

ANEXO I

FABRICAÇÃO DO CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA-CC) OU CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR.

Art. 1º Constituem etapas de produção do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria:

I - injeção plástica das tampas ou gabinete;

II - estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;

III - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e

IV - integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

Art. 2º Para a fabricação do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos I, II e III do art. 1º, no percentual de 15% (quinze por cento), em termos de quantidade, do total de carregadores produzidos no ano-calendário.

Art. 3º Para a fabricação do conversor de corrente contínua (CA/CC) ou carregador de bateria para telefone celular, os transformadores e os cabos elétricos mesmo montados com conectores utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos Anexos I e II desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, em quantidade, conforme a tabela seguinte:

<b>Período</b>	<b>Transformadores</b>	<b>Cabos elétricos</b>
1º de janeiro de 2007 em diante	85%	90%

§ 1º Casos os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5 % (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

Art. 4º As unidades de medida para o cálculo dos percentuais citados no art. 3º deverão ser apresentadas em peso, para cabos mesmo montados com conectores, e em quantidade, no caso dos transformadores.

Art. 5º Os transformadores elétricos e os fios e cabos com conectores deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou aos anexos II e III desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País.

## ANEXO II

### FABRICAÇÃO DO TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO

Art. 1º Constituem etapas de produção do TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO:

I - injeção plástica / moldagem do carretel;

II - enrolamento das bobinas sobre os carretéis, enfitamento e soldagem dos terminais do enrolamento, quando aplicável; e

III - montagem.

Art. 2º Fica dispensada, a partir da 1º de janeiro de 2007, a etapa referente à injeção plástica do carretel, quando este utilizar material do tipo termoplástico.

Art. 3º Fica temporariamente dispensada a moldagem do carretel quando este utilizar material termofixo.

Art. 4º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e II do art. 1º deste Anexo até o limite de 10% (dez por cento), em quantidade, da produção anual de transformadores elétricos de potência não superior a 3KVA, com núcleo de pó ferromagnético.

## ANEXO III

### FABRICAÇÃO DOS FIOS E CABOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

Art. 1º Constituem etapas de produção de FIOS E CABOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

I - corte do cabo no tamanho especificado;

II - decapagem do cabo;

III - enrolamento da malha, quando aplicável;

IV - soldagem ou crimpagem de terminais, quando aplicável;

V - inserção dos terminais no receptáculo **housing** do receptor, quando aplicável; ou

VI - soldagem do cabo nos terminais do receptáculo **housing** do conector.

Art. 2º Para atendimento ao Processo Produtivo Básico estabelecido neste artigo, deverão ser utilizados fios e cabos conforme critério estabelecido no parágrafo único deste artigo e de acordo com o seguinte cronograma estabelecido abaixo:

I - de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2007: zero por cento.

II - de 1º de janeiro de 2008 em diante: no mínimo 10% (dez por cento) em peso, do total a ser utilizado no ano calendário:

§ 1º Excepcionalmente para os anos de 2008 e 2009, caso o percentual de 10% (dez por cento), a que se refere o inciso II do **caput** deste artigo, não seja alcançado, em parte ou no todo, a empresa ficará obrigada a complementar a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2011, sem prejuízo das obrigações correntes dos anos 2010 e 2011.

§ 2º Os fios e cabos deverão atender seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus ou fabricados a partir da trefilação e recozimento do fio de cobre, quando produzidos em outras regiões do País.