

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 21/07/2020 | Edição: 138 | Seção: 1 | Página: 16

Órgão: Ministério da Economia/Secretaria Especial de Produtividade, Emprego e Competitividade

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 35, DE 16 DE JULHO DE 2020

Altera os Processos Produtivos Básicos para os produtos "BICICLETA COM CÂMBIO e BICICLETA SEM CÂMBIO", fabricados na Zona Franca de Manaus.

O SECRETÁRIO ESPECIAL DE PRODUTIVIDADE, EMPREGO E COMPETITIVIDADE DO MINISTÉRIO DA ECONOMIA, conforme delegação de competência atribuída pela Portaria ME nº 213, de 14 de maio de 2020 (publicada no DOU de 15.05.2020, Seção 1, pág. 15), e o SECRETÁRIO EXECUTIVO DO MINISTÉRIO DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÕES, conforme delegação de competência atribuída pela Portaria MCTIC nº 5.071, de 24 de setembro de 2019 (publicada no DOU de 25.09.2019, Seção 1, pág. 15), tendo em vista o disposto no § 6º do art. 7º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, e considerando o que consta no processo nº 19687.103940/2019-24 do Ministério da Economia, resolvem:

Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para os produtos BICICLETA COM CÂMBIO e BICICLETA SEM CÂMBIO, fabricados na Zona Franca de Manaus, estabelecidos pela Portaria Interministerial MDIC/MCTIC nº 51, de 30 de novembro de 2018, passam a ser os indicados nesta Portaria.

Art. 2º O Processo Produtivo Básico para o produto BICICLETA COM CÂMBIO passa a ser o seguinte:

- I - fabricação do garfo, guidão e aros das rodas;
- II - soldagem total do quadro;
- III - pintura completa do quadro e garfo;
- IV - montagem completa das rodas, a partir de suas partes e peças;
- V - centragem das rodas; e
- VI - montagem final do produto.

§ 1º Entende-se por fabricação, de que trata o inciso I deste artigo, a realização no todo ou em parte, conforme o caso, das seguintes operações: cortar, estampar, dobrar, conificar, curvar e usinar, quando necessárias à fabricação da peça.

§ 2º Observado o § 3º deste artigo, todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto a do inciso I, que poderá ser realizada em outras regiões do País.

§ 3º No caso das rodas montadas, as etapas estabelecidas nos incisos I, IV e V deste artigo, poderão ser realizadas em outras regiões do País no percentual máximo de 20% (vinte por cento), tomando como base a produção de bicicleta, por empresa, no ano calendário.

§ 4º No caso de quadros de liga de alumínio, a soldagem e a pintura completa, de que tratam os incisos II e III deste artigo, também poderão ser realizadas em outras regiões do País nos percentuais abaixo descritos, tomando como base a produção de bicicleta, por empresa, no ano calendário:

Etapa	Percentual
Soldagem	30%
Pintura	10%

§ 5º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa constante do inciso VI deste artigo que não poderá ser objeto de terceirização.



Art. 3º Para o produto BICICLETA COM CÂMBIO ficam definidas as seguintes dispensas percentuais tomando como base a produção de bicicletas, por empresa, no ano calendário, condicionadas aos respectivos percentuais de aplicação em Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação (P,D&I), na Amazônia Ocidental, sobre o faturamento bruto anual das bicicletas que usufruírem da dispensa, deduzidos os tributos incidentes na comercialização, observado o art. 5º:

I - dispensa das etapas constantes dos incisos I e III do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Garfos com suspensão	100%	0,1%

II - dispensa das etapas constantes dos incisos I e III do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Garfos rígidos produzidos exclusivamente a partir de ligas de alumínio, fibra de carbono, titânio ou cromoli	20%	0,5%

III - dispensa das etapas constantes dos incisos I e IV do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Aros das rodas produzidas exclusivamente a partir de ligas de alumínio ou de fibra de carbono	10%	0,5%

IV - dispensa das etapas constantes dos incisos I do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Guidões em alumínio ou em fibra de carbono	50%	0,25%

V - dispensa das etapas constantes dos incisos II e III do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Quadros em liga de alumínio ou em fibra de carbono	6%	0,5%

VI - dispensa das etapas constantes dos incisos I, IV e V do art. 2º:

Componente/subconjunto	Percentual de dispensa	Percentual de aplicação em P,D&I
Rodas montadas produzidas exclusivamente a partir de ligas de alumínio ou de fibra de carbono	6%	0,5%

§ 1º Opcionalmente à aplicação em P,D&I de 0,25% (vinte e cinco décimos por cento) constante no inciso IV deste artigo (para obter a dispensa de 50% (cinquenta por cento), a empresa interessada poderá adquirir o selim, de fabricante nacional, na proporção de 1 (um) selim para cada guidão em alumínio ou 2 (dois) selins para cada guidão em fibra de carbono.

§ 2º Opcionalmente ao disposto no inciso V deste artigo, ficam dispensados da fabricação e pintura nacional, os quadros em fibra de carbono, até o limite de 1.000 (um mil) quadros, por empresa, no ano calendário, sem a contrapartida de investimento em atividades de P,D&I.

Art. 4º Caso os percentuais de dispensas a que se referem os incisos I a VI do art. 3º sejam ultrapassados, a empresa ficará obrigada a compensar a diferença residual em relação ao percentual máximo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes, no ano-calendário.

§ 1º A diferença residual a que se refere o caput não poderá exceder a 3% (três por cento), no caso da dispensa constante do inciso II do art. 3º.

§ 2º A diferença residual a que se refere o caput não poderá exceder a 3% (três por cento), no caso da dispensa constante do inciso III do art. 3º.



§ 3º A diferença residual a que se refere o caput não poderá exceder a 10% (dez por cento), no caso da dispensa constante do inciso IV do art. 3º.

§ 4º A diferença residual a que se refere o caput não poderá exceder a 2% (dois por cento), no caso da dispensa constante do inciso V do art. 3º.

§ 5º A diferença residual a que se refere o caput não poderá exceder 2% (dois por cento), no caso da dispensa constante do inciso VI do art. 3º.

Art. 5º Os investimentos em Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação (P,D&I) mencionados no art. 3º deverão ser aplicados na Amazônia Ocidental ou Amapá, mediante aplicação em programa prioritário instituído pelo Comitê das Atividades de Pesquisa e Desenvolvimento na Amazônia (CAPDA) ou mediante a formulação e execução de projetos que objetivem a geração de produtos, suas partes e peças ou processos inovadores, bem como o desenho industrial de novos produtos, em conformidade ao disposto no art. 2º do Decreto nº 5.798, de 7 de junho de 2006.

§ 1º Os percentuais de aplicação de Pesquisa e Desenvolvimento constantes neste artigo serão cumulativos ainda que as partes sejam utilizadas em uma mesma bicicleta.

§ 2º O percentual de aplicação em investimento de (P,D&I) constantes neste artigo poderá ser aplicado proporcionalmente à respectiva utilização das dispensas a que se referem os incisos I a VI.

Art. 6º O Processo Produtivo Básico para o produto BICICLETA SEM CÂMBIO passa a ser o seguinte:

I - fabricação dos componentes abaixo relacionados:

- a) selim;
- b) pedal;
- c) pedivela;
- d) raio, quando aplicável;
- e) maçaneta do freio, quando aplicável;
- f) para-lama com haste, quando aplicável;
- g) pneu;
- h) câmara de ar, quando aplicável;
- i) roda lateral, quando aplicável; e
- j) niple, quando aplicável.

II - fabricação do garfo, com ou sem suspensão, guidão e aros das rodas;

III - soldagem total do quadro;

IV - pintura completa do quadro e garfo;

V - montagem completa das rodas, a partir de suas partes e peças;

VI - centragem das rodas; e

VII - montagem final do produto.

§ 1º Entende-se por fabricação, de que trata os incisos I e II deste artigo, a realização completa em uma determinada peça das seguintes operações, quando necessárias à fabricação da peça:

- I - estampagem (corte, dobra, formatação, embutimento ou outros);
- II - fundição;
- III - forjamento;
- IV - sinterização;
- V - usinagem;
- VI - pintura;
- VII - polimento;



VIII - injeção, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) das peças plásticas;

IX - vulcanização;

X - tratamento anticorrosivo (fosfatização ou outros);

XI - soldagem e/ou cravação;

XII - tratamento da superfície (zincagem, cromação, niquelação, anodização ou outros); e

XIII - tratamento térmico (têmpera, cementação, revenimento, endurecimento ou outros).

§ 2º Entende-se por peça o insumo material resultante do beneficiamento de, pelo menos, um componente singelo, resultando em uma unidade autônoma com função específica, no estado e forma que se apresenta pelo seu fabricante original, para comercialização em escala industrial ou para o mercado de reposição.

§ 3º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico descritas no caput deste artigo deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas constantes dos incisos I e II, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 4º No caso de quadros de liga de alumínio, a soldagem do quadro, de que trata o inciso III deste artigo, também poderá ser realizada em outras regiões do País.

§ 5º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa constante do inciso VII deste artigo, que não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 7º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, por meio de portaria conjunta dos Ministérios de Estado da Indústria, Comercio Exterior e Serviços e da Ciência, Tecnologia e Inovações.

Art. 8º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCTIC no51, de 30 de novembro de 2018.

Art. 9º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

CARLOS ALEXANDRE DA COSTA

Secretário Especial de Produtividade, Emprego e Competitividade do Ministério da Economia

JULIO FRANCISCO SEMEGHINI NETO

Secretário Executivo do Ministério da Ciência, Tecnologia e Inovações



Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.