂMARA DE IRRADIAÇÃO

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.6 - SUBCONJUNTO CONTROLE DO TERMINAL DO OPERADOR

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.7 - SUBCONJUNTO CONTROLE REMOTO DO TERMINAL DO OPERADOR

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.1.8 - SUBCONJUNTO CONTROLE DO ACELERADOR LINEAR

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

I.2 - CONJUNTO FONTE (TORRE E POÇO)

I.2.1 - SUBCONJUNTO TRANSFORMADOR DE PULSO

- a) corte, dobra e solda do tanque; e
- b) montagem de filtros e elementos de fixação.

I.2.2 - SUBCONJUNTO MODULADOR

- a) confecção das fiações elétricas; e
- b) corte, dobra, solda e furação dos elementos de fixação.

I.2.3 - SUBCONJUNTO GUIA DE ONDAS E VÁLVULA DE POTÊNCIA

- a) confecção das fiações elétricas; e
- b) corte, dobra, solda e furação dos elementos de fixação.

I.2.4 - SUBCONJUNTO ACELERADOR LINEAR

- a) corte, dobra, solda e furação da corneta de varredura, dos elementos de fixação e das peças de controle e direcionamento do fluxo de elétrons.

I.3 CONJUNTO VENTILAÇÃO DO ACELERADOR LINEAR

- a) corte, dobra, solda e furação da flange, dos elementos de fixação e das peças de controle e direcionamento do fluxo de ar;
- b) confecção das fiações elétricas; e
- c) montagem do motor na base.

I.4 - CONJUNTO CIRCUITO DE NITROGÊNIO

- a) dobra, solda e furação da base;
- b) fixação do conjunto; e
- c) corte, rosqueamento e fixação das conexões das tubulações do conjunto.

I.5 - CONJUNTO EXAUSTÃO DE OZÔNIO

- a) corte, dobra e solda da base soleira do dispositivo de exaustão;
- b) corte, dobra e solda dos dutos de ar, das coifas e grelhas de suporte para filtro; e
- c) corte, dobra e solda do painel de acionamento do motor elétrico do exaustor.

I.6 - CONJUNTO TRAVAS DE SEGURANÇA

- a) fixação dos terminais;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) fixação das travas magnéticas da porta de segurança antipessoal.

I.7 - CONJUNTO GERADOR DE RAIOS X

- a) dobra, solda e furação da base e fixação da placa alvo, quando aplicável; e
- b) confecção da fiação elétrica.

II - EQUIPAMENTO DE RADIAÇÃO GAMA

II.1 - CONJUNTO CONTROLE

II.1.1 - SUBCONJUNTO CONTROLE CENTRAL

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

II.1.2 SUBCONJUNTO CONTROLE INTERNO REMOTO

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

II.2 - CONJUNTO ELÉTRICO E DE DISTRIBUIÇÃO

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

II.3 - CONJUNTO CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL E DE CONTROLE

- a) corte, dobra e solda das peças metálicas do quadro;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

II.4 - CONJUNTO TRATAMENTO DE ÁGUA (DESMINERALIZADOR E RESFRIADOR DE LÍQUIDOS)

- a) corte, rosqueamento e fixação das conexões dos tubos de interligação do conjunto;
- b) corte, dobra e solda da base soleira dos tanques de carbono, cátion e ânion e da base do resfriador de líquidos;
- c) confecção da fiação elétrica;
- d) montagem de peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro;
- e) corte, dobra e solda do forro da piscina; e
- f) corte, dobra, solda, furação e rosqueamento dos corrimãos de segurança e suas bases de fixação.

II.5 - CONJUNTO PLACA DA FONTE

- a) corte, dobra, solda e furação da base e fixação do conjunto;
- b) corte, dobra, solda, furação e rosqueamento do protetor antichoque; e
- c) corte, dobra, solda e furação da placa da fonte.

II.6 - CONJUNTO TRAVAS E EQUIPAMENTOS DE SEGURANÇA

- a) fixação dos terminais;
- b) confecção da fiação elétrica; e
- c) fixação das travas magnéticas da porta de segurança antipessoal.

II.7 - CONJUNTO COMBATE A INCÊNDIO

- a) corte, dobra e solda do corpo de alojamento da bomba submersa;
- b) corte, dobra e solda do painel elétrico da bomba;
- c) confecções das fiações elétricas; e
- d) montagem das peças e subconjuntos elétricos e mecânicos do quadro.

II.8 - CONJUNTO EXAUSTÃO DE OZÔNIO

- a) corte, dobra e solda da base soleira do dispositivo de exaustão;
- b) corte, dobra e solda dos dutos de ar, das coifas e grelhas de suporte para filtro; e
- c) corte, dobra e solda do painel de acionamento do motor exaustor.

§ 1º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, excetuando-se as finalizações, acabamentos e interconexões ao sistema

controlador lógico programável e aos demais equipamentos de controle, supervisão, segurança e processamento de dados, que deverão ser realizadas no local de instalação.

§ 2º As operações de montagem dos quadros de comando e controle de terminais com conexões deverão ser realizadas na própria instalação industrial.

§ 3º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, na Zona Franca de Manaus, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico.

§ 4º Os seguintes conjuntos: Controle, Fonte, Ventilação do Acelerador Linear, Circuito de Gás Nitrogênio, Exaustão de Ozônio, Travas de Segurança, Refrigeração do Acelerador Linear, Gerador de Raios-X, Ar Comprimido/Pneumático, Refrigeração de Água, Ar Condicionado do Modulador, Transportadores de Produtos, Distribuição Elétrica e Laboratório de Dosimetria compõem o equipamento de irradiação industrial modelo de Radiação Feixe de Elétrons.

§ 5º Os seguintes conjuntos: Controle, Elétrico e de Distribuição, Controlador Lógico Programável e de Controle, Tratamento de Água, Placa da Fonte, Travas e Equipamentos de Segurança, Combate a Incêndio, Exaustão de Ozônio, Pneumático e Ar Comprimido, Transportadores de Produtos e Laboratório de Dosimetria compõem o equipamento de irradiação industrial modelo de Radiação Gama.

§ 6º Para a etapa de confecção das fiações a empresa deverá atender ao seguinte Processo Produtivo Básico:

- a) corte do cabo no tamanho especificado;
- b) decapagem do cabo;
- c) enrolamento da malha, quando aplicável;
- d) soldagem ou crimpagem, quando aplicável;
- e) inserção dos terminais no receptáculo "housing" do conector; ou
- f) soldagem do cabo nos terminais do receptáculo "housing" do conector.

Art. 2º Os sensores de fumaça, sensores de calor, controladores lógicos programáveis, monitores de vídeo, teclados, unidades digitais de processamento, impressoras, indicadores e apontadores, caixas metálicas para quadros de controle, fiação e terminais, a serem utilizados no produto deverão ser de fabricação nacional.

Parágrafo Único. Os sensores de fumaça, sensores de calor, controladores lógicos programáveis, monitores de vídeo, teclados, unidades digitais de processamento, impressoras, indicadores e apontadores, caixas metálicas para quadros de controle, fiação e terminais, serão considerados de produção nacional quando:

I - produzidos na Zona Franca de Manaus, conforme o processo produtivo básico respectivo, estabelecido por Portaria Interministerial; ou

II - produzidos em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo ao Processo Produtivo Básico ou às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro de 1998.

Art. 3º 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. 4º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

MARCIO FORTES DE ALMEIDA

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior Interino

WANDERLEY DE SOUZA

Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia Interino