

(Anexos à Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 149, de 26.06.2012, publicados no DOU de 27/06/2012, Seção I, pág. 53)

ANEXO I

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 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.

Art. 5º Os fios de cobre esmaltados utilizados nos transformadores deverão cumprir seu respectivo Processo Produtivo Básico, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às Regras de Origem do MERCOSUL previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro de 1998, quando produzidos em outras regiões do País.

§ 1º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada para a quantidade de até 30.000 Kg de fio de cobre por ano por fabricante.

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada quando os fios forem do tipo TIW - Triple Insulated Wire.

ANEXO II

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

Art. 1º Constituem etapas de produção de FIOS E CABOS COM CONECTORES OU CABOS DE DADOS 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; ou

VII - soldagem do cabo na placa de circuito impresso montada com componentes e conector tipo USB.

Art. 2º Para atendimento ao Processo Produtivo Básico estabelecido neste artigo, a partir de 1º de julho de 2012, deverão ser utilizados fios e cabos, no mínimo, 10% (dez por cento) em peso, do total a ser utilizado no ano calendário.

§ 1º 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.

§ 2º Caso o percentual não seja alcançado, 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.

§ 3º A diferença residual a que se refere o § 2º 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.