

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 05/07/2016 | Edição: 127 | Seção: 1 | Página: 33

Órgão: Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços/GABINETE DO MINISTRO

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 171, DE 1º DE JULHO DE 2016

Altera o Processo Produtivo Básico para o produto PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS,

CLOS, industrializados na Zona Franca de Manaus.

OS MINISTROS DE ESTADO DA INDÚSTRIA, COMÉRCIO EXTERIOR E SERVIÇOS e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA, INOVAÇÕES E COMUNICAÇÕES, 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, no § 1º do art. 2º, e nos artigos 13 a 16 do Decreto nº 6.008, de 29 de dezembro de 2006, e o que consta no Processo MDIC nº 52000.018081/2001-97, de 23 de fevereiro de 2000, resolvem:

CAPÍTULO I

DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º Os Processos produtivos básicos para PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecidos pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004 e demais Portarias Interministeriais, que alteraram a Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182/2004 e outras especificadas nos artigos 12 e 13 desta Portaria, passam a ser estabelecidos nos artigos 6º ao 9º e nos Anexos.

Art. 2º Todas as etapas dos Processos produtivos básicos descritos nos artigos 6º ao 9º deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas devidamente especificadas nos incisos, que poderão ser realizadas em outras regiões do país.

Art. 3º Desde que obedecidos os Processos produtivos básicos, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção, poderão ser realizadas por terceiros, na Zona Franca de Manaus, excetuando-se uma etapa de cada um dos incisos ou àquelas devidamente especificadas nos incisos, que deverão ser realizadas pela empresa fabricante.

Art. 4º A Superintendência da Zona Franca de Manaus SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao motor dos ciclomotores, motonetas, motocicletas, triciclos e quadriciclos estabelecidos nos incisos XXIV e XXVI do artigo 7º, do Capítulo III.

Art. 5º Para efeito desta Portaria Interministerial considerase:

I - Tratamento Superficial: acabamento aplicado a uma superfície-base no intuito de conferir-lhe proteção ou aspecto estético através da deposição permanente de outra substância, metálica ou orgânica, por processos físicos, químicos, eletroquímicos ou outros. Classificam-se como tratamentos superficiais os processos galvânicos, pintura base prévia à pintura definitiva, deposição eletrostática, etc. exceto os processos de oleamento protetivo e aplicações similares, que são removidas em processos posteriores, ou no acabamento final, ou para uso do produto.

II - Tratamento Térmico: processo composto por um conjunto de operações de aquecimento e resfriamento a que são submetidos aços e outros materiais, sob condições controladas de temperatura, tempo, atmosfera e velocidade de resfriamento, com o objetivo de alterar as suas propriedades mecânicas e/ou conferir-lhes características determinadas.

CAPÍTULO II



DAS PARTES E PEÇAS

Art. 6º As PARTES E PEÇAS e seus respectivos processos produtivos básicos, passam a ser os seguintes:

I. PARTES E PEÇAS FUNDIDAS

- a) fundição;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) acabamento; e
- d) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização, exceto para os produtos abaixo relacionados, que poderá ser realizada em outras regiões do País:

- I - carcaça direita do motor à explosão (para motores decilindrada até 450 cm³);
- II - carcaça esquerda do motor à explosão (para motores decilindrada até 450 cm³);
- III - cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada até 450 cm³);
- IV - tampa lateral direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 450 cm³);
- V - tampa lateral esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada até 450 cm³); e
- VI - tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindrada até 450 cm³).

II. PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS

- a) conformação;
- b) sinterização;
- c) laminação; e
- d) tratamento térmico, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderá ser objeto de terceirização.

III. PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS

- a) corte ou dobra ou outros processos de estampagem;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;
- d) tratamento de superfície ou térmico, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável;
- f) polimento, conforme aplicável; e
- g) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento das atividades ou operações inerentes à etapa de corte do tubo de aço do produto quando se tratar do "guidão inteiriço".

§ 3º. Ficam dispensadas da realização da etapa de produção descrita na alínea "e", as peças metálicas que, comprovadamente, utilizem pintura do tipo "pre-coat metal - PCM".

IV. PEÇAS ESTAMPADAS DE BORRACHA, CORTIÇA OU ESPUMA

- a) corte e estampagem das mantas;
- b) retirada das aparas;
- c) adesivação, conforme aplicável;
- d) aplicação de protetor do adesivo, conforme aplicável; e



e) estampagem.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "b" e "c" poderão ser realizadas em outras regiões do país.

§ 2º. As etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "d" não poderão ser objeto de terceirização.

V. PARTES E PEÇAS FORJADAS

a) corte;

b) aquecimento;

c) conformação;

d) tratamento térmico, conforme aplicável;

e) acabamento; e

f) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nas alíneas "b" e "c" não poderão ser objeto de terceirização.

VI. PARTES E PEÇAS USINADAS

a) usinagem;

b) soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;

c) tratamento de superfície ou térmico, conforme aplicável;

d) polimento, conforme aplicável;

e) pintura, conforme aplicável; e

f) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.



VII. PARTES E PEÇAS SOLDADAS

a) soldagem;

b) usinagem, conforme aplicável;

d) tratamento de superfície e/ou térmico, conforme aplicável;

e) polimento, conforme aplicável;

f) pintura, conforme aplicável; e

g) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Para efeito de cumprimento do processo produtivo básico do produto garfo traseiro não serão admitidas partes previamente soldadas entre si, exceto aquelas envolvendo a agregação de porcas, arruelas, pinos guias, batentes, limitadores e suportes do amortecedor traseiro.

VIII. PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

a) tratamento de superfície; e

b) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. As empresas fabricantes de partes e peças com tratamento de superfície deverão realizar as etapas de fundição, estampagem, soldagem ou injeção plástica, obrigatoriamente no território nacional, preferencialmente na Zona Franca de Manaus.

§ 3º. Obedecidas as etapas estabelecidas no parágrafo anterior não serão aplicadas as limitações de cilindradas constantes nos itens do Anexo VIII, referentes aos veículos de cilindrada acima de 450 cm³.

IX. PARTES E PEÇAS PLÁSTICAS INJETADAS

- a) injeção plástica;
- b) pintura, conforme aplicável; e
- c) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.

X. PARTES E PEÇAS PINTADAS

- a) pintura; e
- b) montagem, conforme aplicável.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. As empresas fabricantes de partes e peças pintadas deverão realizar as etapas de fundição, estampagem, soldagem ou injeção plástica, obrigatoriamente no território nacional, preferencialmente na Zona Franca de Manaus.

§ 3º. Obedecidas as etapas estabelecidas no parágrafo anterior não serão aplicadas as limitações de cilindradas constantes nos itens do Anexo X, referentes aos veículos de cilindrada acima de 450 cm³.

XI. PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS EM TECIDO OU COURO NATURAL OU SINTÉTICO

- a) modelagem;
- b) marcação;
- c) corte;
- d) costura, colagem e/ou soldagem;
- e) acabamento, conforme aplicável; e
- f) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "d" não poderá ser objeto de terceirização.

XII. FARÓIS, LANTERNAS, OU SINALEIROS E SUAS PARTES

- a) injeção das peças plásticas;
- b) pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

§ 1º. Excepcionalmente, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", quando se tratar da produção do "conjunto farol com sinaleiros e carenagem", poderão ser realizadas por terceiros em outras regiões do país, por um prazo de até 12 (doze) meses a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a" do inciso XI poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, quando se tratar da injeção plástica com material termofixo.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

CAPÍTULO III

DO MOTOR



Art. 7º Passam a ser os seguintes processos produtivos básicos das partes e peças relacionadas ao MOTOR:

I. ÁRVORE DE CAMES PARA COMANDO DE VÁLVULAS

- a) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- b) tratamento térmico, conforme aplicável; e
- c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", quando se tratar de "árvore de cames para comando de válvulas, bipartida, montada".

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 3º. As atividades ou etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

II. BOMBA DE COMBUSTÍVEL

- a) injeção plástica capa inferior e junção; conforme aplicável,
- b) moldagem do isolamento, conforme aplicável;
- c) fabricação do elemento filtrante;
- d) montagem do alimentador de combustível e elemento filtrante na carcaça externa;
- e) fixação da flange na carcaça externa, conforme aplicável;
- f) fabricação do sensor de nível de combustível;
- g) fixação do sensor de nível de combustível; e

h) fixação da junta de vedação conforme aplicável. § 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "d", "e", "g" e "h", não poderão ser objeto de terceirização. § 2º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas na alínea "b", "c" e "f", poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país. § 3º. As etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "f" ficam dispensadas nas condições a seguir: I - alínea "c" (fabricação do elemento filtrante): temporariamente dispensada, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país; e II - alínea "f" (fabricação do sensor de nível de combustível): dispensada até o percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido de bomba de combustível, no ano calendário.

III. BOMBA DE ÓLEO

- a) usinagem do corpo da carcaça;
- b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes;

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderá ser objeto de terceirização. § 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite de 5.000 (cinco mil) unidades por ano calendário. § 3º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

IV. CARBURADOR PARA MOTOR A EXPLOÇÃO (CICLOOTTO)

- a) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.
- V. CONJUNTO CILINDRO DO MOTOR
- a) fabricação do cilindro do motor: 1. fundição; 2. usinagem, conforme aplicável; 3. brunimento; e 4. acabamento.
 - b) fabricação do pistão: 1. fundição; 2. tratamento térmico, conforme aplicável; 3. usinagem, conforme aplicável;

4. tratamento de superfície, conforme aplicável; e 5. acabamento, conforme aplicável.

- c) fabricação da trava do pino do pistão: 1. estampagem; 2. tratamento térmico; 3. usinagem, conforme aplicável; e 4. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- d) fabricação do pino do pistão: 1. forjado; 2. tratamento térmico; e 3. usinagem.
- e) fabricação da junta de papel de vedação do cilindro: 1. corte das mantas; e 2. retirada de aparas.
- f) fabricação da junta de vedação metálica da tampa do cabeçote: 1. estampagem das chapas; 2. tratamento térmico, conforme aplicável; 3. rebite das chapas, conforme aplicável; 4. tratamento de superfície, conforme aplicável; e 5. fixação do anel de borracha, conforme



aplicável.g) seleção das peças para a formação do conjunto cilindro, incluindo-se os anéis de segmento do pistão. § 1º. A etapa de produção descrita na alínea "a" não poderá ser objeto de terceirização, exceto para os itens "1" e "2", que poderão ser realizados em outras regiões do País. § 2º. As atividades ou operações descritas nas alíneas "b", "c" e "d" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país. § 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "d", limitado ao percentual de 40% (quarenta por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário. § 4º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "f", limitado ao percentual de 65% (sessenta e cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário.

VI. CONJUNTO CORPO DE ACELERAÇÃO PARA SISTEMA DE INJEÇÃO ELETRÔNICA

a) fabricação do corpo de aceleração (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); 1. fundição; 2. usinagem; e 3. tratamento de superfície.

b) estampagem da borboleta de aceleração (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

c) prensagem dos componentes metálicos (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

d) inserção e soldagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso;

e) montagem dos componentes no corpo de aceleração. § 1º. As partes e peças fundidas que se destinarem ao Corpo de Aceleração, quando comercializado exclusivamente na Zona Franca de Manaus, ficam dispensadas do cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b", "c" e "d", desde que limitado ao percentual de 2% (dois por cento), em quantidade, da produção total no ano calendário. § 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "d", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria. § 3º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "d" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

VII. CONJUNTO EIXO DE TRANSMISSÃO

a) usinagem do eixo de transmissão (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) tratamento de superfície ou tratamento térmico;

c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes. § 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria. § 2º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "b" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³. § 3º. Fica dispensada a realização da etapa de produção constante na alínea "b", quando o "conjunto eixo de transmissão" for destinado aos triciclos e quadriciclos.

VIII. CONJUNTO EIXO SELETOR DE MARCHAS

a) fabricação do corpo do eixo seletor, compreendendo as seguintes etapas: 1. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); 2. tratamento térmico;

b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes. § 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria. § 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "2" da alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria. § 3º. A atividade ou etapa de produção descrita no item "2" da alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

IX. CONJUNTO EMBREAGEM DE POLIAS MÓVEIS ("CVT")

a) fabricação da face móvel e da face móvel movida:

1. fundição; e
2. usinagem.

b) encaixe e prensagem da face móvel e face móvel movida; e

c) montagem das partes e peças para formação do produto final.

X. CONJUNTO TAMBOR SELETOR DE MARCHAS OU EIXO TRAMBULADOR

a) fabricação do tambor seletor de marcha, compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
2. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
3. soldagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);



4. tratamento térmico, conforme aplicável, (para motocicletase motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível básico de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderáser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contarda data de publicação desta Portaria.

§ 3º. A atividade ou etapa de produção descrita no item "1"da alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões dopaís.

§ 4º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita no item "4" da alínea "a", no que se refere às motocicletas emotonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite de 5.000(cinco mil) unidades por ano calendário.

§ 5º. A atividade ou etapa de produção descrita no item "4"da alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões dopaís, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindradaacima de 450 cm³.

XI. CONJUNTO TUBO DE ALIMENTAÇÃO PARA SISTEMADE INJEÇÃO ELETRÔNICA

a) fabricação do tubo de alimentação metálico ou plástico(para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conformeaplicável, compreendendo as seguintes etapas:

1. moldagem plástica ou metálica do tubo;

2. usinagem, conforme aplicável.

b) injeção plástica da junta de combustível;

c) usinagem do "collar" para a junta de combustível; e

d) montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "d" não poderáser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensada a realização da etapa de produçãconstante na alínea "a", limitado ao percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário.

XII. CONJUNTO VIRABREQUIM

a) fabricação do virabrequim, compreendendo as seguintes etapas:

1. corte (para motocicletas e motonetas com cilindrada até450 cm³);

2. aquecimento (para motocicletas e motonetas com cilindradaaté 450 cm³);

3. conformação (para motocicletas e motonetas com cilindradaaté 450 cm³), conforme aplicável;

4. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindradaaté 450 cm³); e

5. tratamento térmico, conforme aplicável, (para motocicletase motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produçãodescritas nos itens "1", "2", e "3" da alínea "a", até o limite anual deprodução de 800.000 (oitocentas mil) unidades no ano calendário.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita no item "5" da alínea "a", no que se refere às motocicletas emotonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite de 10.000(dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 3º. Após a quantidade definida no § 2º, a etapa de produçãodescrita no item "5" da alínea "a", no que se refere às motocicletase motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, é obrigatória,independentemente do produto e/ou tecnologia utilizada.

XIII. CORRENTE DE COMANDO

a) montagem da corrente, a partir da prensagem das placasinernas, externas e pinos;



- b) fechamento da corrente, com rebitagem dos pinos;
- c) tração da corrente;
- d) inspeção e teste; e
- e) lubrificação.

Parágrafo único. Quando a corrente de comando for destinada às motocicletas com cilindrada superior a 250 cm³ e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu processo produtivo básico serão as seguintes, desde que limitado a percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de comando, no ano calendário.

- I - corte da corrente montada, em rolos; e
- II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda e rebitagem dos pinos.

XIV. CORRENTE DE TRANSMISSÃO

- a) estampagem das placas internas e externas;
- b) corte e conformação dos pinos;
- c) fabricação das buchas enroladas, a partir de fita metálica ou das buchas sólidas, a partir da extrusão de barras metálicas redondas, conforme o caso;
- d) desbaste dos pinos;
- e) tamboreamento das buchas, conforme aplicável;
- f) tratamento térmico das placas, buchas, pinos e rolos;
- g) polimento das placas, buchas, pinos e rolos;
- h) montagem da corrente, com rebitagem dos pinos; e
- i) fechamento da corrente, conforme aplicável, com a utilização de elo de emenda.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" não poderão ser objeto de terceirização.



§ 2º. Quando a corrente de transmissão for destinada à motocicleta com cilindrada superior a 250 cm³ e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu processo produtivo básico serão as seguintes, desde que limitado a percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de transmissão, no ano calendário:

- I - corte da corrente montada, em rolos, no tamanho especificado; e
- II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda.

§ 3º. Fica temporariamente dispensada a fabricação da bucha sólida, a partir de extrusão a frio, descrita na alínea "c", bem como as alíneas "f" e "g", somente quando se tratarem de buchas sólidas.

XV. DESCOMPRESSOR

- a) fabricação da engrenagem:
 - 1. estampagem;
 - 2. usinagem;
 - 3. tratamento térmico; e
 - 4. tratamento de superfície.
- b) fabricação da alavanca:
 - 1. moldagem metálica;
 - 2. usinagem;
 - 3. tratamento térmico, conforme aplicável; e
 - 4. tratamento de superfície.
- c) fabricação de pinos e molas; e
- d) montagem das peças desagregadas ao nível de componentes.

§1º. As atividades ou operações descritas nas alíneas "a" a "c" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

§ 2º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "c".

XVI. ELEMENTO FILTRANTE DO FILTRO DE AR

- a) dobra, cura e corte do material filtrante na formação da estrutura filtrante;
- b) moldagem plástica da moldura na estrutura filtrante;
- c) fixação da tela metálica na moldura da estrutura filtrante, conforme aplicável; e
- d) oleamento.

XVII. EMBREAGEM CENTRÍFUGA

a) fabricação da carcaça externa da carcaça centrífuga (paramotocicletas e motonetas):

1. estampagem da carcaça externa;
2. usinagem; e
3. acabamento.

b) montagem na carcaça interna da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação das engrenagens;
2. rebitagem;
3. agregação da capa de retenção;
4. agregação da embreagem unidirecional;
5. agregação do anel; e
6. agregação do rolete.

c) montagem da placa primária da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação do peso balanceador, conforme aplicável;
2. agregação do coxim; e
3. agregação da mola de retorno.

d) montagem final.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "b" e "c" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

XVIII. EMBREAGEM DE FRICÇÃO

a) fabricação da carcaça externa (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³):

1. fundição da carcaça externa da embreagem;
2. usinagem da carcaça externa da embreagem; e
3. acabamento.

b) montagem da carcaça externa da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação do coxim e/ou mola;
2. agregação da engrenagem; e
3. agregação da placa de fixação.



c) montagem do cubo central da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação do disco de fricção;
2. agregação da placa separadora;
3. agregação do platô de pressão; e
4. agregação da placa de acionamento.

d) montagem do cubo central na carcaça externa da embreagem.

§1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "b", "c" e "d" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

XIX. EMBREAGEM UNIDIRECIONAL

- a) montagem dos roletes;
- b) montagem das guias;
- c) montagem das molas;
- d) teste de torque;
- e) inspeção;
- f) colocação da placa de fixação; e
- g) lubrificação.

XX. FILTRO DE AR DA ADMISSÃO COMPLETO

a) moldagem, por injeção ou sopro, das partes e peças plásticas (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) fabricação do elemento filtrante (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³):

1. dobra, cura e corte do papel, na formação da estrutura filtrante;
2. moldagem plástica da moldura na estrutura filtrante;
3. fixação da tela metálica na moldura da estrutura filtrante, conforme aplicável; e
4. oleamento.

c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 400 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a", quando tratar-se de moldagem por sopro, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita na alínea "b", até o limite de 300.000 (trezentas mil) unidades no ano calendário.

§ 4º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", quando se tratar do elemento filtrante tipo esponja ou moldura em poliuretano.

§ 5º. Após o prazo estabelecido no § 2º, as atividades ou operações descritas na alínea "a", poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.



§ 6º. Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita no item "1" da alínea "b", para a produção acima de 300.000 (trezentasmil) unidades até o limite de 1.000.000 (um milhão) de unidades no ano calendário.

XXI. FILTRO EXTERNO DE ÓLEO

- a) estampagem do copo e tampas superior e inferior;
- b) usinagem da rosca da tampa superior;
- c) tratamento de superfície das tampas, conforme aplicável;
- d) pintura das tampas, conforme aplicável;
- e) vulcanização da borracha de vedação;
- f) plissagem e oleamento do papel filtrante; e
- g) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "g" não poderá ser objeto de terceirização.

XXII. JUNTAS DE VEDAÇÃO METÁLICAS (VEDAÇÃO MECÂNICA)

- a) estampagem das chapas;
- b) tratamento térmico, conforme aplicável;
- c) rebiteagem das chapas, conforme aplicável;
- d) tratamento de superfície, conforme aplicável; e
- e) fixação do anel de borracha, conforme aplicável.

XXIII. JUNTAS DE VEDAÇÃO NÃO METÁLICAS

- a) corte das mantas;
- b) retirada de aparas;
- c) tratamento térmico, conforme aplicável;
- d) tratamento da superfície, conforme aplicável; e
- e) fixação do anel de borracha, conforme aplicável.

XXIV. MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) fundição do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- b) fundição da tampa do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- c) fundição das carcaças e das tampas direita e esquerda do motor (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- d) fundição do bloco do cilindro (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- e) usinagem da biela do virabrequim;
- f) pintura das carcaças e do cabeçote, conforme aplicável; e
- g) montagem a partir de partes e peças, nos termos a ser definido pela Suframa.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita nas alíneas "a" a "f", para motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XXV. REGULADOR DE PRESSÃO DE COMBUSTÍVEL

- a) injeção plástica do corpo e da tampa;
- b) sub-montagem do filtro e da placa de metal;
- c) sub-montagem do anel de borracha na válvula reguladora;
- d) inserção do filtro no corpo;



e) inserção da válvula reguladora no corpo;

f) teste de estanqueidade; e

g) soldagem da tampa no corpo.

XXVI. SUBCONJUNTO CABEÇOTE DO MOTOR A EXPLOSÃO(CICLO OTTO)

a) fabricação do cabeçote do motor à explosão, compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição do cabeçote do motor à explosão (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

2. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

3. tratamento de superfície, conforme aplicável; e

4. pintura, conforme aplicável.

b) montagem do retentor na vareta da válvula, conforme aplicável;

c) montagem no cabeçote do motor, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação da válvula de admissão;

2. agregação da válvula de escape;

3. agregação da mola da válvula de admissão;

4. agregação do prato das molas das válvulas;

5. agregação da mola da válvula de escape; e

6. agregação das chavetas das válvulas, conforme aplicável.

d) fixação dos prisioneiros, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano-calendário, exclusivamente no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "3" e "4" da alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. As atividades ou operações descritas nos itens "3" e "4" da alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 4º. Após o limite de quantidade previsto no § 1º, ao menos uma etapa de produção das descritas nos itens "3" e "4" da alínea "a" deverá ser obrigatoriamente cumprida, independentemente do produto e/ou tecnologia utilizada, quando se tratar de motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

XXVII. SUBCONJUNTO EIXO DO PEDAL DE PARTIDA

a) usinagem do eixo;

b) montagem dos seguintes componentes no eixo:

1. pinhão de partida;

2. arruelas, conforme aplicável;

3. catraca de partida; e

4. molas, buchas e anéis elásticos.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.



§ 3º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450cm³.

XXVIII. SUBCONJUNTO PEDAL DE PARTIDA

a) fabricação do pedal de partida, compreendendo as seguintes etapas:

1. estampagem ou forjamento (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
2. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
3. soldagem do pedal de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
4. tratamento de superfície, conforme aplicável; e
5. pintura, conforme aplicável.

b) montagem do pedal, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem da trava no corpo principal do pedal;
2. montagem do articulador do pedal; e
3. montagem da capa do pedal.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "1", "2" e "3" da alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "4" e "5" da alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. As atividades ou etapas de produção descritas nos itens "1", "2" e "3" da alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

XXIX. VÁLVULA DE SUCÇÃO DE AR DO MOTOR

- a) montagem do diafragma no corpo da válvula de sucção;
- b) fixação da tampa do diafragma;
- c) fixação da tampa da válvula de sucção de ar;
- d) montagem da válvula de retorno no corpo da válvula de sucção; e
- e) fixação da tampa da válvula de retorno.

XXX. CONJUNTO INJETOR DE COMBUSTÍVEL

- a) injeção plástica da junta;
- b) usinagem do colar; e
- c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

CAPÍTULO IV

DO CHASSI

Art. 8º Passam a ser os seguintes processos produtivos básicos das partes e peças relacionadas ao CHASSI:

I. AMORTECEDOR DIANTEIRO

- a) fundição e usinagem do cilindro externo;
- b) usinagem do cilindro interno;
- c) polimento;
- d) tratamento de superfície, conforme aplicável;
- e) aplicação de verniz, conforme aplicável; e
- f) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.



Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "f" não poderá ser objeto de terceirização.

II. AMORTECEDOR TRASEIRO

- a) usinagem da haste;
- b) fundição da carcaça;
- c) usinagem da carcaça;
- d) soldagem do batente do ajustador da mola na carcaça;
- e) soldagem do suporte superior na tampa;
- f) soldagem da tampa na carcaça;
- g) tratamento de superfície; e
- h) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "h" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b".

III. AMORTECEDOR TRASEIRO A GÁS

- a) colocação da guia da mola, guarda-pó e assento da mola no corpo do amortecedor;
- b) agregação da borracha batente e assento limitador;
- c) fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor;
- d) encaixe da mola;
- e) fixação da trava de ajuste da mola e/ou anel-trava no corpo do amortecedor; e
- f) teste de compressão.

IV. ASSENTO (SELIM) DO PILOTO OU PASSAGEIRO

- a) injeção plástica da base (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- b) moldagem da espuma (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- c) confecção da capa (modelagem, marcação, corte, costura e acabamento); e
- d) montagem final.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "d" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", para motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 4º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "c" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

V. CHASSI

- a) soldagem;
- b) tratamento de superfície, conforme aplicável;
- c) polimento, conforme aplicável;
- d) pintura; e
- e) montagem.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "d" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.



§ 2º. Para efeito de cumprimento do processo produtivo básico do chassi não serão admitidas partes previamente soldadas entre si, exceto aquelas envolvendo a agregação de porcas, arruelas, pinos, guias, batentes, espaçadores e limitadores.

§ 3º. Para motonetas e motocicletas acima de 450 cm³, será exigida a soldagem final de, no mínimo, 4 (quatro) das partes definidas a seguir, a critério da empresa:

- I - tubo de direção;
- II - suporte do motor;
- III - caixa e ou suporte da bateria;
- IV - suporte do selim;
- V - suportes dos amortecedores;
- VI - suporte do garfo traseiro;
- VII - suporte dianteiro e traseiro dos estribos;
- VIII - tubo estrutural superior; e
- IX - tubo estrutural inferior.

VI. CÁLIPER DO FREIO

- a) inserção da tampa no sangrador;
- b) inserção do anel de retenção e isolador no pistão;
- c) fabricação do corpo do caliper, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - 2. usinagem, conforme aplicável, (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - 3. tratamento de superfície; e
 - 4. acabamento.

d) montagem no corpo do caliper, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b" e "d" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. A atividade ou etapa de produção descrita no item "3" da alínea "c" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "3" da alínea "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

4º. A partir da data de publicação desta Portaria, o cumprimento disposto na alínea "c" deverá atender ao seguinte cronograma de produção:



§ 5º. Após o término do prazo estabelecido no § 3º, a etapa de produção descrita no item "3" da alínea "c", poderá ser cumprida conforme cronograma de produção estabelecido no § 4º, para o volume total da produção, no ano calendário, independente da faixa de cilindrada.

VII. CILINDRO MESTRE DO FREIO DIANTEIRO E/OU TRASEIRO (PEDAL E/OU ALAVANCA/MANETE)

- a) fabricação do corpo do cilindro, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - 2. usinagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - 3. acabamento.
- b) montagem no corpo do cilindro das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. A atividade ou etapa de produção descrita no item "3" da alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "3" da alínea "a", no que se refere



às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria. § 4º. A partir da data de publicação desta Portaria, o cumprimento do disposto na alínea "a" deverá atender ao seguinte cronograma de produção:



§ 5º. Após o término do prazo estabelecido no § 3º, o cumprimento da etapa de produção descrita no item "3" da alínea "a", poderá ser realizado conforme cronograma de produção estabelecido no § 4º, para o volume total da produção, no ano calendário, independentemente da faixa de cilindrada.

VIII. CONJUNTO COMPOSTO DE CILINDRO MESTRE E CÁLIPER DO FREIO

a) fabricação do corpo do caliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
2. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conforme aplicável;
3. tratamento de superfície;
4. acabamento; e
5. montagem, conforme aplicável.

b) fabricação do corpo do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
2. usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conforme aplicável;
3. tratamento de superfície;
4. acabamento; e
5. montagem, conforme aplicável.

c) montagem do caliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. inserção do sangrador;
2. inserção do pistão;
3. inserção da capa do pino guia e colocação da coifa;
4. fixação de suporte e isolador;
5. fixação da mola da chapa metálica das pastilhas;
6. inserção das pastilhas de freio;
7. colocação da proteção das pastilhas; e
8. inserção da tampa de vedação.

d) montagem do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. inserção do pistão;
2. inserção do visor de nível de fluido;
3. inserção da mola de retorno e arruela retentora do pistão;
4. inserção do protetor do visor de nível de fluido;
5. montagem da borracha e placa do diafragma e tampa do reservatório;
6. montagem da alavanca;
7. inserção do interruptor de freio;
8. montagem da capa da alavanca, conforme aplicável;
9. montagem do suporte metálico, conforme aplicável;
10. fixação da mangueira do cilindro mestre com presilhas; e
11. montagem do acionador do pistão.

e) aplicação de fluido de freio; e



f) teste de pressão.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou etapas de produção descritas no item "3" das alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas no item "3" das alíneas "a" e "b", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 4º. A partir da data de publicação desta Portaria, o cumprimento disposto nas alíneas "a" e "b" deverá atender ao seguinte cronograma de produção:



§ 5º. Após o término do prazo estabelecido no § 3º, o cumprimento da etapa de produção descrita no item "3" das alíneas "a" e "b", poderá ser realizado conforme cronograma de produção estabelecido no § 4º, para o volume total da produção, no ano calendário, independente da faixa de cilindrada.

IX. ESCAPAMENTO COMPLETO

a) corte dos "blanks" ou estampagem das seguintes partes e peças:

1. suporte de fixação do escapamento no chassi, conforme aplicável; e
2. corpo externo do escapamento (silencioso), conforme aplicável;

b) conformação (roletagem) do corpo externo do escapamento (silencioso);

c) soldagem das seguintes partes e peças:

1. corpo interno do silenciador, conforme aplicável;
2. corpo interno do escapamento, conforme aplicável;
3. corpo externo do escapamento, conforme aplicável;
4. suporte de fixação dos protetores, conforme aplicável; e
5. suporte de fixação do escapamento no chassi.

d) pintura interna do silenciador, conforme aplicável;

e) pintura das seguintes partes e peças, conforme aplicável:

1. subconjunto escapamento;
2. protetor do tubo de escape;
3. protetor do escapamento; e
4. tubo de escape.

f) montagem dos protetores do tubo de escape e do escapamento, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no item "1" da alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país, limitado ao percentual de 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário.

X. CONJUNTO GUIDÃO

a) fabricação do guidão, compreendendo as seguintes etapas:

1. corte e/ou dobra do tubo (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
2. estampagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
3. soldagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
4. usinagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e



5. tratamento de superfície e/ou pintura;

b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível básico de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderáser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produçãodescritas nos itens "1", "2", "3", "4" e "5" da alínea "a", no que serefere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³,até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 3º. As atividades ou operações descritas na alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450cm³.

XI. CONJUNTO GUIDÃO COM FAROL E PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) fabricação do guidão, compreendendo as seguintes etapas:(para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

1. corte e/ou dobra do tubo;
2. estampagem, conforme aplicável;
3. soldagem, conforme aplicável;
4. usinagem, conforme aplicável;
5. tratamento de superfície e/ou pintura; e
6. montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível básico de componentes.

b) fabricação do farol, compreendendo as seguintes etapas:

1. injeção das peças plásticas;
2. pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável;e
3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmentedesagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.

c) fabricação do painel de instrumentos, compreendendo as seguintes etapas:

1. injeção plástica do visor (conforme aplicável), das carcaçase gabinetes (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferiora 450 cm³); e

2. impressão do mostrador (para motocicletas e motonetascom cilindrada até 450 cm³);

d) fabricação do tacômetro (conforme aplicável), compreendendoas seguintes etapas:

1. impressão do mostrador, conforme aplicável, (para motocicletase motonetas com cilindrada até 450 cm³);

2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro oumecanismo do tacômetro medido de combustível, conforme aplicável;

3.inserção de ponteiro, conforme aplicável;

4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro,conforme aplicável; e

5. fixação da placa de circuito impresso montada, conformeaplicável.

e) fabricação do velocímetro/hodômetro (conforme aplicável),compreendendo as seguintes etapas:

1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletase motonetas com cilindrada até 450 cm³);

2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro,conforme aplicável;

3. inserção do ponteiro, conforme aplicável;

4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável;

5.montagem dos componentes elétricos e eletrônicos naplaca de circuito impresso, conforme aplicável; e

6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conformeaplicável.



f) montagem final; e

g) integração do painel de instrumentos, guidão e farol na formação do conjunto.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "f" e "g" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "1", "2", "4" e "5" da alínea "a", itens "1" e "2" da alínea "b", item "2" da alínea "c" e itens "1" e "5" das alíneas "d" e "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "1" da alínea "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 4º. As atividades ou operações inerentes ao item "1" da alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, quando tratar-se da injeção plástica com material termofixo.

XII. CONJUNTO PARA-LAMA TRASEIRO OU RABETA PARA - B A R R O

a) moldagem das peças plásticas ou conformação das peças metálicas do para-lama traseiro, rabeta ou para-barro;

b) pintura das peças plásticas ou das peças metálicas do para-lama traseiro, rabeta ou para-barro, conforme aplicável; e

c) fabricação da lanterna, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:

1. moldagem das peças plásticas;

2. pintura ou metalização das peças plásticas; e

3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.

d) fabricação do refletor, compreendendo as seguintes etapas:

1. moldagem da lente e base; e

2. junção da lente com base.

e) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "e" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "d", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

XIII. RADIADOR DE ÁGUA (OU SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO)

a) fabricação das mangueiras;

b) montagem dos coxins de borracha no radiador;

c) montagem da bucha no radiador;

d) conexão dos terminais do interruptor do termostato, conforme aplicável; e

e) montagem dos tubos e mangueiras, conforme aplicável.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "b" a "e" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³ até o limite de 5.000 (cinco mil) unidades por ano calendário.

§ 3º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

XIV. CONJUNTO RESERVATÓRIO DE ÓLEO DO MOTOR



- a) moldagem plástica do reservatório;
- b) fabricação dos tubos;
- c) montagem das presilhas nos tubos; e
- d) montagem dos tubos no reservatório de óleo.

§ 1º. As etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "d" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. As atividades ou operações descritas nas alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

§ 4º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a".

XV. CONJUNTO RODA DE LIGA LEVE

- a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);

c) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):

- 1. fundição;
- 2. tratamento térmico;
- 3. usinagem; e
- 4. tratamento de superfície, conforme aplicável.

d) fabricação do espaçador da roda:

- 1. corte;
- 2. usinagem; e
- 3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

e) montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

- 1. espaçador e rolamentos;
- 2. válvula de ar no aro, conforme aplicável;
- 3. câmara de ar, conforme aplicável;
- 4. pneumático no aro;
- 5. balanceamento do conjunto;
- 6. disco ou tambor de freio;
- 7. flange da coroa, conforme aplicável;
- 8. coroa de transmissão, conforme aplicável; e
- 9. suporte do garfo traseiro, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "d", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 3º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "d" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.



§ 4º. O cumprimento do disposto na alínea "a" deverá atender ao seguinte cronograma de produção, no ano calendário:



§ 5º. O cumprimento do disposto na alínea "b" deverá atender ao seguinte cronograma de produção, no ano calendário:



§ 6º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "d", desde que limitado à 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total no ano calendário.

XVI. CONJUNTO RODA RAIADA (DIANTEIRO E TRASEIRO)

a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);

b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);

c) fabricação do espaçador;

d) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):

1. conformação, corte e soldagem do aro da roda;

2. usinagem; e

3. tratamento superficial.

e) montagem compreendendo as seguintes etapas:

1. rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;

2. raios no cubo e aro;

3. niples no aro;

4. centragem;

5. cinta protetora no aro, conforme aplicável;

6. câmara de ar;

7. pneumático no aro; e

8. coroa na roda, conforme aplicável.

f) balanceamento, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "d", para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário, e, para cilindrada acima de 450 cm³ até o limite de 5.000 (cinco mil) unidades por ano calendário.

§ 3º. O cumprimento do disposto nas alíneas "a" e "b" deverão atender ao seguinte cronograma de produção, no ano calendário:



§ 4º. O cumprimento do disposto na alínea "b" deverá atender ao seguinte cronograma de produção, no ano calendário:



§ 5º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "d", desde que seja exclusivamente para aros de alumínio produzidos pelo processo de extrusão.

XVII. CONJUNTO RODA DE LIGA LEVE SEM PNEUMÁTICO (DIANTEIRO E TRASEIRO)

a) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³):

1. fundição;

2. tratamento térmico;



3. usinagem; e
4. tratamento de superfície, conforme aplicável.

b) fabricação do espaçador da roda:

1. corte;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

c) montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

1. espaçador, retentor e rolamento(s); e
2. válvula de ar no aro, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas na alínea "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas na alínea "b", limitado ao percentual de 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário.

§ 4º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas na alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

XVIII. CONJUNTO RODA RAIADA SEM PNEUMÁTICO (DIANTEIRO E TRASEIRO)

a) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³):

1. conformação do aro;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

b) fabricação do espaçador da roda:

1. corte;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

c) montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

1. espaçador, retentor e rolamento(s); e
2. válvula de ar no aro, conforme aplicável;
3. raios; e
4. niples.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas na alínea "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", desde que limitado ao percentual de 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano calendário.

§ 4º. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

XIX. ESPELHO RETROVISOR PARA VEÍCULO DE DUAS RODAS

a) moldagem plástica ou metálica da carcaça (capa); e



b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas aonível básico de componentes.

XX. PAINEL DO FREIO COMPLETO (DIANTEIRO ETRASEIRO)

- a) fundição do corpo do painel de freio;
- b) fabricação da sapata de freio;
- c) rebarbação do corpo do painel de freio;
- d) usinagem do corpo de painel de freio;
- e) tratamento de superfície do corpo de painel de freio;
- f) pintura do corpo do painel do freio; e
- g) montagem das partes e peças.

Parágrafo único. A atividade ou etapa de produção de produçãodescrita na alínea "b" poderá ser realizada por terceiros, emoutras regiões do país.

XXI. PELÍCULA DECORATIVA AUTOADESIVA, DEPLÁSTICO E IMPRESSA

- a) impressão gráfica nas folhas de plástico;
- b) laminação de papel máscara ou filme transparente protetorda impressão nas folhas de plástico já impressas; e
- c) corte das folhas de plástico impressas e laminadas, emdiversos formatos.

§ 1º. As atividades ou operações inerentes às etapas de produçãodescritas nas alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas porterceiros, em outras regiões do país.

§ 2º. A etapa de produção descrita na alínea "c" não poderáser objeto de terceirização.

XXII. RADIADOR DE ÓLEO

- a) fabricação das mangueiras; e
- b) montagem das partes e peças.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetascom cilindrada acima de 450 cm³ , até o limite de 5.000 (cinco mil)unidades por ano calendário.

§ 2º. A atividade ou etapa de produção de produção descritana alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões dopaís.

XXIII. SUBCONJUNTO COLUNA DE DIREÇÃO

- a) usinagem da coluna e mesa inferior bruta;
- b) prensagem do eixo da coluna na mesa inferior;
- c) soldagem do eixo da coluna na mesa inferior, conformeaplicável;
- d) soldagem do guia do cabo, conforme aplicável;
- e) polimento, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável; e
- f) montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a"poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do país.

XXIV. SUBCONJUNTO MESA SUPERIOR DO GUIDÃO

- a) fundição da mesa superior (para motocicletas e motonetascom cilindrada inferior a 450 cm³);
- b) usinagem da mesa superior (para motocicletas e motonetascom cilindrada inferior a 450 cm³);
- c) tratamento de superfície da mesa superior, conforme aplicável;
- d)pintura da mesa superior, conforme aplicável; e



e) montagem das partes e peças..

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "d", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, por um prazo de até 18 (dezoito) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. As atividades ou operações de produção descritas nas alíneas "c" e "d" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

XXV. SUBCONJUNTO PEDAL DE APOIO

a) fabricação do suporte do pedal e do pedal, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³, compreendendo as seguintes etapas:

1. soldagem, conforme aplicável;
2. tratamento de superfície, conforme aplicável; e
3. pintura, conforme aplicável.

b) vulcanização, ou moldagem plástica da capa do pedal, conforme aplicável; e

c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 2º. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "b" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país.

XXVI. TANQUE RESERVA DO RADIADOR

a) moldagem plástica do tanque; e

b) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano calendário.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, até o limite de 5.000 (cinco mil) unidades, por ano calendário.

XXVII. TERMOSTATO DO RADIADOR

a) fabricação do termostato do radiador, compreendendo as seguintes etapas:

1. estampagem;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

b) fabricação do sensor;

c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

CAPÍTULO V

DAS PARTES E PEÇAS ELÉTRICAS

Art. 9º Passam a ser os seguintes processos produtivos básicos das PARTES E PEÇAS ELÉTRICAS:

I. BLOQUEADOR DO SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE



- a) fundição do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- b) usinagem do corpo do bloqueador, conforme aplicável;
- c) tratamento de superfície do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- d) montagem de molas, ímãs e esferas no corpo do bloqueador;
- e) montagem do cilindro e da alavanca da trava no corpo do bloqueador;
- f) colocação do anel de acabamento na tampa do bloqueador; e
- g) fixação da tampa no corpo do bloqueador.

II. BOBINAS (DE FORÇA, IGNIÇÃO, LUZ E PULSADORA)

- a) bobinamento do fio de cobre no carretel, conforme aplicável;
- b) fabricação do cabo e ou chicotes elétricos com conectores e/ou terminais, conforme aplicável;
- c) soldagem do condutor magnético ao cabo e/ou chicotes elétricos e/ou prensagem de terminais, conforme aplicável;
- d) aplicação do espaguete de isolamento e verniz ou resina (isolante);
- e) agregação do conjunto (bobinas, cabo e/ou chicote elétricos) ao núcleo, conforme aplicável; e
- f) encapsulamento vedando hermeticamente o conjunto (bobina, cabo e/ou chicote elétricos e núcleo).

III. BUZINA ("TIPO PRATO")

- a) estampagem do corpo;
- b) estampagem da membrana;
- c) estampagem do prato ressonador;
- d) usinagem do núcleo móvel (badalo);
- e) estampagem do aro da buzina, conforme aplicável;
- f) tratamento de superfície do ressonador, conforme aplicável;
- g) pintura, conforme aplicável; e
- h) montagem das partes e peças totalmente desagregadas a nível básico de componentes.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "c", por um período de 18 (dezoito) meses a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. As atividades ou etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "d" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

§ 3º. As atividades ou etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "g" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, no que se refere às motocicletas e motonetas, com cilindrada acima de 450 cm³.

IV. CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE) PRINCIPAL/OU SECUNDÁRIO, COM PEÇAS DE CONEXÃO

- a) corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;
- b) decapagem do fio ou cabo elétrico;
- c) enrolamento da malha do cabo, conforme aplicável;
- d) soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
- e) inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
- f) soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
- g) soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;



h) montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

i) agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e

j) acabamento final do produto, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

V. CONJUNTO ELETRÔNICO DE PARTIDA

a) injeção plástica da caixa;

b) fabricação da bobina desde o bobinamento do fio;

c) soldagem da bobina no módulo de ignição, conforme aplicável;

d) montagem da bobina ou conjunto bobina/módulo de ignição na caixa plástica (receptáculo);

e) aplicação de resina (vedação); e

f) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores, conforme aplicável.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nas alíneas "d" e "f" não poderão ser objeto de terceirização.

VI. CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

a) fabricação do interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:

1. fabricação da bobina desde o bobinamento do fio;

2. soldagem ou prensagem dos terminais;

3. montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra, conforme aplicável; e

4. montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível, conforme aplicável;

b) montagem no interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:

1. agregação da borracha amortecedora, conforme aplicável;

2. agregação de suporte com terminais e fusíveis, conforme aplicável;

3. conexão do cabo de partida da bateria, conforme aplicável; e

4. montagem do corpo na base (fechamento).

§ 1º. A etapa de produção descrita na alínea "b" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

VII. CONJUNTOS INTERRUPTORES DE LUZ, DE EMERGÊNCIA E DE PARTIDA; CONJUNTOS INTERRUPTORES DE SETA, DE LANTERNA E FAROL, DE LUZ ALTA-BAIXA E BUZINA, DE LAMPEJO E DA ALAVANCA DO AFOGADOR; INTERRUPTOR DE EMBREAGEM; INTERRUPTOR DE FREIO

a) injeção plástica e/ou moldagem plástica;

b) fabricação do chicote elétrico, conforme aplicável:

1. corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo elétrico;

3. enrolamento da malha do cabo, conforme aplicável;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;

6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;



7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e
 10. acabamento final do chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.
- c) estampagem das peças metálicas;
 - d) fabricação de molas, parafusos, esferas, adesivos, conforme aplicável;
 - e) montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
 - f) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores, conforme aplicável; e
 - a) montagem final nas carcaças.

§ 1º. As etapas de produção descritas nos itens "8" e "9" da alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º. As atividades ou etapas de produção descritas nas alíneas "c" e "d" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

§ 3º. A etapa de produção descrita na alínea "g" não poderá ser objeto de terceirização.

§ 4º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite percentual de 30% (trinta por cento), em quantidade, do total produzido para cada produto deste inciso no ano calendário, para realização por terceiros em outras regiões do país.

§ 5º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", até o limite percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido para cada produto deste inciso no ano calendário, para realização por terceiros em outras regiões do país.

VIII. CONJUNTO TRAVA DO TANQUE DE COMBUSTÍVEL, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do conjunto trava do tanque;
- b) usinagem do corpo do conjunto trava do tanque;
- c) tratamento de superfície do corpo do conjunto trava do tanque;
- d) montagem do cilindro no corpo do conjunto trava do tanque;
- e) montagem da trava no corpo do conjunto trava do tanque;
- f) prensagem da tampa superior no corpo do conjunto travado tanque;
- g) montagem das válvulas e retentores no corpo do conjunto trava do tanque; e
- h) fixação da tampa inferior no corpo do conjunto trava do tanque.

Parágrafo único. Desde que obedecido o processo produtivo básico, as etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

IX. DISPOSITIVO ANTIFURTO E/OU CONTROLE REMOTO PARA DISPOSITIVO ANTIFURTO

- a) montagem dos componentes elétricos e eletrônicos nas placas de circuitos impressos;
- b) injeção das partes plásticas;
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- d) integração das placas de circuito impresso e demais partes para formação do produto final.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "d" não poderá ser objeto de terceirização.

X. DISPOSITIVO DE IGNIÇÃO POR DESCARGA CAPACITIVA PARA MOTOR DE COMBUSTÃO (CDI)

- a) injeção da caixa plástica;



b) montagem, soldagem e/ou colagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso;

c) teste de condutividade da placa de circuito impresso;

d) fixação da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);

e) aplicação de sílica, conforme aplicável;

f) aplicação de resina (vedação); e

g) secagem, conforme aplicável.

XI. ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR)

a) montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;

b) montagem das bobinas na base metálica, conforme aplicável;

c) fabricação do chicote elétrico:

1. corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo elétrico;

3. enrolamento da malha do cabo, conforme aplicável;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;

6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;

7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e

10. acabamento final do chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.

d) soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas;

e) colocação de retentor e anel elástico na base metálica, conforme aplicável; e

f) montagem do chicote elétrico no estator.

§ 1º. As etapas de produção descritas nos itens "8" e "9" da alínea "c" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c" desde que limitado ao percentual de 30% (trinta por cento), da quantidade, da produção total do "estator para gerador", no ano calendário.

XII. FAROL

a) injeção das peças plásticas;

b) pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e

c) montagem das partes e peças elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações descritas na alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país, quando se tratar da injeção plástica com material termofixo.

XIII. GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO)

a) montagem do rotor, compreendendo as seguintes etapas:



1. montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
2. aplicação de adesivo, conforme aplicável;
3. prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
4. fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
5. usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
6. usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
7. balanceamento e magnetização do rotor.

b) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas:

1. corte do fio ou cabo elétrico, no tamanho especificado;
2. decapagem do fio ou cabo;
3. enrolamento da malha do cabo, conforme aplicável;
4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e
10. acabamento final do chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.

c) montagem do estator, compreendendo as seguintes etapas:

1. montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
2. montagem do conjunto de bobinas na base metálica (ou Tampa do motor à explosão), conforme aplicável;
3. soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas;
4. colocação de retentor e anel elástico na base do estator, conforme aplicável; e
5. acoplamento do rotor no estator.

§ 1º. As etapas de produção descritas nos itens "8" e "9" da alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Após o prazo definido no § 1º, fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", desde que limitado ao percentual máximo de 30% (trinta por cento), em quantidade, da produção total do "gerador (alternador/dinamo)", no ano calendário.

§ 4º. Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c" quando se tratar do "gerador de partida", agregando as funções de gerador de energia e motor de partida, exclusivamente para motonetas.

XIV. INDICADORES DO PAINEL DE INSTRUMENTOS (VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS; TACÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS; CONJUNTO MOSTRADOR DO MEDIDOR DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS; MEDIDOR DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS).

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 250 cm³);



b) fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;

c) inserção do ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.

e) montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e

f) fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita nas alíneas "a" e "e", desde que limitado a 20% (vinte por cento) do total da produção no ano calendário do produto "velocímetro do painel de instrumentos".

XV. INDUZIDO PARA MOTOR DE PARTIDA

a) prensagem do núcleo no eixo do induzido;

b) prensagem do comutador no eixo;

c) bobinamento do fio; e

d) encapsulamento da bobina.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

XVI. INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

a) bobinamento do fio de cobre no carretel do núcleo;

b) soldagem ou prensagem dos terminais;

c) montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra;

d) montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível; e

e) montagem do corpo na base (fechamento).

XVII MECANISMO PARA MEDIDOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) estampagem do casquilho (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) rebitagem do casquilho;

c) rebitagem do ímã;

d) montagem do conjunto eixo e ímã na carcaça inferior;

e) montagem da carcaça superior no conjunto;

f) montagem do casquilho na carcaça;

g) bobinamento do conjunto eixo e ímã;

h) montagem da resistência;

i) soldagem do fio de cobre e resistência aos terminais;

j) montagem do movimento; e

l) montagem do sino.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.



XVIII. MECANISMO PARA VELOCÍMETRO/ODÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) estampagem da base metálica (chassi);
- b) usinagem do eixo principal, mancal inferior e superior, pino horizontal e vertical;
- c) montagem das partes e peças mecânicas, totalmente desagregadas ao nível de componentes; e
- d) montagem final.

XIX. MOTOR DE PARTIDA

- a) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas, conforme aplicável:
 - 1. corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;
 - 2. decapagem do fio ou cabo elétrico;
 - 3. enrolamento da malha do cabo;
 - 4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
 - 5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
 - 6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
 - 7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
 - 8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
 - 9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e
 - 10. acabamento final do chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.
- b) montagem do suporte plástico das escovas, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. fixação das molas; e
 - 2. fixação das escovas.
- c) montagem das tampas, compreendendo a seguinte etapa:
 - 1. prensagem de rolamento e/ou bucha nas tampas, conforme aplicável;
- d) montagem do induzido, compreendendo as seguintes etapas:
 - 1. prensagem do núcleo no eixo do induzido;
 - 2. prensagem do comutador no eixo;
 - 3. bobinamento do fio;
 - 4. encapsulamento da bobina; e
 - 5. cura.
- e) montagem do parafuso terminal, suporte das escovas e rotor (induzido) na tampa traseira;
- f) montagem dos anéis de vedação na tampa dianteira;
- g) usinagem da carcaça do motor de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 180 cm³)
- h) fixação da tampa dianteira no corpo do motor (fechamento); e
- i) conexão do cabo elétrico no motor, conforme aplicável.



§ 1º. As etapas de produção descritas nos itens "8" e "9" da alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "g", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. O cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a" deve atender, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) de produção regional, tomando-se por base a produção do ano calendário.

XX. PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) injeção plástica do visor, conforme aplicável, das carcaças e gabinetes (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) fabricação do velocímetro/hodômetro, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:

1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;

3. inserção do ponteiro, conforme aplicável; e

4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.

5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e

6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

c) fabricação do tacômetro e/ou medidor de combustível, compreendendo as seguintes etapas:

1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;

3. inserção de ponteiro, conforme aplicável;

4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável; e

5. fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.

d) montagem final das partes e peças.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "5" da alínea "b", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, e, do item "1" das alíneas "b" e "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze) meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "1" das alíneas "b" e "c", e item "5" da alínea "b" desde que limitado a 20% (vinte por cento) do total da produção no ano calendário do produto "painel de instrumentos".

XXI. REGULADOR DE VOLTAGEM

a) injeção plástica do conector com terminais;

b) integração do módulo de controle secundário e do conector ao dissipador de calor, com módulo de controle primário;

c) soldagem dos terminais metálicos do módulo de controle secundário e dos terminais metálicos do conector, aos terminais metálicos do módulo de controle primário, conforme aplicável, e

d) vedação.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a" poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do país.

XXII. ROTOR PARA GERADOR

a) montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;

b) aplicação de adesivo, conforme aplicável;



- c) prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
- d) fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
- e) usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
- f) usinagem das chapas de fixação dos imãs, conforme aplicável; e
- g) balanceamento e magnetização do rotor.

XXIII. SENSOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL

- a) fabricação da haste metálica;
- b) agregação da haste metálica na unidade sensor;
- c) fabricação da fixação com terminais, conforme aplicável;
- d) agregação dos fios com terminais na unidade sensor, conforme aplicável;
- e) inspeção da altura da haste metálica;
- f) agregação da boia na haste metálica; e
- g) inspeção final do produto acabado.

§ 1º. Fica dispensada a realização da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite anual de produção de 600.000 (seiscentas mil) unidades sensores e da alínea "c", até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades sensores, considerando o ano calendário.

§ 2º. Superado os limites anuais de produção mencionados no § 1º, as atividades ou etapas de produção inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do país.

XXIV. SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do cilindro;
- b) usinagem do corpo do cilindro;
- c) tratamento de superfície do corpo do cilindro;
- d) montagem do cilindro;
- e) montagem da trava de segurança;
- f) montagem do cilindro no corpo do sistema de ignição;
- g) montagem da trava de segurança no corpo do sistema de ignição;
- h) fixação da base de contatos com cabo de conexão no corpo do sistema de ignição; e
- i) fixação da tampa traseira no corpo do sistema de ignição.



XXV. TRAVA DO ASSENTO COM CHAVE / TRAVA DO CAPACETE COM CHAVE / TRAVA DO GUIDÃO COM CHAVE

- a) usinagem da chave;
- b) tratamento de superfície da chave;
- c) injeção plástica da extremidade da parte metálica, conforme aplicável;
- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem das partes e peças da trava totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

XXVI. TRAVA DO PORTA-VOLUME, COM CHAVE

- a) fundição do corpo da trava do porta-volume;
- b) usinagem do corpo da trava do porta-volume;
- c) tratamento de superfície do corpo da trava do porta-volume;
- d) montagem do cilindro; e

e) montagem do cilindro e dos componentes no corpo datrava do porta-volume.

XXVII. VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletase motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro,conforme aplicável;

c) inserção do ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.

e)montagem dos componentes elétricos e eletrônicos naplaca de circuito impresso, conforme aplicável; e

e) fixação da placa de circuito impresso de controle, conformeaplicável.

§ 1º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita na alínea "e", por um prazo de até 12 (doze) meses, a contarda data de publicação desta Portaria.

§ 2º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetascom cilindrada acima de 250 cm³, por um prazo de até 12 (doze)meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produçãodescrita nas alíneas "a" e "e", desde que limitado a 20% (vinte por cento) do total da produção no ano calendário do produto "velocímetrodo painel de instrumentos".

CAPÍTULO VI

DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Art. 10. Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamentecomprovados, assim o determinarem, a realização de qualqueretapa do processo produtivo básico poderá ser suspensa temporariamenteu modificada, através de portaria conjunta dos Ministrosde Estado da Indústria, Comércio Exterior e Serviços e daCiência, Tecnologia, Inovações e Comunicações.



Art. 11. Até 31 de dezembro de 2016, o Grupo TécnicoInterministerial de Análise de Processo Produtivo Básico (GT-PPB),instituído pelo art. 4º, do Decreto no 4.401, de 1º de outubro de 2002e mantido pelo art. 17 do Decreto nº 6.008, de 29 de dezembro de2006, deverá reavaliar os termos desta Portaria Interministerial, deforma a verificar se os objetivos de adensamento de cadeia produtivacontidos em seu escopo foram atingidos.

Art. 12. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação,revogando-se as Portarias Interministeriais nº 182, de 19 de julho de 2004, nº 108, de 25 de junho de 2002, nº 48, de 11 de fevereiro de 2005, nº 358, de 16 de novembro de 2005, nº 57, de 04 de abril de 2006, nº 78, de 03 de maio de 2007, nº 147, de 15 de agosto de 2007, nº 192, de 24 de outubro de 2007, nº 212, de 13 de novembro de 2007, nº 33, de 12 de fevereiro de 2008, nº 14, de 22 de janeiro de 2008, nº 58, de 04 de março de 2008, nº 142, de 02 de julho de 2008, nº 227, de 02 de dezembro de 2008, nº 6, de 13 de janeiro de 2009, nº 62, de 18 de fevereiro de 2009, nº 134, de 02 de julho de 2009, nº 219, de 23 de dezembro de 2009, nº 101, de 05 de maio de 2010, nº 194, de 28 de setembro de 2010, nº 138, de 15 de junho de 2011, nº 64, de 28 de fevereiro de 2012 e nº 134, de 11 de junho de 2012.

Art. 13. Revoga-se ainda os produtos do Anexo da PortariaInterministerial MDIC/MCTI nº 257, de 20 de novembro de 2012,abaixo relacionados, que passam a compor o Anexo III desta PortariaInterministerial:

ANEXO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 257,DE 20 DE NOVEMBRO DE 2012



MARCOS PEREIRA
MINISTRO DE
ESTADO DA
INDÚSTRIA,
COMÉRCIO
EXTERIOR E
SERVIÇOS

GILBERTO KASSAB

Ministro de Estado da Ciência,
Tecnologia, Inovações e Comunicações

ANEXOS



MARCOS PEREIRA

Ministro de Estado da Indústria, Comércio Exterior e Serviços

Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.