

ANEXO I

da Portaria Interministerial nº 171, de 04.07.2011

PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.

1) CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM

Etapas	Ponderação
I – injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade evaporadora;	3,5
II – injeção plástica das peças internas da unidade evaporadora;	2,3
III – injeção plástica da turbina da unidade evaporadora;	3,0
IV – injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade condensadora ou peças e acessórios externos, quando aplicável;	3,5
V – injeção plástica das peças internas da unidade condensadora;	2,3
VI – injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;	2,9
VII – injeção plástica do corpo do controle remoto;	1,4
VIII – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;	3,5
IX – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade condensadora;	3,4
X – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora;	3,2
XI – pintura das peças metálicas, quando aplicável, da unidade condensadora;	3,3
XII – estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade condensadora;	5,9
XIII – estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade evaporadora;	4,9
XIV – fabricação dos motores elétricos da unidade condensadora e suas partes e peças;	6,1
XV – fabricação dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;	12,2
XVI – montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora;	5,9
XVII – montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora;	4,9
XVIII – fabricação a partir das etapas de corte, expansão e conformação dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração (condensadora);	5,4
XIX – montagem das placas de circuito impresso do controle remoto (eletrônicos);	1,5
XX – montagem das placas de circuito impresso da unidade evaporadora (eletrônicos);	2,4
XXI – fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII – impressão de manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII – soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV – montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV – montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI – montagem final.	5,8
Total	100,0

ANEXO II

PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.

2) UNIDADE EVAPORADORA

Etapas	Ponderação
I – injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade evaporadora;	3,5
II – injeção plástica das peças internas da unidade evaporadora;	2,3
III – injeção plástica da turbina da unidade evaporadora;	3
VII – injeção plástica do corpo do controle remoto;	1,4
X – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora;	3,2
XIII – estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade evaporadora;	4,9
XIV – fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças;	6,1
XVII – montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora;	4,9
XIX – montagem das placas de circuito impresso do controle remoto (eletrônicos);	1,5
XX – montagem das placas de circuito impresso da unidade evaporadora (eletrônicos);	2,4
XXI – fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII – impressão de manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII – soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV – montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV – montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI – montagem final.	5,8
Total	51,7

ANEXO III

PONDERAÇÃO DAS ETAPAS DESCRITAS NO ART. 1º CONFORME PARTICIPAÇÃO DAS MESMAS NA FORMAÇÃO DO CUSTO NO PRODUTO FINAL, COMBINADO COM OS INVESTIMENTOS E MÃO-DE-OBRA INERENTES A CADA ETAPA.

3) UNIDADE CONDENSADORA

Etapas	Ponderação
IV – injeção plástica do corpo ou gabinete da unidade condensadora e peças e acessórios externos, quando aplicável; quando aplicável;	3,5
V – injeção plástica das peças internas da unidade condensadora;	2,3
VI – injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;	2,9
VIII – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas do corpo ou gabinete da unidade condensadora, quando aplicável;	3,5
IX – estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade condensadora;	3,4
XI – pintura das peças metálicas, quando aplicável, da unidade condensadora;	3,3
XII – estampagem das aletas dos trocadores de calor da unidade condensadora;	5,9
XIV – fabricação dos motores elétricos da unidade condensadora e suas partes e peças;	6,1
XV – fabricação dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;	12,2
XVI – montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora;	5,9
XVIII – fabricação a partir das etapas de corte, expansão e conformação dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração (condensadora);	5,4
XXI – fabricação da rede elétrica ou chicote;	2,1
XXII – impressão de manuais, etiquetas, logomarcas, logotipos e afins;	2,4
XXIII – soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;	2,1
XXIV – montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade;	3,6
XXV – montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e	2,5
XXVI – montagem final.	5,8
Total	72,9

ANEXO IV

PONDERAÇÃO DAS ETAPAS INERENTES AOS INCISOS XIV E XV DO ART. 1º, CONFORME DISPOSITIVO CONSTANTE NO § 6º DO ART. 3º

XIV - fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças

Percentual de aplicação das etapas (%)	Ponderação
1.	0,3
2.	0,6
3.	0,9
4.	1,2
5.	1,5
6.	1,8
7.	2,1
8.	2,4
9.	2,7
10.	3,1
11.	3,4
12.	3,7
13.	4
14.	4,3
15.	4,6
16.	4,9
17.	5,2
18.	5,5
19.	5,8
20.	6,1
21.	6,2
22.	6,2
23.	6,3
24.	6,4
25.	6,4
26.	6,5
27.	6,6
28.	6,7
29.	6,7
30.	6,8
31.	6,9
32.	7,0
33.	7,1
34.	7,1
35.	7,2
36.	7,3
37.	7,4
38.	7,5
39.	7,5
40.	7,6

41.	7,7
42.	7,8
43.	7,9
44.	8,0
45.	8,1
46.	8,2
47.	8,2
48.	8,3
49.	8,4
50.	8,5
51.	8,6
52.	8,7
53.	8,8
54.	8,9
55.	9,0
56.	9,1
57.	9,2
58.	9,3
59.	9,4
60.	9,5
61.	9,6
62.	9,7
63.	9,9
64.	10,0
65.	10,1
66.	10,2
67.	10,3
68.	10,4
69.	10,5
70.	10,7
71.	10,8
72.	10,9
73.	11,0
74.	11,1
75.	11,3
76.	11,4
77.	11,5
78.	11,7
79.	11,8
80.	11,9
81.	12,0
82.	12,2
83.	12,3
84.	12,5
85.	12,6
86.	12,7
87.	12,9
88.	13,0

89.	13,2
90.	13,3
91.	13,5
92.	13,6
93.	13,8
94.	13,9
95.	14,1
96.	14,2
97.	14,4
98.	14,6
99.	14,7
100.	14,9

XV - fabricação dos motocompressores herméticos, tipos rotativo ou alternativo

Percentual de aplicação das etapas (%)	Ponderação
1,0	1,2
1,5	1,8
2,0	2,4
2,5	3,1
3,0	3,7
3,5	4,3
4,0	4,9
4,5	5,5
5,0	6,1
5,5	6,7
6,0	7,3
6,5	7,9
7,0	8,5
7,5	9,2
8,0	9,8
8,5	10,4
9,0	11,0
9,5	11,6
10,0	12,2
10,5	12,3
11,0	12,5
11,5	12,6
12,0	12,8
12,5	12,9
13,0	13,0
13,5	13,2
14,0	13,3
14,5	13,5
15,0	13,6
15,5	13,8
16,0	13,9
16,5	14,1

17,0	14,3
17,5	14,4
18,0	14,6
18,5	14,7
19,0	14,9
19,5	15,1
20,0	15,3
20,5	15,4
21,0	15,6
21,5	15,8
22,0	15,9
22,5	16,1
23,0	16,3
23,5	16,5
24,0	16,7
24,5	16,9
25,0	17,1
25,5	17,2
26,0	17,4
26,5	17,6
27,0	17,8
27,5	18,0
28,0	18,2
28,5	18,4
29,0	18,6
29,5	18,9
30,0	19,1
30,5	19,3
31,0	19,5
31,5	19,7
32,0	19,9
32,5	20,2
33,0	20,4
33,5	20,6
34,0	20,8
34,5	21,1
35,0	21,3
35,5	21,6
36,0	21,8
36,5	22,0
37,0	22,3
37,5	22,5
38,0	22,8
38,5	23,0
39,0	23,3
39,5	23,6
40,0	23,8
40,5	24,1

41,0	24,4
41,5	24,6
42,0	24,9
42,5	25,2
43,0	25,5
43,5	25,8
44,0	26,1
44,5	26,3
45,0	26,6
45,5	26,9
46,0	27,2
46,5	27,5
47,0	27,9
47,5	28,2
48,0	28,5
48,5	28,8
49,0	29,1
49,5	29,5
50,0	29,8

ANEXO V

PARA EFEITO DE EXEMPLIFICAÇÃO, SUPONDO UMA PRODUÇÃO DE 100 UNIDADES DE SPLIT SYSTEM, SERÁ POSSÍVEL REALIZAR AS SEGUINTES POSSIBILIDADES DE COMBINAÇÕES ENTRE MOTOCOMPRESSORES E MOTORES ELÉTRICOS:

Quantidade de Motores Elétricos e Motocompressores Elétricos	
MOTOCOMPRESSOR	MOTOR ELÉTRICO
0	20
1	18
2	16
3	14
4	12
5	10
6	8
7	6
8	4
9	2
10	0