MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO DA PRODUÇÃO

CONSULTA PÚBLICA Nº 12, DE 05 DE MAIO DE 2014.

A Secretária do Desenvolvimento da Produção do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, de acordo com os artigos 8º e 9º da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 170, de 4 de agosto de 2010, torna pública a proposta de fixação de Processo Produtivo Básico – PPB de **ESTÊNCIL PARA MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE APLICAÇÃO DE PASTA DE SOLDA EM PLACAS DE CIRCUITO IMPRESSO**.

O texto completo está disponível no sítio da Secretaria do Desenvolvimento da Produção, no endereço:

http://www.mdic.gov.br/sitio/interna/interna.php?area=2&menu=3335

As manifestações deverão ser encaminhadas no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data de publicação desta Consulta no Diário Oficial da União, a todos os seguintes *e-mails*: cgel.ppb@mdic.gov.br, mcti.ppb@mct.gov.br e cgapi@suframa.gov.br.

HELOÍSA REGINA GUIMARÃES MENEZES
Secretária do Desenvolvimento da Produção

ANEXO

PROPOSTA Nº 011/2012 – FIXAÇÃO DE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA ESTÊNCIL PARA MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE APLICAÇÃO DE PASTA DE SOLDA EM PLACAS DE CIRCUITO IMPRESSO.

ETAPAS:

I. laminação da folha de aço inox;
II. corte da folha de metal, quando aplicável;
III. preparação dos dados dos furos em computador da máquina de corte a laser;
IV. prender a folha de metal no dispositivo da máquina de corte a laser;
V. corte das aberturas e gravação de marcas / texto a laser; retirada da folha do dispositivo;
VI. inspeção dos furos da folha sobre a mesa especial de luz;
VII. inspeção dimensional e geometria das aberturas (amostral ou completa);
VIII. posicionamento da tela de poliéster sobre o quadro metálico, esticamento e ajuste da tensão da tela, fixação da tela ao quadro com adesivo de alta performance, acabamento e medição da força do tensionamento da tela, quando aplicável;
IX. colagem da folha de aço inox ou liga especial à tela de poliéster / quadro metálico com cola epóxi ou similar, quando aplicável;
X. cura da cola na mesa aquecida com pesos para ajustes; corte de tela, limpeza e acabamento, quando aplicável;
XI. retirada dos excedentes de poliéster e acabamento, quando aplicável;
XII. controle de qualidade;

CONDICIONANTES:

1. Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descrito deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto a etapa I e II que poderá ser terceirizada em qualquer região do País.
2. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto as etapas descritas nos itens II, III, IV, V, VI, XI, XII, que não poderão ser objeto de terceirização.
3. A comercialização do produto fica restrita à Amazônia Ocidental.