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

CONSULTA PÚBLICA Nº 49, DE 12 DE NOVEMBRO 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 alteração do Processo Produtivo Básico – PPB de **BICICLETA ERGOMÉTRICA, ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA OU ELÉTRICA E STEPPER OU ELIPTICO.**

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@mcti.gov.br e cgapi@suframa.gov.br.

HELOISA REGINA GUIMARÃES DE MENEZES
Secretária do Desenvolvimento da Produção

ANEXO

PROPOSTA Nº 060/2013 – ALTERAÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO DE BICICLETA ERGOMÉTRICA, ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA OU ELÉTRICA E STEPPER OU ELIPTICO:

Obs.: a consulta está em forma de Portaria Interministerial (versão ZFM).
Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para os produtos BICICLETA ERGOMÉTRICA, ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA ou ELÉTRICA e STEPPER ou ELÍPTICO, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecidos pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2009, passam a ser os seguintes:

I - BICICLETA ERGOMÉTRICA

a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal;

b) **fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebitagem ou através de parafusos ou encaixes;**

c) tratamento superficial do chassi principal (anti-corrosivo e pintura), quando aplicável;

d) **moldagem plástica das carenagens, quando aplicável;**

e) montagem do sistema de transmissão de movimento**;**

f) fixação do módulo eletrônico controlador ou display**, quando aplicável**;

g) instalação das conexões elétricas**, quando aplicável**;

h) **corte, curvamento e furação, quando metálica ou prensagem a quente, quando plástica, da base de apoio, quando aplicável; e**

i) montagem da base de apoio, carenagens plásticas e acessórios.

II - ESTEIRA ROLANTE MECÂNICA OU ELÉTRICA

a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal;

b) **fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebitagem ou através de parafusos ou encaixes;**

c) tratamento superficial do chassi principal (anticorrosivo e pintura), quando aplicável;

d) moldagem plástica das carenagens e acabamentos traseiros direito e esquerdo;

e) fabricação do motor elétrico**, quando aplicável**;

f) fixação do motor elétrico**, quando aplicável**;

g) fabricação do dispositivo controlador do motor de corrente contínua ou dispositivo inversor de frequência do motor de corrente alternada**, quando aplicável;**

h) fixação do dispositivo controlador do motor de corrente contínua ou dispositivo inversor de frequência do motor de corrente alternada**, quando aplicável**;

i) **fixação** do sistema de transmissão de movimento no chassi;

j) instalação das conexões elétricas**, quando aplicável**;

k) fixação do módulo eletrônico controlador ou display**, quando aplicável**;

l) montagem dos acabamentos, carenagens plásticas e acessórios;

III - STEPPER OU ELÍPTICO

a) corte, curvamento e furação das partes metálicas do chassi principal;

b) **fixação das partes metálicas do chassi principal por processo de soldagem ou rebitagem ou através de parafusos ou encaixes;**

c) tratamento superficial do chassi principal (anticorrosivo e pintura), quando aplicável;

d) **moldagem plástica das carenagens,**

e) montagem do sistema de transmissão de movimento;

f) montagem do sistema de controle de carga;

g) montagem dos pedais de apoio e braços de articulação;

h) fixação do módulo eletrônico controlador ou display;

i) instalação das conexões elétricas; e

j) montagem das carenagens plásticas e acessórios;

§ 1º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas constantes **na alínea "h" do inciso I** e nas alíneas "e" e "g" do inciso II, que poderão ser realizadas em qualquer região do País.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção constantes das alíneas "a", "b", "c" e **"d"** de cada inciso, e as etapas constantes nas alíneas "e" e "g" do inciso II, poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecidos os Processos Produtivos Básicos respectivos.

Art. 2º A moldagem plástica das carenagens, etapas constantes nas alíneas "d" do art. 1º, poderá ser realizada em outras regiões do país desde que não envolvam o processo de injeção plástica, até 31 de dezembro de 2016.

§1º A realização da etapa "d" de cada inciso do artigo 1º será exigida para pelo menos um modelo de cada produto, a critério da empresa;

Art. 3º As etapas constantes das alíneas "e" dos incisos I e III, do art. 1º, referentes à montagem do sistema de transmissão de movimento, ficam dispensadas até o limite de 6.000 (seis mil) unidades, por produto e empresa/ano, considerando o ano calendário.

Art. 4º A etapa constante da alínea "e" do inciso II do art. 1º, referente à fabricação do motor elétrico, fica dispensada desde que obedecida às seguintes condições, concomitantemente:

I - que a dispensa seja destinada a motores elétricos de corrente contínua limitada à quantidade de 18.000 (dezoito mil) unidades por empresa, considerando o ano calendário; e

II - que a empresa fabricante tenha projeto industrial aprovado até a data de publicação da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2.009.

§ 1º Acima deste limite de 18.000 (dezoito mil) unidades, a fabricação do motor elétrico de corrente contínua, assim como a fabricação de todos os motores elétricos de corrente alternada poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do País.

§ 2º Para as empresas com projeto industrial aprovado após a publicação da Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2.009, os motores elétricos de corrente alternada e os motores elétricos de corrente contínua utilizados na produção de esteiras rolantes elétricas deverão ser exclusivamente de fabricação nacional podendo ser realizada por terceiros.

Art. 5º Para esteira rolante elétrica fica temporariamente dispensada a montagem do sistema de inclinação eletrônico completo, composto de fuso, eixo, engrenagens e acionador elétrico.

Art. 6º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, através de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

Art. 7º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 8º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 176, de 22 de setembro de 2009.