

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 21/10/2024 | Edição: 204 | Seção: 1 | Página: 68

Órgão: Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços/Gabinete do Ministro

PORTARIA INTERMINISTERIAL MDIC/MCTI Nº 75, DE 26 DE SETEMBRO DE 2024

Altera o Processo Produtivo Básico para "PARTES E PEÇAS PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, COM PROPULSÃO A MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA OU ELÉTRICOS", industrializado na Zona Franca de Manaus.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, 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 e considerando o que consta no processo nº 19687.000336/2024-12, do Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços, resolvem:

CAPÍTULO I

DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para os produtos PARTES E PEÇAS PARA CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, COM PROPULSÃO A MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA OU ELÉTRICOS, industrializados na Zona Franca de Manaus, passam a ser compostos pelas etapas descritas nesta Portaria Interministerial.

Art. 2º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas devidamente especificadas nos artigos, 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 artigos ou aquelas devidamente especificadas nos artigos, 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 artigos 41 e 43 desta Portaria.

Art. 5º Para efeito desta Portaria Interministerial considera-se:

I - Tratamento Superficial: acabamento aplicado a uma superfície-base no intuito de conferir-lhe proteção ou aspecto estético por meio da deposição permanente de outra substância, metálica ou orgânica, por processos físicos, químicos, eletroquímicos ou outros, classificando-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 A fabricação das partes e peças FUNDIDAS listadas no Anexo I desta Portaria comprehende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição;
- II - usinagem, conforme aplicável;
- III - acabamento;
- IV - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização, exceto para os produtos abaixo relacionados, para os quais a etapa descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada em outras regiões do País:

- I - carcaça direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 450 cm³);
- II - carcaça esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada 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).

Art. 7º A fabricação das partes e peças SINTERIZADAS listadas no Anexo II desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - conformação;
- II - sinterização;
- III - laminação; e
- IV - tratamento térmico, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.



Art. 8º A fabricação das partes e peças ESTAMPADAS E/OU FORMATADAS listadas no Anexo III desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - corte ou dobra ou outros processos de estampagem;
- II - usinagem, conforme aplicável;
- III - soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;
- IV - tratamento de superfície ou térmico, conforme aplicável;
- V - pintura, conforme aplicável;
- VI - polimento, conforme aplicável; e
- VII - montagem, conforme aplicável.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo 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 no inciso V do caput deste artigo as peças metálicas que, comprovadamente, utilizem pintura do tipo precoat metal - PCM.

Art. 9º A fabricação das partes e peças ESTAMPADAS DE BORRACHA, CORTIÇA OU ESPUMA, listadas no Anexo IV desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - corte e estampagem das mantas;
- II - retirada das aparas;
- III - adesivação, conforme aplicável;
- IV - aplicação de protetor do adesivo, conforme aplicável; e

V - estampagem.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos II e III do caput deste artigo poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º As etapas de produção descritas nos incisos I e IV do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

Art. 10. A fabricação das partes e peças FORJADAS, listadas no Anexo V desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - corte;
- II - aquecimento;
- III - conformação;
- IV - tratamento térmico, conforme aplicável;
- V - acabamento; e
- VI - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nos incisos II e III do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

Art. 11. A fabricação das partes e peças USINADAS, listadas no Anexo VI desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem;
- II - soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;
- III - tratamento de superfície ou térmico, conforme aplicável;
- IV - polimento, conforme aplicável;
- V - pintura, conforme aplicável; e
- VI - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 12. A fabricação das partes e peças SOLDADAS, listadas no Anexo VII desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - soldagem;
- II - usinagem, conforme aplicável;
- III - tratamento de superfície e/ou térmico, conforme aplicável;
- IV - polimento, conforme aplicável;
- V - pintura, conforme aplicável; e
- VI - montagem, conforme aplicável.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo 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.

Art. 13. A fabricação das partes e peças com TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, listadas no Anexo VIII desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - tratamento de superfície; e
- II - montagem, conforme aplicável.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo 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 desta Portaria, referentes aos veículos de cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 14. A fabricação das partes e peças PLÁSTICAS INJETADAS, listadas no Anexo IX desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica;
- II - pintura, conforme aplicável; e
- III - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 15. A fabricação das partes e peças PINTADAS, listadas no Anexo X desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - pintura; e
- II - montagem, conforme aplicável.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo 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 desta Portaria, referentes aos veículos de cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 16. A fabricação das partes e peças CONFECCIONADAS EM TECIDO OU COURO NATURAL OU SINTÉTICO, listadas no Anexo XI desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - modelagem;
- II - marcação;
- III - corte;
- IV - costura, colagem e/ou soldagem;
- V - acabamento, conforme aplicável; e
- VI - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 17. A fabricação das partes e peças dos FARÓIS, LANTERNAS, OU SINALEIROS, listadas no Anexo XII desta Portaria compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção das peças plásticas;
- II - pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
- III - montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, quando se tratar da injeção plástica com material termofixo.

CAPÍTULO III

DO MOTOR



Art. 18. A fabricação da ÁRVORE DE CAMES PARA COMANDO DE VÁLVULAS compreende as seguintes etapas de produção:

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

§ 1º Fica temporariamente dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e II do caput deste artigo, quando se tratar de árvore de cames para comando de válvulas, bipartida, montada.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo, 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 nos incisos I e II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 19. A fabricação da BOMBA DE COMBUSTÍVEL compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica capa inferior e junção; conforme aplicável;
- II - moldagem do isolamento, conforme aplicável;
- III - fabricação do elemento filtrante;
- IV - montagem do alimentador de combustível e elemento filtrante na carcaça externa;
- V - fixação da flange na carcaça externa, conforme aplicável;
- VI - fabricação do sensor de nível de combustível;
- VII - fixação do sensor de nível de combustível; e
- VIII - fixação da junta de vedação conforme aplicável.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos IV, V, VII e VIII do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos II, III e VI do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º A etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo fica temporariamente dispensada, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no País.

§ 4º A etapa de produção descrita no inciso VI do caput deste artigo fica dispensada, até o percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido de bomba de combustível, no ano-calendário.

Art. 20. A fabricação da BOMBA DE ÓLEO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem do corpo da carcaça; e
- II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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 no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 21. A fabricação do CARBURADOR PARA MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO) compreende a seguinte etapa de produção:

I - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Art. 22. A fabricação das partes e peças do CONJUNTO CILINDRO DO MOTOR compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do cilindro do motor, compreendendo as seguintes etapas:

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

II - fabricação do pistão, compreendendo as seguintes etapas:

- a) fundição;
- b) tratamento térmico, conforme aplicável;
- c) usinagem, conforme aplicável;
- d) tratamento de superfície, conforme aplicável; e
- e) acabamento, conforme aplicável.

III - fabricação da trava do pino do pistão, compreendendo as seguintes etapas:

- a) estampagem;
- b) tratamento térmico;
- c) usinagem, conforme aplicável; e
- d) tratamento de superfície, conforme aplicável.

IV - fabricação do pino do pistão, compreendendo as seguintes etapas:

- a) forjamento;
- b) tratamento térmico; e
- c) usinagem.



V - fabricação da junta de papel de vedação do cilindro, compreendendo as seguintes etapas:

- a) corte das mantas; e
- b) retirada de aparas.

VI - fabricação da junta de vedação metálica da tampa do cabeçote, compreendendo as seguintes etapas:

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

VII - seleção das peças para a formação do conjunto cilindro, incluindo-se os anéis de segmento do pistão.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização, exceto as etapas descritas nas alíneas "a" e "b" do inciso I, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º As atividades ou operações descritas nos incisos II, III e IV do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo, 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 no inciso VI do caput deste artigo, limitado ao percentual de 65% (sessenta e cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano-calendário.

Art. 23. A fabricação do CONJUNTO CORPO DE ACELERAÇÃO PARA SISTEMA DE INJEÇÃO ELETRÔNICA compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do corpo de aceleração (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

- a) fundição;
- b) usinagem; e
- c) tratamento de superfície.

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

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

IV - inserção e soldagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso; e

V - montagem dos componentes no corpo de aceleração.

§ 1º As partes e peças fundidas que se destinarem ao corpo de aceleração, quando comercializadas exclusivamente na Zona Franca de Manaus, ficam dispensadas do cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I, II, III e IV do caput deste artigo, desde que limitado ao percentual de 2% (dois por cento), em quantidade, da produção total no ano-calendário.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.



Art. 24. A fabricação do CONJUNTO EIXO DE TRANSMISSÃO compreende as seguintes etapas de produção:

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

II - tratamento de superfície ou tratamento térmico; e

III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 2º Fica dispensada a realização da etapa de produção constante no inciso II do caput deste artigo, quando o "conjunto eixo de transmissão" for destinado aos triciclos e quadriciclos.

Art. 25. A fabricação do CONJUNTO EIXO SELETOR DE MARCHAS compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do corpo do eixo seletor, compreendendo as seguintes etapas:

- a) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e
- b) tratamento térmico.

II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "b" do inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 26. A fabricação do CONJUNTO EMBREAGEM DE POLIAS MÓVEIS (CVT) compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação da face móvel e da face movida:

a) fundição; e

b) usinagem.

II - encaixe e prensagem da face móvel e face movida; e

III - montagem das partes e peças para formação do produto final.

Art. 27. A fabricação do CONJUNTO TAMBOR SELETOR DE MARCHAS OU EIXO TRAMBULADOR compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do tambor seletor de marcha, compreendendo as seguintes etapas:

a) fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

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

c) soldagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e

d) tratamento térmico, conforme aplicável, (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³).

II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" do inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "d" do inciso I do caput deste artigo, 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.

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

Art. 28. A fabricação do CONJUNTO TUBO DE ALIMENTAÇÃO PARA SISTEMA DE INJEÇÃO ELETRÔNICA compreende as seguintes etapas de produção:

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

a) moldagem plástica ou metálica do tubo; e

b) usinagem, conforme aplicável.

II - injeção plástica da junta de combustível;

III - usinagem do "collar" para a junta de combustível; e

IV - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica dispensada a realização da etapa de produção constante no inciso I do caput deste artigo, limitado ao percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, da produção total, no ano-calendário.

Art. 29. A fabricação do CONJUNTO VIRABREQUIM compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do virabrequim, compreendendo as seguintes etapas:

a) corte (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

b) aquecimento (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

c) conformação (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conforme aplicável;



- d) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e
- e) tratamento térmico, conforme aplicável, (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³).

II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b", e "c" do inciso I do caput deste artigo, até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades no ano-calendário.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "e" do inciso I do caput deste artigo, 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.

§ 3º Após a quantidade definida no § 2º, a etapa de produção descrita na alínea "e" do inciso I do caput deste artigo, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, é obrigatória, independentemente do produto e/ou tecnologia utilizada.

Art. 30. A fabricação da CORRENTE DE COMANDO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - montagem da corrente, a partir da prensagem das placas internas, externas e pinos;
- II - fechamento da corrente, com rebitagem dos pinos;
- III - tração da corrente;
- IV - inspeção e teste; e
- V - 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 ao 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.

Art. 31. A fabricação da CORRENTE DE TRANSMISSÃO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - estampagem das placas internas e externas;
- II - corte e conformação dos pinos;
- III - fabricação das buchas enroladas, a partir de fita metálica ou das buchas sólidas, a partir da extrusão de barras metálicas redondas, conforme o caso;
- IV - desbaste dos pinos;
- V - tamboreamento das buchas, conforme aplicável;
- VI - tratamento térmico das placas, buchas, pinos e rolos;
- VII - polimento das placas, buchas, pinos e rolos;
- VIII - montagem da corrente, com rebitagem dos pinos; e
- IX - fechamento da corrente, conforme aplicável, com a utilização de elo de emenda.

§1º As etapas de produção descritas nos incisos VIII e IX do caput deste artigo 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 ao 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 no inciso III do caput deste artigo, bem como os incisos VI e VII do caput deste artigo, somente quando tratarem-se de buchas sólidas.

Art. 32. A fabricação do DESCOMPRESSOR compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação da engrenagem, compreendendo as seguintes etapas:

- a) estampagem;
- b) usinagem;
- c) tratamento térmico; e
- d) tratamento de superfície.

II - fabricação da alavanca, compreendendo as seguintes etapas:

- a) moldagem metálica;
- b) usinagem;
- c) tratamento térmico, conforme aplicável; e
- d) tratamento de superfície.

III - fabricação de pinos e molas; e

IV - montagem das peças desagregadas ao nível de componentes.

§ 1º As atividades ou operações descritas nos incisos I a III do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 2º Fica temporariamente dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e III do caput deste artigo.

Art. 33. A fabricação do ELEMENTO FILTRANTE DO FILTRO DE AR compreende as seguintes etapas de produção:

- I - dobra, cura e corte do material filtrante na formação da estrutura filtrante;
- II - moldagem plástica da moldura na estrutura filtrante;
- III - fixação da tela metálica na moldura da estrutura filtrante, conforme aplicável; e
- IV - oleamento.

Art. 34. A fabricação da EMBREAGEM CENTRÍFUGA compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação da carcaça externa da embreagem centrífuga (para motocicletas e motonetas), quando aplicável, compreendendo as seguintes etapas:

- a) estampagem da carcaça externa;
- b) usinagem; e
- c) acabamento.

II - montagem da carcaça interna da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

- a) agregação das engrenagens;
- b) rebitagem;
- c) agregação da capa de retenção;
- d) agregação da embreagem unidirecional;
- e) agregação do anel; e
- f) agregação do rolete.

III - montagem da placa primária da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

- a) agregação do peso平衡ador, conforme aplicável;



- b) agregação do coxim; e
- c) agregação da mola de retorno.

IV - montagem final.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos II e III do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 35. A fabricação da EMBREAGEM DE FRICÇÃO compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação da carcaça externa (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

- a) fundição da carcaça externa da embreagem;
- b) usinagem da carcaça externa da embreagem; e
- c) acabamento.

II - montagem da carcaça externa da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

- a) agregação do coxim e/ou mola;
- b) agregação da engrenagem; e
- c) agregação da placa de fixação.

III - montagem do cubo central da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:

- a) agregação do disco de fricção;
- b) agregação da placa separadora;
- c) agregação do platô de pressão; e
- d) agregação da placa de acionamento.

IV - montagem do cubo central na carcaça externa da embreagem.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos II, III e IV do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 36. A fabricação da EMBREAGEM UNIDIRECIONAL compreende as seguintes etapas de produção:

- I - montagem dos roletes;
- II - montagem das guias;
- III - montagem das molas;
- IV - teste de torque;
- V - inspeção;
- VI - colocação da placa de fixação; e
- VII - lubrificação.

Art. 37. A fabricação do FILTRO DE AR DA ADMISSÃO COMPLETO compreende as seguintes etapas de produção:

I - moldagem, por injeção ou sopro, ou impressão 3D, das partes e peças plásticas (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

II - fabricação do elemento filtrante (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), mediante a realização dos seguintes processos:

- a) dobra, cura e corte do papel, na formação da estrutura filtrante, quando aplicável;
- b) moldagem plástica, ou impressão 3D, da moldura na estrutura filtrante;
- c) fixação da tela metálica na moldura da estrutura filtrante, conforme aplicável; e
- d) oleamento, quando aplicável.

III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita no inciso II do caput deste artigo, até o limite de 300.000 (trezentas mil) unidades no ano-calendário.

§ 2º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo, quando se tratar de elemento filtrante tipo esponja ou moldura em poliuretano.

§ 3º Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita na alínea "a" do inciso II do caput deste artigo para a produção acima de 300.000 (trezentas mil) unidades até o limite de 1.000.000 (um milhão) de unidades no ano-calendário.

§ 4º Desde que obedecido o processo produtivo básico, as atividades ou operações descritas nos incisos I e II do caput poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 5º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa descrita no inciso II do caput deste artigo, quando se tratar de elemento filtrante de papel oleado, com a comercialização do produto FILTRO DE AR DE ADMISSÃO COMPLETO restrita à Amazônia Ocidental.

Art. 38. A fabricação do FILTRO EXTERNO DE ÓLEO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - estampagem do copo e tampas superior e inferior;
- II - usinagem da rosca da tampa superior;
- III - tratamento de superfície das tampas, conforme aplicável;
- IV - pintura das tampas, conforme aplicável;
- V - vulcanização da borracha de vedação;
- VI - plissagem e oleamento do papel filtrante; e
- VII - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso VII do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 39. A fabricação das JUNTAS DE VEDAÇÃO METÁLICAS (VEDAÇÃO MECÂNICA) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - estampagem das chapas;
- II - tratamento térmico, conforme aplicável;
- III - rebitagem das chapas, conforme aplicável;
- IV - tratamento de superfície, conforme aplicável; e
- V - fixação do anel de borracha, conforme aplicável.

Art. 40. A fabricação das JUNTAS DE VEDAÇÃO NÃO METÁLICAS compreende as seguintes etapas de produção:

- I - corte das mantas;
- II - retirada de aparas;
- III - tratamento térmico, conforme aplicável;
- IV - tratamento da superfície, conforme aplicável; e
- V - fixação do anel de borracha, conforme aplicável.



Art. 41. A fabricação do MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- II - fundição da tampa do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- III - fundição das carcaças e das tampas direita e esquerda do motor (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- IV - fundição do bloco do cilindro (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- V - usinagem da biela do virabrequim;
- VI - pintura das carcaças e do cabeçote, conforme aplicável; e
- VII - montagem a partir de partes e peças, nos termos a ser definido pela Suframa.

Art. 42. A fabricação do REGULADOR DE PRESSÃO DE COMBUSTÍVEL compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica do corpo e da tampa;
- II - sub-montagem do filtro e da placa de metal;
- III - sub-montagem do anel de borracha na válvula reguladora;
- IV - inserção do filtro no corpo;
- V - inserção da válvula reguladora no corpo;
- VI - teste de estanqueidade; e
- VII - soldagem da tampa no corpo.

Art. 43. A fabricação do SUBCONJUNTO CABEÇOTE DO MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO) compreende as seguintes etapas de produção:

- 
- I - fabricação do cabeçote do motor à explosão, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) fundição do cabeçote do motor à explosão (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - b) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - c) tratamento de superfície, conforme aplicável; e
 - d) pintura, conforme aplicável.
 - II - montagem do retentor na vareta da válvula, conforme aplicável;
 - III - montagem no cabeçote do motor, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) agregação da válvula de admissão;
 - b) agregação da válvula de escape;
 - c) agregação da mola da válvula de admissão;
 - d) agregação do prato das molas das válvulas;
 - e) agregação da mola da válvula de escape; e
 - f) agregação das chavetas das válvulas, conforme aplicável.
 - IV - fixação dos prisioneiros, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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 As atividades ou operações descritas nas alíneas "c" e "d" do inciso I do caput deste artigo 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 Após o limite de quantidade previsto no § 1º do caput deste artigo, ao menos uma etapa de produção das descritas nas alíneas "c" e "d" do inciso I do caput deste artigo deverá ser obrigatoriamente cumprida, independentemente do produto e/ou tecnologia utilizada, quando se tratar de motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 44. A fabricação do SUBCONJUNTO EIXO DO PEDAL DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem do eixo;
- II - montagem dos seguintes componentes no eixo:
 - a) pinhão de partida;
 - b) arruelas, conforme aplicável;
 - c) catraca de partida; e
 - d) molas, buchas e anéis elásticos.

Parágrafo único. A atividade ou etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 45. A fabricação do SUBCONJUNTO PEDAL DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação do pedal de partida, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) estampagem ou forjamento (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - b) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - c) soldagem do pedal de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - d) tratamento de superfície, conforme aplicável; e
 - e) pintura, conforme aplicável.
- II - montagem do pedal, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) montagem da trava no corpo principal do pedal;
 - b) montagem do articulador do pedal; e
 - c) montagem da capa do pedal.

Parágrafo único. As atividades ou etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c" do inciso I do caput deste artigo, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³, poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 46. A fabricação da VÁLVULA DE SUCÇÃO DE AR DO MOTOR compreende as seguintes etapas de produção:

- I - montagem do diafragma no corpo da válvula de succção;
- II - fixação da tampa do diafragma;
- III - fixação da tampa da válvula de sucção de ar;
- IV - montagem da válvula de retorno no corpo da válvula de succção; e
- V - fixação da tampa da válvula de retorno.

Art. 47. A fabricação do CONJUNTO INJETOR DE COMBUSTÍVEL compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica da junta;
- II - usinagem do colar; e
- III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

CAPÍTULO IV

DO CHASSI

Art. 48. A fabricação do AMORTECEDOR DIANTEIRO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição e usinagem do cilindro externo;
- II - usinagem do cilindro interno;
- III - polimento;
- IV - tratamento de superfície, conforme aplicável;
- V - aplicação de verniz, conforme aplicável; e
- VI - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso VI do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Até 31 de dezembro de 2025, as etapas constantes dos incisos "I", "II", "III", "IV" e "V" do caput deste artigo poderão ser dispensadas na proporção de 1 (um) amortecedor dianteiro para cada 2 (dois) produzidos conforme as etapas constantes deste artigo.

Art. 49. A fabricação do AMORTECEDOR TRASEIRO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem da haste;
- II - fundição da carcaça;
- III - usinagem da carcaça;
- IV - soldagem do batente do ajustador da mola na carcaça;
- V - soldagem do suporte superior na tampa;
- VI - soldagem da tampa na carcaça;
- VII - tratamento de superfície; e
- VIII - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso VIII do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo.

Art. 50. A fabricação do AMORTECEDOR TRASEIRO A GÁS compreende as seguintes etapas de produção:

- I - colocação da guia da mola, guarda-pó e assento da mola no corpo do amortecedor;
- II - agregação da borracha batente e assento limitador;
- III - fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor;
- IV - encaixe da mola;
- V - fixação da trava de ajuste da mola e/ou anel-trava no corpo do amortecedor; e
- VI - teste de compressão.

Art. 51. A fabricação do AMORTECEDOR TRASEIRO COM FUNCIONAMENTO A ÓLEO INJETADO A VÁCUO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem da haste;
- II - fundição da carcaça;
- III - usinagem da carcaça;
- IV - soldagem do batente do ajustador da mola na carcaça;
- V - soldagem do suporte superior na tampa;
- VI - soldagem da tampa na carcaça;



VII - tratamento de superfície;

VIII - fixação da porca hexagonal e colocação da borracha batente no corpo do amortecedor;

IX - colocação do guia da mola, guia da haste e mola no corpo do amortecedor;

X - fixação do suporte superior; e

XI - inspeção dimensional do comprimento total do amortecedor.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos VIII, IX, X e XI do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º Ficam dispensados os cumprimentos das etapas de produção descritas nos incisos I, II, III, IV, V, VI e VII do caput deste artigo, independente de cilindrada, até 40.000 (quarenta mil) unidades anuais.

Art. 52. A fabricação do ASSENTO (SELIM) DO PILOTO OU PASSAGEIRO compreende as seguintes etapas de produção:

I - injeção plástica da base (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

II - moldagem da espuma (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);

III - confecção da capa (modelagem, marcação, corte, costura e acabamento); e

IV - montagem final.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 53. A fabricação do CHASSI compreende as seguintes etapas de produção:

I - soldagem;

II - tratamento de superfície, conforme aplicável;

III - polimento, conforme aplicável;

IV - pintura; e

V - montagem.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos I, II, III e IV do caput deste artigo 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.

Art. 54. A fabricação do CÁLIPER DO FREIO compreende as seguintes etapas de produção:



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

IV - montagem, no corpo do cáliper, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos I, II e IV do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "c" do inciso III do caput deste artigo 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 A execução das etapas previstas no inciso III do caput deste artigo é obrigatória para no mínimo 60% (sessenta por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

Art. 55. A fabricação do CILINDRO MESTRE DO FREIO DIANTEIRO E/OU TRASEIRO (PEDAL E/OU ALAVANCA/MANETE) comprehende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação do corpo do cilindro, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - b) usinagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e
 - c) acabamento.

II - montagem no corpo do cilindro das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita na alínea "a" do inciso I do caput deste artigo 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 A execução das etapas previstas no inciso I do caput deste artigo é obrigatória para no mínimo 60% (sessenta por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

Art. 56. A fabricação do CONJUNTO COMPOSTO DE CILINDRO MESTRE E CÁLIPER DO FREIO comprehende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação do corpo do cáliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
 - b) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conforme aplicável;
 - c) tratamento de superfície;
 - d) acabamento; e
 - e) montagem, conforme aplicável.

II - fabricação do corpo do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

- a) fundição (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- b) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), conforme aplicável;
- c) tratamento de superfície;
- d) acabamento; e

e) montagem, conforme aplicável.

III - montagem do cáliper do freio, compreendendo as seguintes etapas:

a) inserção do sangrador;

b) inserção do pistão;

c) inserção da capa do pino guia e colocação da coifa;

d) fixação de suporte e isolador;

e) fixação da mola da chapa metálica das pastilhas;

f) inserção das pastilhas de freio;

g) colocação da proteção das pastilhas; e

h) inserção da tampa de vedação.

IV - montagem do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

a) inserção do pistão;

b) inserção do visor de nível de fluído;

c) inserção da mola de retorno e arruela retentora do pistão;

d) inserção do protetor do visor de nível de fluído;

e) montagem da borracha e placa do diafragma e tampa do reservatório;

f) montagem da alavanca;

g) inserção do interruptor de freio;

h) montagem da capa da alavanca, conforme aplicável;

i) montagem do suporte metálico, conforme aplicável;

j) fixação da mangueira do cilindro mestre com presilhas; e

l) montagem do acionador do pistão.

V - aplicação de fluído de freio; e

VI - teste de pressão.



§ 1º As atividades ou etapas de produção descritas na alínea "c" nos incisos I e II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 2º O cumprimento do disposto nos incisos I e II do caput deste artigo é obrigatório para no mínimo 60% (sessenta por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

Art. 57. A fabricação do ESCAPAMENTO COMPLETO compreende as seguintes etapas de produção:

I - corte dos blanks ou estampagem das seguintes partes e peças:

a) suporte de fixação do escapamento no chassi, conforme aplicável; e

b) corpo externo do escapamento (silencioso), conforme aplicável.

II - conformação (roletagem) do corpo externo do escapamento (silencioso);

III - soldagem das seguintes partes e peças:

a) corpo interno do silenciador, conforme aplicável;

b) corpo interno do escapamento, conforme aplicável;

c) corpo externo do escapamento, conforme aplicável;

d) suporte de fixação dos protetores, conforme aplicável; e

e) suporte de fixação do escapamento no chassi.

IV - pintura interna do silenciador, conforme aplicável;

V - pintura das seguintes partes e peças, conforme aplicável:

- a) subconjunto escapamento;
- b) protetor do tubo de escape;
- c) protetor do escapamento; e
- d) tubo de escape.

VI - montagem dos protetores do tubo de escape e do escapamento, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita na alínea "a" do inciso I do caput deste artigo 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.

Art. 58. A fabricação do CONJUNTO GUIDÃO comprehende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do guidão, compreendendo as seguintes etapas:

- a) corte e/ou dobra do tubo (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- b) estampagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- c) soldagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- d) usinagem, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³); e
- e) tratamento de superfície e/ou pintura.

II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas no inciso I do caput deste artigo, 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.



§ 3º As atividades ou operações descritas no inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 59. A fabricação do CONJUNTO GUIDÃO COM FAROL E PAINEL DE INSTRUMENTOS comprehende as seguintes etapas de produção:

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

- a) corte e/ou dobra do tubo;
- b) estampagem, conforme aplicável;
- c) soldagem, conforme aplicável;
- d) usinagem, conforme aplicável;
- e) tratamento de superfície e/ou pintura; e
- f) montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

II - fabricação do farol, compreendendo as seguintes etapas:

- 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, conforme aplicável.

III - fabricação do painel de instrumentos, comprehendo as seguintes etapas:

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

b) impressão do mostrador (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³).

IV - fabricação do tacômetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:

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

b) fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou mecanismo do tacômetro medido de combustível, conforme aplicável;

c) inserção de ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável; e

e) fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.

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

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e 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 na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e

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

VI - montagem final; e

VII - integração do painel de instrumentos, guidão e farol na formação do conjunto.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos VI e VII do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.



§ 2º As atividades ou operações inerentes à alínea "a" do inciso II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, quando tratar-se da injeção plástica com material termofixo.

Art. 60. A fabricação do CONJUNTO PARA-LAMA TRASEIRO OU RABETA PARA-BARRO compreende as seguintes etapas de produção:

I - moldagem das peças plásticas ou conformação das peças metálicas do para-lama traseiro, rabetas ou para-barro;

II - pintura das peças plásticas ou das peças metálicas do para-lama traseiro, rabetas ou para-barro, conforme aplicável;

III - fabricação da lanterna, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:

a) moldagem das peças plásticas;

b) pintura ou metalização das peças plásticas; e

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

IV - fabricação do refletor, compreendendo as seguintes etapas:

a) moldagem da lente e base; e

b) junção da lente com base.

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

§ 1º A etapa de produção descrita no inciso V do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I, II, III e IV do caput deste artigo, 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.

Art. 61. A fabricação do RADIADOR DE ÁGUA (OU SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação das mangueiras;
- II - montagem dos coxins de borracha no radiador;
- III - montagem da bucha no radiador;
- IV - conexão dos terminais do interruptor do termostato, conforme aplicável; e
- V - montagem dos tubos e mangueiras, conforme aplicável.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos II, III, IV e V do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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 no inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 62. A fabricação do CONJUNTO RESERVATÓRIO DE ÓLEO DO MOTOR compreende as seguintes etapas de produção:

- I - moldagem plástica do reservatório;
- II - fabricação dos tubos;
- III - montagem das presilhas nos tubos; e
- IV - montagem dos tubos no reservatório de óleo.

§ 1º As etapas de produção descritas nos incisos III e IV do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º As atividades ou operações descritas nos incisos I e II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo.

Art. 63. A fabricação do CONJUNTO RODA DE LIGA LEVE compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- II - fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- III - fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³):
 - a) fundição;
 - b) tratamento térmico;
 - c) usinagem; e
 - d) tratamento de superfície, conforme aplicável.
- IV - fabricação do espaçador da roda:
 - a) corte;
 - b) usinagem; e
 - c) tratamento de superfície, conforme aplicável.
- V - montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

- a) espaçador e rolamentos;
- b) válvula de ar no aro, conforme aplicável;
- c) câmera de ar, conforme aplicável;
- d) pneumático no aro;
- e) balanceamento do conjunto;
- f) disco ou tambor de freio;
- g) flange da coroa, conforme aplicável;
- h) coroa de transmissão, conforme aplicável; e
- i) suporte do garfo traseiro, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo, 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.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos I, II e IV do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º O cumprimento do disposto no inciso I do caput deste artigo é obrigatório para no mínimo 80% (oitenta por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

§ 4º O cumprimento do disposto no inciso II do caput deste artigo é obrigatório para no mínimo 20% (vinte por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

§ 5º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos III e IV do caput deste artigo desde que limitado à 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total no ano-calendário.

Art. 64. A fabricação do CONJUNTO RODA RAIADA (DIANTEIRO E TRASEIRO) compreende as seguintes etapas de produção:



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

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

III - fabricação do espaçador;

IV - fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

a) conformação, corte e soldagem do aro da roda;

b) usinagem; e

c) tratamento superfície.

V - montagem, compreendendo as seguintes etapas:

a) rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;

b) raios no cubo e aro;

c) nipes no aro;

d) centragem;

e) cinta protetora no aro, conforme aplicável;

f) câmara de ar;

g) pneumático no aro; e

h) coroa na roda, conforme aplicável.

VI - balanceamento, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos III e IV do caput deste artigo, 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.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos I, II e III do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º O cumprimento do disposto no inciso I do caput deste artigo é obrigatório para no mínimo 80% (oitenta por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

§ 4º O cumprimento do disposto no inciso II do caput deste artigo, é obrigatório para no mínimo 20% (vinte por cento) da produção, considerando o ano-calendário.

§ 5º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo, desde que seja exclusivamente para aros de alumínio produzidos pelo processo de extrusão.

Art. 65. A fabricação do CONJUNTO RODA DE LIGA LEVE SEM PNEUMÁTICO (DIANTEIRO E TRASEIRO) compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³), compreendendo as seguintes etapas:

- a) fundição;
- b) tratamento térmico;
- c) usinagem; e
- d) tratamento de superfície, conforme aplicável.

II - fabricação do espaçador da roda, compreendendo as seguintes etapas:

- a) corte;
- b) usinagem; e
- c) tratamento de superfície, conforme aplicável.

III - montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

- a) espaçador, retentor e rolamento(s); e
- b) válvula de ar no aro, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas no inciso II do caput deste artigo, limitado ao percentual de 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano-calendário.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas no inciso II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 66. A fabricação do CONJUNTO RODA RAIADA SEM PNEUMÁTICO (DIANTEIRO E TRASEIRO) compreende as seguintes etapas de produção:

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

- a) conformação do aro;
- b) usinagem; e
- c) tratamento de superfície, conforme aplicável.

II - fabricação do espaçador da roda:

- a) corte;
- b) usinagem; e
- c) tratamento de superfície, conforme aplicável.

III - montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:

- a) espaçador, retentor e rolamento(s);



- b) válvula de ar no aro, conforme aplicável;
- c) raios; e
- d) niples.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo, desde que limitado ao percentual de 5% (cinco por cento), em quantidade, da produção total, no ano-calendário.

§ 2º As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 67. A fabricação do ESPELHO RETROVISOR PARA VEÍCULO DE DUAS RODAS compreende as seguintes etapas de produção:

- I - moldagem plástica da capa, quando aplicável;
- II - estampagem da carcaça metálica, quando aplicável; e
- III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. A atividade ou etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 68. A fabricação do PAINEL DO FREIO COMPLETO (DIANTEIRO E TRASEIRO) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição do corpo do painel de freio;
- II - fabricação da sapata de freio;
- III - rebarbação do corpo do painel de freio;
- IV - usinagem do corpo de painel de freio;
- V - tratamento de superfície do corpo de painel de freio;
- VI - pintura do corpo do painel do freio; e
- VII - montagem das partes e peças.

Parágrafo único. A atividade ou etapa de produção de produção descrita no inciso II do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 69. A fabricação da PELÍCULA DECORATIVA AUTOADESIVA, DE PLÁSTICO E IMPRESSA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - impressão gráfica nas folhas de plástico;
- II - laminação de papel máscara ou filme transparente protetor da impressão nas folhas de plástico já impressas; e
- III - corte das folhas de plástico impressas e laminadas, em diversos formatos.

§ 1º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos I e II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 2º A etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 70. A fabricação do RADIADOR DE ÓLEO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação das mangueiras; e
- II - montagem das partes e peças.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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.

§ 2º A atividade ou etapa de produção de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 71. A fabricação do SUBCONJUNTO COLUNA DE DIREÇÃO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem da coluna e mesa inferior bruta;
- II - prensagem do eixo da coluna na mesa inferior;
- III - soldagem do eixo da coluna na mesa inferior, conforme aplicável;
- IV - soldagem do guia do cabo, conforme aplicável;
- V - polimento, conforme aplicável;
- VI - pintura, conforme aplicável; e
- VII - montagem, conforme aplicável.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do País.

Art. 72. A fabricação do SUBCONJUNTO MESA SUPERIOR DO GUIDÃO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- II - usinagem da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm³);
- III - tratamento de superfície da mesa superior, conforme aplicável;
- IV - pintura da mesa superior, conforme aplicável; e
- V - montagem das partes e peças.

Parágrafo único. As atividades ou operações de produção descritas nos incisos III e IV do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 73. A fabricação do SUBCONJUNTO PEDAL DE APOIO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - 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:
 - a) soldagem, conforme aplicável;
 - b) tratamento de superfície, conforme aplicável; e
 - c) pintura, conforme aplicável.
- II - vulcanização ou moldagem plástica da capa do pedal, conforme aplicável; e
- III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, até o limite de 10.000 (dez mil) unidades, por ano-calendário.

§ 2º A atividade ou etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 74. A fabricação do TANQUE RESERVA DO RADIADOR compreende as seguintes etapas de produção:

- I - moldagem plástica do tanque; e
- II - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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 no inciso I do caput deste artigo, 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.



Art. 75. A fabricação do TERMOSTATO DO RADIADOR compreende as seguintes etapas de produção:

I - fabricação do termostato do radiador, compreendendo as seguintes etapas:

a) estampagem;

b) usinagem; e

c) tratamento de superfície, conforme aplicável.

II - fabricação do sensor; e

III - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos I e II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

CAPÍTULO V

DAS PARTES E PEÇAS ELÉTRICAS

Art. 76. A fabricação do BLOQUEADOR DO SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

I - fundição do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;

II - usinagem do corpo do bloqueador, conforme aplicável;

III - tratamento de superfície do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;

IV - montagem de molas, imãs e esferas no corpo do bloqueador;

V - montagem do cilindro e da alavanca da trava no corpo do bloqueador;

VI - colocação do anel de acabamento na tampa do bloqueador; e

VII - fixação da tampa no corpo do bloqueador.

Art. 77. A fabricação das BOBINAS (DE FORÇA, IGNIÇÃO, LUZ E PULSADORA) compreende as seguintes etapas de produção:

I - bobinamento do fio de cobre no carretel, conforme aplicável;

II - fabricação do cabo e ou chicotes elétricos com conectores e/ou terminais, conforme aplicável;

III - soldagem do condutor magnético ao cabo e/ou chicote elétricos e/ou prensagem de terminais, conforme aplicável;

IV - aplicação do espaguete de isolamento e verniz ou resina (isolante);

V - agregação do conjunto (bobinas, cabo e/ou chicote elétricos) ao núcleo, conforme aplicável; e

VI - encapsulamento vedando hermeticamente o conjunto (bobina, cabo e/ou chicote elétricos e núcleo).

Art. 78. A fabricação da BUZINA ("TIPO PRATO") compreende as seguintes etapas de produção:

I - estampagem do corpo;

II - estampagem da membrana;

III - estampagem do prato ressonador;

IV - usinagem do núcleo móvel (badalo);

V - estampagem do aro da buzina, conforme aplicável;

VI - tratamento de superfície do ressonador, conforme aplicável;

VII - pintura, conforme aplicável; e

VIII - montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.



§ 1º As atividades ou etapas de produção descritas nos incisos I, II e IV do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 2º As atividades ou etapas de produção descritas nos incisos I, II, III, IV, V, VI e VII do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, no que se refere às motocicletas e motonetas, com cilindrada acima de 450 cm³.

Art. 79. A fabricação do CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE) PRINCIPAL E/OU SECUNDÁRIO, COM PEÇAS DE CONEXÃO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;
- II - decapagem do fio ou cabo elétrico;
- III - enrolamento da malha do cabo, conforme aplicável;
- IV - soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
- V - inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
- VI - soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (housing) do conector, conforme aplicável;
- VII - soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
- VIII - montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
- IX - agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável; e
- X - acabamento final do produto, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nos incisos V, VIII e IX do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

Art. 80. A fabricação do CONJUNTO ELETRÔNICO DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica da caixa;
- II - fabricação da bobina desde o bobinamento do fio;
- III - soldagem da bobina no módulo de ignição, conforme aplicável;
- IV - montagem da bobina ou conjunto bobina/módulo de ignição na caixa plástica (receptáculo);
- V - aplicação de resina (vedação); e
- VI - agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores, conforme aplicável.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nos incisos IV e VI do caput deste artigo não poderão ser objeto de terceirização.

Art. 81. A fabricação do CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fabricação do interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) fabricação da bobina desde o bobinamento do fio;
 - 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, conforme aplicável; e
 - d) montagem na base dos seguintes componentes: ilhos, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível, conforme aplicável;
- II - montagem no interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) agregação da borracha amortecedora, conforme aplicável;



- b) agregação de suporte com terminais e fusíveis, conforme aplicável;
- c) conexão do cabo de partida da bateria, conforme aplicável; e
- d) montagem do corpo na base (fechamento).

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 82. A fabricação dos 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 compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção plástica e/ou moldagem plástica;
- II - fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas, conforme aplicáveis:
 - 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 chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.



- III - estampagem das peças metálicas;
- IV - fabricação de molas, parafusos, esferas, adesivos, conforme aplicável;
- V - montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
- VI - soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores, conforme aplicável; e
- VII - montagem final nas carcaças.

§ 1º As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" do inciso II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º As atividades ou etapas de produção descritas nos incisos III e IV do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

§ 3º A etapa de produção descrita no inciso VII do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

§ 4º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, 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 no inciso II do caput deste artigo, 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.

Art. 83. A fabricação do CONJUNTO TRAVA DO TANQUE DE COMBUSTÍVEL, COM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição do corpo do conjunto trava do tanque;

- II - usinagem do corpo do conjunto trava do tanque;
- III - tratamento de superfície do corpo do conjunto trava do tanque;
- IV - montagem do cilindro no corpo do conjunto trava do tanque;
- V - montagem da trava no corpo do conjunto trava do tanque;
- VI - prensagem da tampa superior no corpo do conjunto trava do tanque;
- VII - montagem das válvulas e retentores no corpo do conjunto trava do tanque; e
- VIII - 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 nos incisos I, II e III do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 84. A fabricação do DISPOSITIVO ANTIFURTO E/OU CONTROLE REMOTO PARA DISPOSITIVO ANTIFURTO compreende as seguintes etapas de produção:

- I - montagem dos componentes elétricos e eletrônicos nas placas de circuitos impressos;
- II - injeção das partes plásticas;
- III - montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- IV - integração das placas de circuito impresso e demais partes para formação do produto final.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso IV do caput deste artigo não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 85. A fabricação do DISPOSITIVO DE IGNIÇÃO POR DESCARGA CAPACITIVA PARA MOTOR DE COMBUSTÃO (CDI) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - injeção da caixa plástica;
- II - montagem, soldagem e/ou colagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso;
- III - teste de condutividade da placa de circuito impresso;
- IV - fixação da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);
- V - aplicação de sílica, conforme aplicável;
- VI - aplicação de resina (vedação); e
- VII - secagem, conforme aplicável.

Art. 86. A fabricação do ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
- II - montagem das bobinas na base metálica, conforme aplicável;
- III - fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas:
 - 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 chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.
- IV - soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas;
- V - colocação de retentor e anel elástico na base metálica, conforme aplicável; e
- VI - montagem do chicote elétrico no estator.
- § 1º As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" do inciso III do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.
- § 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo, desde que limitado ao percentual de 30% (trinta por cento), da quantidade, da produção total do estator para gerador, no ano-calendário.
- Art. 87. A fabricação do FAROL comprehende as seguintes etapas de produção:
- I - injeção das peças plásticas;
 - II - pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
 - III - montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes.
- Parágrafo único. As atividades ou operações descritas no inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País, quando se tratar da injeção plástica com material termofixo.
- Art. 88. A fabricação do GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO) comprehende as seguintes etapas de produção:
- I - montagem do rotor, compreendendo as seguintes etapas:
 - 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 ímãs, conforme aplicável; e
 - g) balanceamento e magnetização do rotor.
 - II - fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) corte do fio ou cabo elétrico, no tamanho especificado;
 - b) decapagem do fio ou cabo;
 - 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 chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.



III - montagem do estator, compreendendo as seguintes etapas:

- a) montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
- b) montagem do conjunto de bobinas na base metálica (ou tampa do motor à explosão), conforme aplicável;
- c) soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas;
- d) colocação de retentor e anel elástico na base do estator, conforme aplicável; e
- e) acoplamento do rotor no estator.

§ 1º As etapas de produção descritas nos itens "h" e "i" do inciso II do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso II do caput deste artigo, desde que limitado ao percentual máximo de 30% (trinta por cento), em quantidade, da produção total do "gerador (alternador/dinamo)", no ano-calendário.

§ 3º Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso III do caput deste artigo quando se tratar do "gerador de partida", agregando as funções de gerador de energia e motor de partida, exclusivamente para motonetas.

Art. 89. A fabricação dos 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) compreende as seguintes etapas de produção:

- I - impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 250 cm³);
- II - fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
- III - inserção do ponteiro, conforme aplicável;
- IV - inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável;
- V - montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
- VI - fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita nos incisos I e V do caput deste artigo, desde que limitado a 20% (vinte por cento) do total da produção no ano-calendário do produto "VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS".

Art. 90. A fabricação do INDUZIDO PARA MOTOR DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - prensagem do núcleo no eixo do induzido;
- II - prensagem do comutador no eixo;
- III - bobinamento do fio; e
- IV - encapsulamento da bobina.

Art. 91. A fabricação do INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- I - bobinamento do fio de cobre no carretel do núcleo;
- II - soldagem ou prensagem dos terminais;
- III - montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra;
- IV - montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível; e
- V - montagem do corpo na base (fechamento).



Art. 92. A fabricação do MECANISMO PARA MEDIDOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS compreende as seguintes etapas de produção:

- I - estampagem do casquinho (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- II - rebitagem do casquinho;
- III - rebitagem do imã;
- IV - montagem do conjunto eixo e imã na carcaça inferior;
- V - montagem da carcaça superior no conjunto;
- VI - montagem do casquinho na carcaça;
- VII - bobinamento do conjunto eixo e imã;
- VIII - montagem da resistência;
- IX - soldagem do fio de cobre e resistência aos terminais;
- X - montagem do movimento; e
- XI - montagem do sino.

Art. 93. A fabricação do MECANISMO PARA VELOCÍMETRO/ODÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS compreende as seguintes etapas de produção:

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

Art. 94. A fabricação do MOTOR DE PARTIDA compreende as seguintes etapas de produção:

- 
- I - fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas, conforme aplicável:
 - a) corte do fio ou cabo elétrico no tamanho especificado;
 - b) decapagem do fio ou cabo elétrico;
 - c) enrolamento da malha do cabo;
 - 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 chicote, compreendendo as etapas de inspeção final e embalagem.
 - II - montagem do suporte plástico das escovas, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) fixação das molas; e
 - b) fixação das escovas.
 - III - montagem das tampas, compreendendo a prensagem de rolamento e/ou bucha nas tampas, conforme aplicável;
 - IV - montagem do induzido, compreendendo as seguintes etapas:
 - a) prensagem do núcleo no eixo do induzido;
 - b) prensagem do comutador no eixo;

- c) bobinamento do fio;
- d) encapsulamento da bobina; e
- e) cura.

V - montagem do parafuso terminal, suporte das escovas e rotor (induzido) na tampa traseira;

VI - montagem dos anéis de vedação na tampa dianteira;

VII - usinagem da carcaça do motor de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 180 cm³);

VIII - fixação da tampa dianteira no corpo do motor (fechamento); e

IX - conexão do cabo elétrico no motor, conforme aplicável.

§ 1º As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" do inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, na Amazônia Ocidental.

§ 2º O cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo deve conter, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) de produção regional, tomando-se por base a produção do ano-calendário.

Art. 95. A fabricação do PAINEL DE INSTRUMENTOS compreende as seguintes etapas de produção:

I - injeção, moldagem, impressão 3D, ou outro processo de conformação plástica do visor, conforme aplicável, das carcaças e gabinetes;

II - fabricação do velocímetro/hodômetro, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e 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 na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e

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

III - fabricação do tacômetro e/ou medidor de combustível, compreendendo as seguintes etapas:

a) impressão do mostrador, conforme aplicável;

b) fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;

c) inserção de ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável; e

e) fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.

IV - montagem final das partes e peças.

§ 1º Ficam dispensadas o cumprimento das etapas de produção descritas no inciso I do caput deste artigo e na alínea "a" do inciso III do caput deste artigo, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada acima de 450 cm³.

§ 2º Ficam dispensadas o cumprimento das etapas de produção descritas na alínea "a" dos incisos II e III do caput deste artigo e na alínea "e" do inciso II do caput deste artigo, desde que limitado ao percentual máximo de 20% (vinte por cento) da produção no ano-calendário.



§ 3º Fica dispensada o cumprimento da etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo, exclusivamente para o visor sobre injetado na carcaça, desde que limitado ao percentual máximo de 20% (vinte por cento) da produção no ano-calendário.

Art. 96. A fabricação do REGULADOR DE VOLTAGEM compreende as seguintes etapas de produção:

I - injeção plástica do conector com terminais;

II - integração do módulo de controle secundário e do conector ao dissipador de calor, com módulo de controle primário;

III - 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

IV - vedação.

Parágrafo único. A etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderá ser realizada por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 97. A fabricação do ROTOR PARA GERADOR compreende as seguintes etapas de produção:

I - montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;

II - aplicação de adesivo, conforme aplicável;

III - prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;

IV - fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;

V - usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;

VI - usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e

VII - balanceamento e magnetização do rotor.

Art. 98. A fabricação do SENSOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL compreende as seguintes etapas de produção:



I - fabricação da haste metálica, conforme aplicável;

II - agregação da haste metálica na unidade sensor, conforme aplicável;

III - fabricação da fiação com terminais, conforme aplicável;

IV - agregação dos fios com terminais na unidade sensor, conforme aplicável;

V - inspeção da altura da haste metálica, conforme aplicável;

VI - agregação da boia na haste metálica, conforme aplicável;

VII - fabricação do suporte de plástico do sensor a partir da injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D), conforme aplicável; e

VIII - inspeção final do produto acabado.

§ 1º Fica dispensada a realização das etapas de produção descritas no inciso I do caput deste artigo até o limite anual de produção de 600.000 (seiscentas mil) unidades sensores e no inciso III do caput deste artigo, até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades de sensores, considerando o ano-calendário.

§ 2º Superados os limites anuais de produção mencionados no § 1º do caput deste artigo, as atividades ou etapas de produção inerentes à etapa de produção descrita no inciso I do caput deste artigo poderão ser realizadas por terceiros, em outras regiões do País.

Art. 99. A fabricação do SISTEMA DE IGNição, COM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

I - fundição do corpo do cilindro;

II - usinagem do corpo do cilindro;

III - tratamento de superfície do corpo do cilindro;

- IV - montagem do cilindro;
- V - montagem da trava de segurança;
- VI - montagem do cilindro no corpo do sistema de ignição;
- VII - montagem da trava de segurança no corpo do sistema de ignição;
- VIII - fixação da base de contatos com cabo de conexão no corpo do sistema de ignição; e
- IX - fixação da tampa traseira no corpo do sistema de ignição.

Art. 100. A fabricação do SISTEMA DE IGNIÇÃO, SEM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição do corpo da ignição;
- II - usinagem do corpo da ignição;
- III - tratamento de superfície do corpo da ignição;
- IV - montagem dos componentes da trava de segurança;
- V - montagem da base de contatos elétricos no corpo do sistema de ignição;
- VI - montagem da trava de segurança no corpo do sistema de ignição;
- VII - montagem dos demais componentes no corpo do sistema de ignição;
- VIII - fixação da base de contatos elétricos, com cabo de conexão, no corpo do sistema de ignição;
- IX - montagem do transmissor de ondas de rádio, a partir de partes e peças; e
- X - montagem do receptor de ondas de rádio, a partir de partes e peças.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descrita nos incisos "I", "II", "III", "IX" e "X" do caput deste artigo até o limite anual de produção de 150.000 (cento e cinquenta mil) unidades no ano-calendário.



Art. 101. A fabricação da TRAVA DO ASSENTO COM CHAVE/TRAVA DO CAPACETE COM CHAVE/TRAVA DO GUIDÃO COM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

- I - usinagem da chave;
- II - tratamento de superfície da chave;
- III - injeção plástica da extremidade da parte metálica, conforme aplicável;
- IV - montagem do cilindro; e
- V - montagem das partes e peças da trava totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Art. 102. A fabricação da TRAVA DO PORTA-VOLUME, COM CHAVE compreende as seguintes etapas de produção:

- I - fundição do corpo da trava do porta-volume;
- II - usinagem do corpo da trava do porta-volume;
- III - tratamento de superfície do corpo da trava do porta-volume;
- IV - montagem do cilindro; e
- V - montagem do cilindro e dos componentes no corpo da trava do porta-volume.

Art. 103. A fabricação do VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS compreende as seguintes etapas de produção:

- I - impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada até 450 cm³);
- II - fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
- III - inserção do ponteiro, conforme aplicável;

IV - inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável;

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

VI - fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e V do caput deste artigo, desde que limitado a 20% (vinte por cento) do total da produção no ano-calendário do produto "velocímetro do painel de instrumentos".

Art. 104. Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa dos Processos Produtivos Básicos poderá ser suspensa temporariamente ou modificada por meio de portaria conjunta dos Ministérios do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

Art. 105. Ficam revogadas:

I - a Portaria Interministerial MDIC/MCTIC nº 171, de 1º de julho de 2016;

II - a Portaria Interministerial MDIC/MCTIC nº 40, de 23 de maio de 2017;

III - a Portaria Interministerial MDIC/MCTIC nº 34, de 21 de junho de 2018;

IV - a Portaria Interministerial SEPEC/ME/MCTIC Nº 50, de 09 outubro de 2019;

V - a Portaria Interministerial SEPEC/ME/SEEXEC/MCTI Nº 34, de 10 de julho de 2020;

VI - a Portaria Interministerial SEPEC/ME/SEEXEC/MCTI nº 749, de 18 de janeiro de 2021;

VII - a Portaria Interministerial SEPEC/ME/SEEXEC/MCTI nº 8.896, de 23 de julho de 2021;

VIII - a Portaria Interministerial SEPEC/ME/SEEXEC/MCTI nº 1.251, de 14 de fevereiro de 2022;

IX - a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 24, de 16 de outubro de 2023;

X - a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 26, de 03 de novembro de 2023; e

XI - a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 38, de 08 de janeiro de 2024.



Art. 106. Para as PARTES E PEÇAS destinadas aos CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, COM PROPULSÃO ELÉTRICA, as disposições relativas aos Processos Produtivos Básicos estabelecidas nesta Portaria deverão entrar em vigor a partir de 1º de janeiro de 2025.

Art. 107. Para as PARTES E PEÇAS destinadas aos CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, COM PROPULSÃO A MOTOR DE COMBUSTÃO INTERNA, as disposições relativas aos Processos Produtivos Básicos estabelecidas nesta Portaria deverão entrar em vigor na data de sua publicação.

GERALDO JOSÉ RODRIGUES ALCKMIN FILHO

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços

LUCIANA BARBOSA DE OLIVEIRA SANTOS

Ministra de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação

ANEXO I

Nº	PARTES E PEÇAS FUNDIDAS
1.	alça lateral direita
2.	alça lateral esquerda
3.	alça traseiro do passageiro
4.	aro, raio e cubo da roda dianteira, peça única
5.	aro, raio e cubo da roda traseira, peça única
6.	base do gerador alternador/dinamo
7.	base do estator
8.	batente do cilindro mestre do freio
9.	bloco do cilindro do motor à explosão
10.	braço direito pedal de apoio

11.	braço esquerdo do pedal de apoio
12.	bucha do eixo da partida
13.	bucha do tensor da corrente de transmissão
14.	bujão da tampa lateral esquerda do gerador elétrico
15.	cabeçote do motor à explosão
16.	camisa do cilindro
17.	carcaça da bomba de óleo
18.	carcaça direita do motor à explosão
19.	carcaça esquerda do motor à explosão
20.	carcaça externa da embreagem
21.	carcaça inferior do acelerador
22.	carcaça inferior do motor à explosão
23.	carcaça superior do acelerador
24.	carcaça superior do motor à explosão
25.	cilindro externo do amortecedor dianteiro
26.	corpo da bomba de óleo
27.	corpo da válvula de sucção de ar do motor
28.	corpo da válvula magnética (solenóide) de controle hidráulico do eixo comando de válvulas
29.	corpo do cáliper do freio
30.	corpo do carburador
31.	corpo do cilindro mestre do freio
32.	corpo do painel do freio dianteiro
33.	corpo do painel do freio traseiro
34.	cubo central da embreagem
35.	cubo da roda dianteira
36.	cubo da roda traseira



37.	disco de embreagem
38.	dissipador de calor do regulador de voltagem
39.	esticador da corrente de transmissão
40.	flange de fixação da coroa de transmissão
41.	flange do carburador
42.	flange porta-coroa da roda traseira
43.	gancho da trava do assento
44.	junção do tubo de óleo
45.	junção do tubo do escapamento
46.	manete (alavanca) da embreagem do guidão
47.	manete (alavanca) do freio dianteiro do guidão
48.	mesa superior do guidão
49.	peso balanceiro
50.	placa ajustadora da corrente de transmissão
51.	placa da bomba do óleo
52.	placa de acionamento da embreagem
53.	placa do tensor da corrente de transmissão
54.	platô de pressão da embreagem
55.	rotor filtro de óleo
56.	sapata do freio dianteiro
57.	sapata do freio traseiro
58.	suporte da alavanca da embreagem do guidão
59.	suporte da alavanca do freio dianteiro do guidão
60.	suporte da bobina de ignição
61.	suporte da bomba de água

62.	suporte dianteiro do motor partida
63.	suporte direito árvore comando de válvulas
64.	suporte direito dos pedais de apoio
65.	suporte direito do pedal de apoio traseiro
66.	suporte do cilindro mestre do freio
67.	suporte do eixo do amortecedor dianteiro
68.	suporte esquerdo da árvore do comando de válvulas
69.	suporte esquerdo dos pedais de apoio
70.	suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro
71.	suporte inferior do guidão
72.	suporte do limitador do cavalete lateral
73.	suporte do retentor de óleo
74.	suporte superior do amortecedor traseiro
75.	suporte superior do guidão
76.	suporte traseiro do motor partida
77.	tampa da bomba do óleo
78.	tampa da engrenagem da bomba do óleo
79.	tampa da engrenagem da redução
80.	tampa da engrenagem de partida do motor à explosão
81.	tampa da engrenagem intermediária do motor à explosão
82.	tampa da válvula da palheta
83.	tampa de regulagem da válvula
84.	tampa de regulagem do ponto de ignição do motor
85.	tampa do cabeçote do cilindro do motor à explosão
86.	tampa do compartimento do elemento do filtro de óleo
87.	tampa do filtro de óleo
88.	tampa do gerador de energia
89.	tampa do reservatório de óleo do cilindro mestre
90.	tampa do rotor do filtro de óleo
91.	tampa lateral direita do motor à explosão
92.	tampa lateral esquerda do motor à explosão
93.	tampa traseira do motor à explosão
94.	tampão do dreno
95.	tensor da corrente de transmissão
96.	travessa do garfo traseiro
97.	tubo interno da manopla do acelerador
98.	vareta de medição do nível de óleo



ANEXO II

Nº	PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS
1.	bucha da engrenagem movida
2.	bucha do virabrequim
3.	engrenagem
4.	engrenagem de partida da embreagem
5.	engrenagem movida da embreagem
6.	espaçador

ANEXO III

Nº	PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS
1.	abraçadeira do coletor de admissão
2.	ajustador da corrente de transmissão

3.	ajustador da mola do amortecedor
4.	alça lateral direita
5.	alça lateral esquerda
6.	apoio inferior do chassi
7.	aro da roda raiada dianteira
8.	aro da roda raiada traseira
9.	assento da mola do amortecedor
10.	batente do pedal
11.	bocal do tanque de combustível
12.	braço acionador do freio dianteiro
13.	braço acionador do freio traseiro
14.	braço do garfo traseiro direito
15.	braço do garfo traseiro esquerdo
16.	bucha de montagem do guidão
17.	bucha do difusor
18.	caixa da bateria
19.	capa da tampa traseira
20.	capa do tubo do escapamento
21.	capa protetora da corrente de transmissão
22.	capa superior direita do garfo dianteiro
23.	capa superior esquerda do garfo dianteiro

24.	carcaça do filtro de ar
25.	carcaça do rotor
26.	carcaça interna da embreagem
27.	complemento do para-lama traseiro
28.	conector do registro de combustível
29.	coroa de transmissão
30.	corpo interno do escapamento
31.	corrente da bomba de óleo
32.	difusor de óleo
33.	eixo do pedal de partida
34.	estabilizador do garfo dianteiro
35.	flange de fixação da roda
36.	guia da corrente de transmissão
37.	guidão inteiriço
38.	indicador de desgaste de freio
39.	inserto do assento
40.	inserto protetor da canopla
41.	junção da haste do pedal de câmbio
42.	junção direita do escapamento
43.	junção do tubo do escapamento
44.	junção esquerda do escapamento
45.	mesa do suporte do painel
46.	niple da roda raiada dianteira
47.	niple da roda raiada traseira
48.	núcleo do estator para veículos de duas rodas
49.	painel externo direito do tanque de combustível
50.	painel externo esquerdo do tanque de combustível
51.	painel interno do tanque de combustível
52.	parafuso do garfo da mola do amortecedor
53.	pedal de câmbio



54.	placa da corrente de transmissão
55.	placa de apoio da corrente de transmissão
56.	placa de espaçamento da embreagem
57.	placa de fixação da embreagem
58.	placa dianteira do chassi
59.	placa do separador do óleo
60.	placa do suporte dianteiro do motor
61.	placa do suporte do filtro de óleo
62.	placa do suporte superior do motor
63.	placa esquerda do chassi
64.	placa inferior direita do suporte do motor à explosão
65.	placa inferior esquerda do suporte do motor à explosão
66.	placa interna do chassi
67.	placa interna do escapamento
68.	placa lateral do tubo direito do chassi
69.	placa lateral do tubo esquerdo do chassi
70.	placa protetora da base do chassi

71.	placa protetora de motor
72.	placa protetora do escapamento
73.	placa reforço do chassi
74.	placa superior do chassi
75.	placa suporte da bateria
76.	placa suporte do chassi
77.	placa suporte inferior direita do chassi
78.	placa suporte inferior esquerda do chassi
79.	placa transversal inferior do chassi
80.	placa transversal superior do chassi
81.	placa transversal traseira do chassi
82.	polo magnético do estator
83.	presilha da fiação elétrica
84.	presilha do condutor de ar
85.	presilha do tubo do óleo
86.	protetor da junção do escapamento direito
87.	protetor da junção do escapamento esquerdo
88.	protetor da ponteira do escapamento
89.	protetor dianteiro do motor à explosão
90.	protetor direito do silencioso do escapamento
91.	protetor do cabo de embreagem
92.	protetor do coletor de escape do motor
93.	protetor do garfo dianteiro
94.	protetor do pneumático
95.	protetor do tubo do escapamento
96.	protetor esquerdo do silencioso do escapamento
97.	raio da roda raiada dianteira
98.	raio da roda raiada traseira
99.	reforço da placa pivô do chassi
100.	reforço da placa transversal do chassi
101.	reforço diagonal do chassi
102.	reforço dianteiro direito do chassi
103.	reforço dianteiro esquerdo do chassi
104.	reforço direito do tanque de combustível



105.	reforço direito do tubo central do chassi
106.	reforço direito do tubo da coluna de direção
107.	reforço direito do tubo superior central do chassi
108.	reforço do conector do registro de combustível
109.	reforço do corpo principal do chassi
110.	reforço do protetor do tanque de combustível
111.	reforço do suporte do escapamento
112.	reforço do suporte do pedal de apoio
113.	reforço do tubo guia da direção
114.	reforço do tubo superior do chassi
115.	reforço esquerdo do tanque de combustível
116.	reforço esquerdo do tubo central do chassi
117.	reforço esquerdo do tubo da coluna da direção

118.	reforço esquerdo do tubo superior central do chassi
119.	reforço inferior do motor à explosão
120.	reforço lateral da roda traseira
121.	reforço principal do chassi
122.	reforço superior do motor à explosão
123.	reforço traseiro do tanque de combustível
124.	silencioso do escapamento
125.	suporte da bateria
126.	suporte da bobina de ignição
127.	suporte da capa da corrente
128.	suporte da mangueira do freio
129.	suporte da pedaleira central
130.	suporte da placa de licença
131.	suporte da tampa lateral
132.	suporte da travessa do assento
133.	suporte de fixação transversal do motor à explosão
134.	suporte de fixação vertical do motor à explosão
135.	suporte dianteiro direito do tanque de combustível
136.	suporte dianteiro do chassi
137.	suporte dianteiro do motor à explosão
138.	suporte dianteiro esquerdo do tanque de combustível
139.	suporte direito da carcaça do farol
140.	suporte direito do pedal de apoio dianteiro
141.	suporte direito do pedal de apoio traseiro
142.	suporte do apoio da roda traseira
143.	suporte do apoio do garfo dianteiro
144.	suporte do assento
145.	suporte do coxim do chassi
146.	suporte do eixo
147.	suporte do escapamento
148.	suporte do estribo direito
149.	suporte do estribo esquerdo
150.	suporte do filtro de ar
151.	suporte do filtro de combustível
152.	suporte do indicador de direção traseiro
153.	suporte do para-barro
154.	suporte do para-lama
155.	suporte do perfil superior do chassi



156.	suporte do protetor do escapamento
157.	suporte do radiador de água
158.	suporte do radiador do óleo
159.	suporte do reforço superior do chassi
160.	suporte do regulador / retificador de corrente elétrica
161.	suporte do silencioso do escapamento
162.	suporte do tubo traseiro do escapamento
163.	suporte esquerdo da carcaça do farol
164.	suporte esquerdo do pedal de apoio dianteiro

165.	suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro
166.	suporte inferior do amortecedor dianteiro
167.	suporte inferior do amortecedor traseiro
168.	suporte lateral da roda traseira
169.	suporte lateral direito do chassi
170.	suporte lateral esquerdo do chassi
171.	suporte limitador do cavalete lateral
172.	suporte superior dianteiro do chassi
173.	suporte superior direito do assento
174.	suporte superior esquerdo do assento
175.	suporte superior esquerdo do chassi
176.	suporte transversal traseiro do chassi
177.	suporte traseiro do chassi
178.	suporte traseiro do escapamento
179.	tampa da trava do assento
180.	tampa dianteira do escapamento
181.	tampa do carburador
182.	tampa do filtro do óleo
183.	tampa do tanque de combustível
184.	tampa estampada para motor
185.	travessa superior do chassi
186.	tubo central direito do chassi
187.	tubo central esquerdo do chassi
188.	tubo de reforço do chassi
189.	tubo direito do assento
190.	tubo direito do chassi
191.	tubo do chassi
192.	tubo do suporte do para-lama traseiro
193.	tubo esquerdo do assento
194.	tubo esquerdo do chassi
195.	tubo formatado do guidão
196.	tubo secundário direito do chassi
197.	tubo secundário esquerdo do chassi
198.	tubo superior direito do chassi
199.	tubo superior esquerdo do chassi
200.	capa protetora da correia de transmissão, de aço



ANEXO IV

Nº	PEÇAS INJETADAS OU ESTAMPADAS DE BORRACHA OU DE ESPUMA
1.	amortecedor
2.	anel
3.	bucha

4.	capa dos pedais de freio, câmbio, descanso, partida e apoio
5.	correia
6.	coxim
7.	espuma do assento
8.	gaxeta
9.	guarnição
10.	junta
11.	mangueira
12.	para-barro
13.	tapete
14.	tubo

ANEXO V

N.º	PARTES E PEÇAS FORJADAS
1.	mesa inferior da direção
2.	pedal de câmbio
3.	virabrequim

ANEXO VI

Nº	PARTES E PEÇAS USINADAS
1.	ajustador da corrente de transmissão
2.	biela do virabrequim
3.	bloco do cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada acima 450 cm ³)
4.	braço do amortecedor
5.	bucha do eixo de partida
6.	bucha do garfo traseiro
7.	bucha do painel do freio
8.	cabeçote do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450 cm ³)
9.	came de acionamento do freio (movimento da sapata) ou came do freio
10.	carcaça direita do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450 cm ³)
11.	carcaça do amortecedor
12.	carcaça do filtro do óleo
13.	carcaça esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450 cm ³)
14.	carcaça superior do motor a explosão (para motores de cilindrada acima de 450 cm ³)
15.	carcaça inferior do motor a explosão (para motores de cilindrada acima de 450 cm ³)
16.	cilindro externo do amortecedor dianteiro
17.	cilindro interno do amortecedor dianteiro
18.	corpo da embreagem unidirecional
19.	corpo do amortecedor do traseiro
20.	cubo do rotor do gerador
21.	eixo balanceiro
22.	eixo de roda dianteira
23.	eixo de roda traseira
24.	eixo do Cavalete Central
25.	eixo de transmissão primário ou secundário
26.	eixo do garfo seletor de marchas
27.	eixo do garfo traseiro
28.	eixo do pedal de partida
29.	eixo primário da árvore de cames para comando de válvulas
30.	eixo secundário da árvore de cames para comando de válvulas
31.	eixo trambulador ou tambor seletor de marcha



32.	engrenagem
33.	espaçador
34.	garfo seletor das marchas do motor
35.	haste do amortecedor do traseiro
36.	inserto metálico

37.	luva do cubo do freio
38.	mesa inferior da direção
39.	pedal de partida
40.	peso balanceador do guidão
41.	pinhão do motor
42.	pino
43.	placa de fixação lateral do motor à explosão
44.	rotor do filtro de óleo (para motores de cilindradas acima 450 cm ³)
45.	segmento do eixo trambulador (excêntrico) ou posicionador excêntrico
46.	suporte direito do comando do motor à explosão
47.	suporte do balancim
48.	suporte esquerdo do comando do motor à explosão
49.	suporte superior do amortecedor traseiro
50.	tambor de freio
51.	tampa de regulagem da válvula (para motores de cilindradas acima 450 cm ³)
52.	tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450cm ³)
53.	tampa lateral direita do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450cm ³)
54.	tampa lateral esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 450cm ³)
55.	tubo da coluna de direção do chassi
56.	suporte metálico
57.	eixo do cavalete central
58.	coroa de transmissão
59.	pinhão de transmissão



ANEXO VII

Nº	PARTES E PEÇAS SOLDADAS
1.	articulador do motor
2.	caixa de bateria
3.	bagageiro traseiro
4.	bagageiro dianteiro
5.	cavalete central
6.	cavalete lateral
7.	conector do registro de combustível
8.	escapamento
9.	garfo traseiro
10.	guidão
11.	limitador do pedal de freio
12.	pedal de apoio ou estribo
13.	pedal de câmbio
14.	pedal do freio traseiro
15.	protetor do motor à explosão
16.	protetor do tubo do escapamento
17.	suporte completo do guidão
18.	suporte da carenagem
19.	suporte do bagageiro
20.	suporte do escapamento

21.	suporte do motor à explosão
22.	suporte do painel de instrumentos
23.	suporte do pedal de apoio
24.	suporte do pedal do freio
25.	suporte superior do amortecedor traseiro
26.	tanque de combustível
27.	tubo do escapamento
28.	tubo do garupa
29.	tubo guia de direção
30.	tubo inferior do chassi direito
31.	tubo inferior do chassi esquerdo
32.	tubo interno do escapamento
33.	tubo principal do chassi
34.	tubo suporte do para-lama
35.	tubo transversal inferior do chassi
36.	tubo transversal superior do chassi
37.	tubo traseiro do chassi

ANEXO VIII

Nº	PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE
1.	alavanca da embreagem do motor à explosão
2.	alavanca do freio dianteiro
3.	articulação do pedal de partida
4.	barra direita do pedal de apoio traseiro
5.	barra esquerda do pedal de apoio traseiro
6.	batente do cilindro mestre do freio (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
7.	abraçadeira do silencioso do escapamento
8.	braço do pedal direito
9.	braço do pedal esquerdo
10.	bucha da junta do escapamento
11.	bujão da tampa lateral esquerda do gerador (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
12.	caixa da engrenagem para velocímetro
13.	caixa de acoplamento da coluna de direção
14.	capa direita do radiador do óleo
15.	capa esquerda do radiador do óleo
16.	carcaça inferior do acelerador (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
17.	carcaça superior do acelerador (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
18.	cavalete lateral (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
19.	coluna de direção (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
20.	corpo da caixa de engrenagem para velocímetro
21.	disco de freio dianteiro
22.	disco de freio traseiro
23.	fixador superior do sinalizador
24.	flange do raio da roda dianteira
25.	haste de conexão do amortecedor traseiro
26.	junção do tubo do óleo
27.	para-lama traseiro
28.	pedal de apoio ou estribo (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
29.	pedal de câmbio (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
30.	pedal de partida (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)
31.	pedal do freio traseiro (para veículos de cilindrada acima 450 cm ³)



32.	placa do suporte inferior do motor à explosão
33.	placa lateral esquerda do pivô
34.	presilha do cabo do velocímetro
35.	protetor da corrente de transmissão
36.	protetor do guidão
37.	reforço traseiro do motor à explosão
38.	suporte da rabetá
39.	suporte direito da carcaça do farol (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
40.	suporte do cilindro mestre do freio (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
41.	suporte do farol
42.	suporte do painel de instrumentos (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
43.	suporte do pedal de apoio (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
44.	suporte do sinalizador dianteiro
45.	suporte do sinalizador traseiro
46.	suporte esquerdo da carcaça do farol (para veículos de cilindradas acima de 450cm ³)
47.	suporte superior esquerdo do motor à explosão
48.	suporte traseiro do tanque de combustível
49.	tampa traseira do motor à explosão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
50.	vareta de medidor do nível do óleo
51.	vareta intermediária do freio

ANEXO IX

Nº	PARTES E PEÇAS INJETADAS PLÁSTICAS
1.	alavanca do registro de combustível
2.	alça lateral direita
3.	alça lateral esquerda
4.	alça traseira
5.	apoio lateral do joelho direito
6.	apoio lateral do joelho esquerdo
7.	assoalho
8.	bagageiro dianteiro e/ou traseiro
9.	base do mostrador do painel de instrumentos
10.	botão trava da tampa da bolsa da carenagem
11.	caixa da bateria
12.	caixa de ferramentas do piloto
13.	caixa interna da rabetá
14.	capa da corrente de transmissão
15.	capa da trava do assento
16.	capa direita do amortecedor dianteiro
17.	capa esquerda do amortecedor dianteiro
18.	capa protetora
19.	capa protetora do pinhão
20.	capa protetora do sistema de ignição
21.	carcaça do farol
22.	carcaça do filtro de ar
23.	carcaça inferior do painel de instrumentos
24.	carcaça superior do painel de instrumentos
25.	carenagem central



26.	carenagem da lanterna traseira
27.	carenagem dianteira
28.	carenagem do farol

29.	carenagem do guia de ar
30.	carenagem do guidão
31.	carenagem do painel
32.	carenagem do radiador
33.	carenagem frontal
34.	carenagem inferior central
35.	carenagem inferior direita
36.	carenagem inferior esquerda
37.	carenagem interna
38.	carenagem lateral direita
39.	carenagem lateral do motor
40.	carenagem lateral esquerda
41.	carenagem lateral inferior
42.	carenagem protetora do tanque de combustível direita
43.	carenagem protetora do tanque de combustível esquerda
44.	carenagem traseira
45.	cinta de fixação
46.	compartimento de porta-capacete
47.	compartimento porta-ferramenta
48.	compartimento porta-objeto
49.	complemento do para-lama traseiro
50.	duto de ar de refrigeração do motor
51.	gabinete do painel de instrumentos
52.	grade da carenagem dianteira
53.	grade da carenagem traseira
54.	guia da corrente do comando de válvulas
55.	junção inferior da carenagem
56.	junção superior da carenagem
57.	moldura da placa da licença
58.	painel direito superior da carenagem interna
59.	painel esquerdo superior da carenagem interna
60.	painel interno
61.	para-barro traseiro completo
62.	para-lama dianteiro
63.	para-lama traseiro
64.	placa do filtro de ar
65.	placa inferior do assento
66.	protetor da alavanca da embreagem
67.	protetor da alavanca do freio
68.	protetor da ponteira de escape
69.	protetor do coletor de escape
70.	protetor do escapamento
71.	protetor do filtro de ar
72.	protetor do silenciador



73.	protetor do tanque de combustível
74.	protetor externo de perna
75.	protetor frontal da perna
76.	protetor interno de perna
77.	rabeta central
78.	rabeta lateral direita
79.	rabeta lateral esquerda

80.	refletor dianteiro, traseiro ou lateral
81.	suporte da bateria
82.	suporte da placa de licença
83.	suporte de fixação da tomada de ar
84.	suporte do filtro de ar
85.	suporte do regulador de pressão
86.	tampa central do chassi
87.	tampa da bolsa interna direita
88.	tampa da caixa de ferramentas
89.	tampa da carcaça do filtro de ar
90.	tampa da carenagem do tanque de combustível
91.	tampa da rabeta
92.	tampa de abastecimento do motor
93.	tampa dianteira da carenagem do farol
94.	tampa dianteira direita da carenagem
95.	tampa dianteira do guidão
96.	tampa dianteira esquerda da carenagem
97.	tampa direita da carenagem inferior do guidão
98.	tampa direita do chassi
99.	tampa direita do garfo dianteiro
100.	tampa direita do tanque de combustível
101.	tampa do corpo central
102.	tampa do farol
103.	tampa do filtro de ar
104.	tampa do indicador de direção direita
105.	tampa do indicador de direção esquerda
106.	tampa do para lama
107.	tampa do pinhão
108.	tampa do relé de partida
109.	tampa esquerda da carenagem inferior do guidão
110.	tampa esquerda do chassi
111.	tampa esquerda do garfo dianteiro
112.	tampa esquerda do tanque de combustível
113.	tampa inferior da rabeta
114.	tampa inferior do guidão
115.	tampa inferior frontal
116.	tampa inferior traseira
117.	tampa interna do chassi
118.	tampa lateral direita central
119.	tampa lateral direita da carenagem



120.	tampa lateral direita do chassi
121.	tampa lateral direita do tanque
122.	tampa lateral esquerda central
123.	tampa lateral esquerda da carenagem
124.	tampa lateral esquerda do chassi
125.	tampa lateral esquerda do tanque
126.	tampa lateral traseira direita do chassi
127.	tampa lateral traseira esquerda do chassi
128.	tampa protetora do carburador
129.	tampa protetora do radiador
130.	tampa superior do guidão

131.	tampa superior do tanque
132.	tampa superior do tanque de combustível
133.	tampa traseira direita
134.	tampa traseira do chassi
135.	tampa traseira do guidão
136.	tampa traseira do painel de instrumentos
137.	tampa traseira esquerda
138.	tanque de combustível (para veículos de cilindradas até 450 cm ³)
139	tomada de ar direita
140.	tomada de ar esquerda
141.	tubo da manopla do acelerador
142.	vareta de medição do nível de óleo
143.	visor do painel de instrumentos
144.	manopla direita
145.	manopla esquerda
146.	capa protetora da correia de transmissão, de plástico

ANEXO X

Nº	PARTES E PEÇAS PINTADAS
1.	alça lateral direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
2.	alça lateral esquerda (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
3.	alça traseira direita
4.	alça traseira esquerda
5.	apoio lateral do joelho direito
6.	apoio lateral do joelho esquerdo
7.	aro da roda dianteira (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
8.	aro da roda traseira (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
9.	bagageiro dianteiro e/ou traseiro (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
10.	bagageiro traseiro
11.	barra de tensão do garfo traseiro
12.	braço de ancoragem do freio
13.	capa direita do amortecedor dianteiro
14.	capa esquerda do amortecedor dianteiro
15.	capa protetora do sistema de ignição
16.	carcaça do farol (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
17.	carenagem central (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
18.	carenagem da lanterna traseira



19.	carenagem dianteira (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
20.	carenagem direita protetora do tanque de combustível (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
21.	carenagem do farol (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
22.	carenagem do guia de ar (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
23.	carenagem do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
24.	carenagem do painel
25.	carenagem esquerda protetora do tanque de combustível (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
26.	carenagem frontal (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
27.	carenagem inferior central (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
28.	carenagem inferior direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
29.	carenagem inferior esquerda (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
30.	carenagem inferior lateral

31.	carenagem interna (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
32.	carenagem lateral direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
33.	carenagem lateral do motor
34.	carenagem lateral esquerda (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
35.	carenagem traseira (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
36.	complemento do para lama traseiro
37.	garfo traseiro (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
38.	mesa inferior da direção (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
39.	mesa superior do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
40.	painel direito superior da carenagem interna (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
41.	painel esquerdo superior da carenagem interna (para veículos de cilindradas acima de 450cm ³)
42.	painel interno (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
43.	para lama traseiro
44.	para-lama dianteiro (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
45.	placa lateral esquerda do pivô do chassi
46.	placa protetora do motor (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
47.	prendedor do reboque
48.	presilha da bateria (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
49.	protetor da ponteira de escape (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
50.	protetor do coletor de escape (para veiculos de cilindradas acima de 450 cm ³)
51.	protetor do filtro de ar (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
52.	protetor do silenciador (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
53.	protetor do tanque de combustível (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
54.	protetor externo de perna (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
55.	protetor frontal da perna (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
56.	protetor interno de perna(para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
57.	rabeta central (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
58.	rabeta lateral direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
59.	suporte da buzina
60.	suporte da placa de licença (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
61.	suporte de fixação da tomada de ar
62.	suporte do assento (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
63.	suporte do cavalete
64.	suporte do farol
65.	suporte do filtro de ar (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)



66.	suporte do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
67.	suporte do pedal de apoio de alumínio (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
68.	suporte do pedal de apoio tubular de aço (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
69.	suporte do pivô
70.	suporte do radiador (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
71.	suporte do regulador de pressão
72.	tampa central do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
73.	tampa da carenagem do tanque de combustível
74.	tampa da rabeta (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
75.	tampa dianteira da carenagem do farol
76.	tampa dianteira direita da carenagem (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
77.	tampa dianteira do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
78.	tampa dianteira esquerda da carenagem (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
79.	tampa direita da carenagem inferior do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450cm ³)
80.	tampa direita do garfo dianteiro (para veículos de cilindradas acima de 450 m ³)
81.	tampa do farol (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)

82.	tampa do indicador de direção direita
83.	tampa do indicador de direção esquerda
84.	tampa do para lama (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
85.	tampa do pinhão
86.	tampa do relé de partida
87.	tampa esquerda da carenagem inferior do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450cm ³)
88.	tampa esquerda do garfo dianteiro (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
89.	tampa inferior da rabetá (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
90.	tampa inferior do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
91.	tampa inferior frontal (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
92.	tampa interna do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
93.	tampa lateral direita central (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
94.	tampa lateral direita da carenagem (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
95.	tampa lateral direita do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
96.	tampa lateral direita do tanque (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
97.	tampa lateral esquerda central (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
98.	tampa lateral esquerda da carenagem (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
99.	tampa lateral esquerda do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
100.	tampa lateral esquerda do tanque (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
101.	tampa lateral traseira direita do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
102.	tampa lateral traseira esquerda do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
103.	tampa plástica protetora do carburador
104.	tampa superior do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
105.	tampa superior do tanque (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
106.	tampa superior do tanque de combustível (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
107.	tampa traseira direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
108.	tampa traseira do chassi (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
109.	tampa traseira do guidão (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
110.	tampa traseira esquerda (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
111.	tanque de combustível, de plástico (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
112.	tomada de ar direita (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
113.	tomada de ar esquerda (para veículos de cilindradas acima de 450 cm ³)
114.	tubo da manopla do acelerador
115.	tubo protetor do motor à explosão



ANEXO XI

Nº	PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS EM TECIDO OU COURO NATURAL OU SINTÉTICO
1.	bolsa traseira e lateral
2.	capa do assento
3.	cinta
4.	cinto de segurança para triciclo ou quadriciclo

ANEXO XII

Nº	FARÓIS, LANTERNAS, SINALEIROS E SUAS PARTES
1.	bloco óptico do farol, com indicador de mudança de direção acoplado
2.	bloco óptico do farol, sem indicador de mudança de direção acoplado
3.	carcaça da lanterna traseira, com indicador de mudança de direção acoplado
4.	carcaça da lanterna traseira, sem indicador de mudança de direção acoplado
5.	conjunto indicador de mudança de direção, com farol e carenagem acoplados
6.	lanterna da placa de licença
7.	lanterna da placa de licença, com retrorrefletor traseiro acoplado

8.	lanterna de iluminação traseira e sinalização de freio
9.	lanterna de iluminação traseira e sinalização de freio com retrorrefletor acoplado
10.	lanterna indicadora de direção, dianteira e traseira (pisca-pisca)
11.	lanterna traseira, com sinaleiro de direção acoplado e retrorrefletor traseiro
12.	lente da lanterna, com indicador de mudança de direção acoplado
13.	lente da lanterna, sem indicador de mudança de direção acoplado
14.	retrorrefletor
15.	conjunto farol, com sinaleiros e carenagem

Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.

