

ANEXO I

Termos e condições da realização, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, de atividades fabris e de atividades de infraestrutura de engenharia relacionadas no Anexo III, do Decreto nº 7.819, de 3 de outubro de 2012.

Para a realização das atividades fabris e de infraestrutura de engenharia, devem ser consideradas as especificações dos projetos dos veículos fabricados por cada empresa habilitada. As nomenclaturas e quantidades de peças e de conjuntos podem variar entre modelos, entre empresas habilitadas e entre fornecedores.

Além das orientações constantes do referido anexo, as empresas habilitadas ao Programa Inovar-Auto deverão observar o disposto no inciso I do art. 7º do Decreto nº 7.819, de 03 de outubro de 2012.

1 Estampagem: compreende o processo de transferir formas geométricas complexas, características de peças externas, internas e estruturais de uma carroceria, cabine ou monobloco veicular, a chapas metálicas planas, por meio de ferramentais de estampagem acionados por prensas. Devido à contínua atualização tecnológica e à crescente variedade de otimização de processos de conformação, em adição ao processo de estampagem incluem-se nesta atividade os processos de conformação mecânica por dobra, corte, calandra, hidroforming e outros, em que o objetivo seja de se obter uma peça metálica que atenda a um desenho de engenharia.

Considera-se que a empresa habilitada cumpre esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da estampagem ou conformação dos painéis listados em cada um dos 3 (três) conjuntos das principais peças.

Para as empresas habilitadas que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 23 de agosto de 1999, considera-se que empresa cumpre esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da estampagem ou conformação dos painéis listados em 1 (um) dos 3 (três) conjuntos dos principais painéis.

Para as empresas fabricantes de caminhões pesados e semipesados, considera-se que empresa habilitada cumpre esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da estampagem ou conformação dos painéis listados em 1 (um) dos 4 (quatro) conjuntos dos principais painéis.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis	
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD	
	Painel lateral externo LE	
	Para-lama LD	
	Para-lama LE	
	Painel externo da porta dianteira LD	
	Painel externo da porta dianteira LE	
	Painel externo da porta traseira LD	
	Painel externo da porta traseira LE	
	Painel externo cofre	
	Painel externo tampa traseira	
	Painel do teto	
	Principais painéis internos	Painel lateral interno LD
		Painel lateral interno LE
Painel interno da porta dianteira LD		
Painel interno da porta dianteira LE		
Painel interno da porta traseira LD		
Painel interno da porta traseira LE		
Painel interno cofre		
Painel interno da tampa traseira		
Painel corta fogo		
Painel assoalho dianteiro		
Painel assoalho intermediário		
Painel assoalho traseiro		
Principais painéis estruturais		Longarina dianteira LD
	Longarina dianteira LE	
	Longarina intermediária LD	
	Longarina intermediária LE	
	Longarina traseira LD	
	Longarina traseira LE	
	Painel dianteiro	
	Painel dianteiro lateral LD	
	Painel dianteiro lateral LE	
	Coluna A LD	

Coluna A LE
Coluna B LD
Coluna B LE
Coluna C LD
Coluna C LE
Travessas diversas
Suportes diversos
Reforços diversos

b) caminhões leves, semileves e médios:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
	Painel assoalho principal
Principais painéis internos	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
	Painel "corta fogo"
Principais painéis estruturais	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

c) caminhões pesados e semipesados:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
	Painel assoalho principal
Principais painéis internos	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
	Painel "corta fogo"
Principais painéis estruturais	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos
Principais componentes de chassis e outros componentes	Longarinas de chassis
	Travessa dianteira de chassis
	Travessa após caixa de transmissão de chassis
	Travessa intermediária de chassis
	Travessa traseira de chassis
	Rodas
	Tanque de ar
	Tanque de combustível
	Suporte do tanque de combustível
	Quinta roda
	Placa de ligação da quinta roda ao chassi

2 Soldagem: compreende o processo de união térmica de partes metálicas ou não metálicas (estampadas ou não) que compõem a carroceria, cabine, monobloco e chassis, assegurando, na junta soldada, as propriedades físico-químicas e metalúrgicas. Devido à contínua atualização tecnológica, em adição ao processo de solda, inclui-se nesta etapa fabril os processos de união com adesivo estrutural, rebites, e outras em que o objetivo seja de unir peças.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da soldagem do total de painéis contidos nos 3 (três) conjuntos de atividades.

Para as empresas habilitadas que atendam aos requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012, considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da soldagem do total de painéis contidos em 2 (dois) dos 3 (três) conjuntos dos principais painéis.

Para as empresas habilitadas fabricantes de chassis com motor, considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da soldagem dos principais painéis estruturais.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel do teto
Principais painéis internos	Painel lateral interno LD
	Painel lateral interno LE
	Painel interno da porta dianteira LD
	Painel interno da porta dianteira LE
	Painel interno da porta traseira LD
	Painel interno da porta traseira LE
	Painel interno cofre
	Painel interno da tampa traseira
	Painel corta fogo
	Painel assoalho dianteiro
	Painel assoalho intermediário
	Painel assoalho traseiro
	Longarina dianteira LD
	Longarina dianteira LE
Longarina intermediária LD	

Longarina intermediária LE
Longarina traseira LD
Longarina traseira LE
Painel dianteiro
Painel dianteiro lateral LD
Painel dianteiro lateral LE
Coluna A LD
Coluna A LE
Coluna B LD
Coluna B LE
Coluna C LD
Coluna C LE
Travessas diversas
Suportes diversos
Reforços diversos

b) caminhões:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
	Painel assoalho principal
Principais painéis internos	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
	Painel "corta fogo"
Principais painéis estruturais	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

c) chassis com motor:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis estruturais	Módulo frontal
	Módulo eixo dianteiro
	Módulo central
	Módulo eixo traseiro
	Módulo traseiro
	Longarinas
	Travessas
	Terminal LD / Suporte de mola
	Terminal LE / Suporte de mola
	Suporte barra de torção LD
	Suporte barra de torção LE
	Suporte de mola
	Travessa do amortecedor

3. Tratamento anticorrosivo e pintura: compreende o tratamento das partes metálicas de carrocerias, cabines, chassis ou monoblocos através de eletrodeposição (eletroforese), aplicação de primers, fundos (base) e verniz ou processo similar. Nesta etapa considera-se, também, o processo de aplicação de selantes, vedações, revestimentos anti-batida de pedras, entre outros.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, tratamento anticorrosivo e pintura em, pelo menos, 50% dos principais painéis externos, internos e estruturais de carroceria, cabine, monobloco e chassis, bem como aplicação de selantes, vedações e revestimentos anti-batida de pedras na carroceria, cabines, chassis ou monoblocos.

Para chassis com motor, ao final desta etapa deve ser possível identificar características específicas de que os componentes, subconjuntos ou conjuntos foram submetidos aos processos cabíveis de tratamento anticorrosivo e outros específicos que as montadoras julguem necessários nesta etapa fabril.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Para-lama LD
	Para-lama LE
	Painel externo da porta dianteira LD
	Painel externo da porta dianteira LE
	Painel externo da porta traseira LD
	Painel externo da porta traseira LE
	Painel externo cofre
	Painel externo tampa traseira
Principais painéis internos	Painel do teto
	Painel lateral interno LD
	Painel lateral interno LE
	Painel interno da porta dianteira LD
	Painel interno da porta dianteira LE
	Painel interno da porta traseira LD
	Painel interno da porta traseira LE
	Painel interno cofre
	Painel interno da tampa traseira
	Painel corta fogo
	Painel assoalho dianteiro
	Painel assoalho intermediário
	Painel assoalho traseiro
	Longarina dianteira LD
Longarina dianteira LE	
Longarina intermediária LD	
Longarina intermediária LE	
Longarina traseira LD	



	Longarina traseira LE
	Painel dianteiro
	Painel dianteiro lateral LD
	Painel dianteiro lateral LE
	Coluna A LD
	Coluna A LE
	Coluna B LD
	Coluna B LE
	Coluna C LD
	Coluna C LE
	Travessas diversas
	Suportes diversos
	Reforços diversos

b) caminhões:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
	Painel assoalho principal
Principais painéis internos	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
Principais painéis estruturais	Painel corta fogo
	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

c) chassis com motor:

Conjunto de painéis	Principais painéis
Principais painéis estruturais	Módulo frontal
	Módulo eixo dianteiro
	Módulo central
	Módulo eixo traseiro
	Módulo traseiro
	Longarinas
	Travessas
	Terminal LD / Suporte de mola
	Terminal LE / Suporte de mola
	Suporte barra de torção LD
	Suporte barra de torção LE
	Suporte de mola
	Travessa do amortecedor

4. Injeção de plástico: compreende o processo de fabricação de peças plásticas pela injeção e/ou fusão de material polimérico, dentro de um molde projetado de acordo com especificações de engenharia. Nesta etapa incluem-se outros processos similares como sopro, moldagem, entre outros.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a injeção ou produção dos principais componentes plásticos (poliméricos).

Para as empresas habilitadas que atendam aos requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012, as que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 1999, e aquelas que se habilitaram inicialmente ao Programa INOVAR-AUTO na modalidade que trata o inciso III do art. 2º do referido Decreto, para instalação de nova planta industrial no País, e que possuam volumes de produção inferiores a 30.000 (trinta mil) unidades por ano, os principais componentes podem ser substituídos por aqueles relacionados na lista de componentes adicionais, para atingimento do percentual mínimo previsto no requisito.

a) automóveis e comerciais leves:

Principais componentes	Requisito
Para-choque dianteiro	Injeção ou produção de, pelo menos 50% dos principais componentes.
Para-choque traseiro	
Painel de instrumentos	
Painel de acabamento das portas	
Tanque de combustível	
Caixa de roda interno	
Acabamento coluna A	
Acabamento coluna B	
Acabamento coluna C	
Porta-luvas	

b) caminhões:

Principais componentes	Requisito
Para-choque dianteiro	Injeção ou produção de, pelo menos 50% dos principais componentes.
Painel de acabamento das portas LD	
Painel de acabamento das portas LE	
Painel de instrumentos	
Tanque de combustível	
Console	
Porta-luvas	

c) chassis com motor:

Principais componentes	Requisito
Dutos de passagem de chicotes	Injeção ou produção de, pelo menos 50% dos principais componentes.
Dutos de passagem de tubos	
Isolações acústicas dos chassis	
Peças do radiador	
Defletor de ar	
Carcaça do filtro de ar	
Painel de instrumentos	
Tanque de combustível	

Componentes adicionais:

Tampa do motor
Grade de para-brisa
Acabamento de bancos
Acabamento lateral de para-choques traseiro
Grade frontal
Reservatório de partida a frio
Caixa de ar HVAC
Hélice HVAC
Acabamento da soleira dianteira/traseira LD
Acabamento da soleira dianteira/traseira LE
Console central
Acabamento vedador de portas
Acabamento vedador de carroceria

5. Fabricação de motor: compreende a fabricação (transformação de matéria prima por meio de processos tais como: fundição, usinagem, forjamento, entre outros), montagem de componentes ou acessórios e integração dos motores veiculares a combustão (incluindo todos os combustíveis) nos veículos, as inspeções correspondentes, e os testes de conformidade.

Para as empresas habilitadas que atendam aos requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012, aquelas que se habilitaram inicialmente ao Programa INOVAR-AUTO na modalidade que trata o inciso III do art. 2º do referido Decreto, para instalação de nova planta industrial no País, aquelas fabricantes de chassis com motor, aquelas que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 1999, esta atividade compreende a montagem ou integração de motores veiculares a combustão (incluindo todos os combustíveis), as inspeções correspondentes, a integração dos mesmos e os testes de conformidade.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, os processos abaixo relacionados nos percentuais descritos:

Principais componentes	Requisito	Empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012, empresas Fabricantes de chassis com motor, empresas que se habilitaram na modalidade que trata o inciso III do art. 2º Decreto nº 7.819, de 2012, para instalação de nova planta industrial no País e empresas habilitadas que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 1999	Empresas que se habilitaram na modalidade que trata o inciso III do art. 2º Decreto nº 7.819, de 2012, para instalação de nova planta industrial no País para produção de caminhões pesados e semipesados
Componentes básicos do motor	Pelo menos 50%	Não aplicável	Não aplicável
	Pelo menos 50%	Não aplicável	Não aplicável
Componentes de montagem	Pelo menos 80%	Pelo menos 50%	Não aplicável

	Correias Chicotes Compressor de ar			
Testes funcionais	Testes funcionais do conjunto e sistemas do motor, de forma individualizada ou em conjunto, com uso de equipamentos diversos e/ou dinamômetros	SIM	SIM	SIM, podendo o teste de rodagem do caminhão ser considerado como teste funcional
Integração ao veículo	Radiador Filtros de ar Coxins de instalação Suportes do motor Transmissão Escapamento Central eletrônica	SIM	SIM	Pelo menos 80%

6. Fabricação de caixa de câmbio e transmissão: para as caixas de câmbio e transmissão manuais, esta atividade compreende a fabricação, montagem e integração dos componentes das caixas de câmbio e transmissões, as inspeções correspondentes, a montagem das caixas de câmbio e transmissões e todos os testes de conformidade. Para as empresas que se habilitaram inicialmente ao Programa INOVAR-AUTO na modalidade que trata o inciso III do art. 2º do referido Decreto, para instalação de nova planta industrial no País, e que possuam volumes de produção inferiores a 30.000 (trinta mil) unidades por ano, esta atividade compreende a integração das caixas de câmbio e transmissões manuais nos veículos e todos os testes de conformidade.

Para as caixas de câmbio e transmissões automáticas ou automatizadas, esta atividade compreende a integração das caixas de câmbio e transmissões nos veículos, as inspeções correspondentes, a montagem das caixas de câmbio e transmissões e todos os testes de conformidade.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, os processos abaixo relacionados nos percentuais descritos.

A aplicabilidade do critério levará em consideração o tipo de caixa de câmbio e transmissão utilizada para equipar pelo menos 80% dos veículos produzidos pela empresa habilitada. Caso a empresa realize percentual inferior a 80% em qualquer um dos tipos de caixa de câmbio e transmissão, aplica-se os critérios tanto para transmissão manual quanto para transmissão automática ou automatizada:

	Principais componentes	Caixa de câmbio e transmissão automática ou automatizada	Caixa de câmbio e transmissão manual	Caixa de câmbio e transmissão manual para empresas que se habilitaram inicialmente ao Programa INOVAR-AUTO na modalidade que trata o inciso III do art. 2º do referido Decreto, para instalação de nova planta industrial no País, e que possuam volumes de produção inferiores a 30.000 (trinta mil) unidades por ano
Caixa	Carcaca Eixo primário Eixo secundário Engrenagens	Não aplicável	Pelo menos 50%	Não aplicável
Diferencial	Carcaca Eixo diferencial Conjunto coroa-pinhão	Não aplicável	Pelo menos 50%	Não aplicável
Integração e Testes funcionais	Integração Caixa + Diferencial no veículo Testes funcionais em bancada	SIM Apenas testes funcionais no veículo	SIM SIM	SIM SIM
Integração ao veículo	Coxim Cabos Embreagem Chicotes	Pelo menos 50%	Pelo menos 50%	Pelo menos 50%

7. Montagem de sistemas de direção e suspensão: compreende a montagem e integração do sistema de direção e da suspensão dianteira e traseira, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes dos sistemas de direção e suspensão (dianteira e traseira).

a) automóveis, comerciais leves e caminhões leves, semileves e médios:

Principais componentes	Requisito
Coluna de direção	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Caixa de direção	
Barra estabilizadora	
Braço de articulação dianteira	
Molas	
Amortecedores	
Pedaleiras	
Volante	

b) caminhões pesados, semipesados e chassis com motor:

Principais componentes	Requisito
Coluna de direção	Montagem e integração de 80% dos principais componentes.
Caixa de direção	
Barra estabilizadora	
Braço de articulação dianteira	
Molas	
Amortecedores	
Pedaleiras	
Volante	

8. Montagem de sistema elétrico: compreende a montagem e integração dos componentes ou do sistema elétrico no veículo, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes ou sistema elétrico.

Principais componentes	Requisito
Chicotes elétricos	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Caixa de fusível	
Baterias	
Motores elétricos	
Módulos	

9. Montagem de sistemas de freio e eixos: compreende a montagem e integração dos sistemas de freio e eixos no veículo, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem e integração dos principais componentes do sistema de freio e eixos.

Para as empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012 considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando executa no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem de, pelo menos, 50% e integração dos principais componentes do sistema de freio e eixos.

	Principais componentes	Requisito	Empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012
Freio	Disco	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.	Montagem de 50% e integração de 100% dos principais componentes.
	Pastilhas		
	Tambor		
	Cilindros		
Eixo	Cardan/Eixos	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.	Montagem de 50% e integração de 100% dos principais componentes.
	Semi-eixos		
	Junta homocinética		
	Rolamentos		



10. Produção de monobloco ou montagem de chassis: compreende a integração de peças, componentes, subconjuntos e conjuntos que compõem o monobloco, carroçaria ou chassis, de acordo com as especificações de engenharia.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, as principais montagens para produção de monobloco, carroçaria e montagem de chassis.

Para as empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012 considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando executa no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% das principais montagens para produção de monobloco, carroçaria e montagem de chassis.

	Principais montagens	Requisito	Empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012
Produção de monobloco	Montagem de assoalhos	Execução de 100% das principais montagens.	Execução de 50% das principais montagens.
	Fechamento de lateral LD		
	Fechamento de lateral LE		
	Fechamento do teto		
	Integração do motor		
	Integração de transmissão		
	Integração da suspensão dianteira		
	Integração da suspensão traseira		
	Integração das travessas do assoalho		
Montagem de chassis	Longarinas LD	Execução de 100% das principais montagens.	Execução de 50% das principais montagens.
	Longarinas LE		
	Travessas		
	Suporte do motor		

11. Montagem, revisão final e ensaios compatíveis: compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos ao veículo ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade final, assim como os testes de verificação de final de linha, tais como túnel de luz, testes de vedação, testes no rolo, entre outros.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração ao veículo dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos do processo de montagem, assim como a realização dos devidos testes de verificação final, certificação técnica ao longo dos processos produtivos e ensaios compatíveis.

a) automóveis, comerciais leves e caminhões:

	Principais componentes, verificações e ensaios	Requisito
Montagem final	Retrovisores	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Bancos dianteiros	
	Bancos traseiros	
	Lanternas / Faróis	
	Estepes	
	Tapetes / Carpetes	
Revisão final	Torque de aperto em geral	Execução de 100% das principais atividades de verificação.
	Verificação de fiação elétrica	
	Verificação de tubulação geral	
	Verificação de instrumentos	
	Alinhamento / Balanceamento	
	Verificação de componentes do motor	
Ensaio compatíveis	Rolagem	Execução de 100% dos principais ensaios compatíveis
	Frenagem	
	Funcionamento dos instrumentos	
	Qualidade de pintura	
	Estanqueidade	
	Funcionamento do motor	

b) chassis com motor:

	Principais componentes, verificações e ensaios	Requisito
Montagem final	Fiação elétrica	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Tubulação	
	Suportes em geral	
	Mangueiras	
Revisão final	Torque de aperto em geral	Execução de 100% das principais atividades de verificação.
	Verificação de fiação elétrica	
	Verificação de tubulação geral	
	Verificação de instrumentos	
	Alinhamento / Balanceamento	
	Verificação de componentes do motor	
Ensaio compatíveis	Rolagem	Execução de 100% dos principais ensaios compatíveis
	Frenagem	
	Funcionamento dos instrumentos	
	Estanqueidade	
	Funcionamento do motor	

12. Infraestrutura própria de laboratórios para desenvolvimento e teste de produtos: compreende a utilização de infraestrutura de laboratórios, localizados no País, de propriedade da empresa habilitada ou que tenha recebido investimentos em parceria com a empresa habilitada, para desenvolvimento e teste de produtos, tais como dinamômetros, laboratórios de metrologia, de materiais metálicos, de materiais poliméricos, de componentes químicos e de emissões.

Considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando a infraestrutura de laboratório é usada na fase de desenvolvimento de projetos ou pré-produção, com o objetivo de testar novos conceitos ou melhoria de produtos, garantir a segurança dos ocupantes e o cumprimento das especificações de engenharia e testes de conformidade legal. Considera-se ainda que a empresa cumpriu esta atividade quando utiliza infraestrutura de laboratórios para controle, certificação da fabricação ou integração de componentes, subconjuntos e conjuntos no veículo, ao longo do processo produtivo ou fornecedor externo, em território nacional, executando as referidas atividades dentro das especificações de engenharia.

13. Montagem de chassis e de carrocerias: compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos aos chassis e carrocerias ou cabines ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade, assim como de todos os testes de verificação final e de conformidade técnica ao longo dos processos produtivos.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem de chassis e de carrocerias/cabines.

Principais componentes	Requisito
Cabine	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Conjunto motor e câmbio	
Eixo dianteiro	
Eixo traseiro	
Suspensão dianteira	
Suspensão traseira	
Longarinas	
Travessas dianteiras	
Travessas traseiras	
Suporte do amortecedor dianteiro	
Suporte do amortecedor traseiro	
Suporte da suspensão dianteira	
Suporte da suspensão traseira	
Suporte da suspensão da cabine	
Suporte da quinta roda	
Chicote elétrico	

14. Montagem final de cabines ou carrocerias, com instalação de itens, inclusive acústicos e térmicos, de forração e de acabamento: compreende a integração de peças, componentes, subconjuntos e conjuntos que compõem a cabine ou a carroceria, de acordo com especificações de engenharia, inclusive com a instalação de itens acústicos e térmicos, de forração e de acabamento.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem final de cabines ou carrocerias.

Principais componentes	Requisito
Painel de acabamento traseiro	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Painel de acabamento lateral LD	
Painel de acabamento lateral LE	
Painel de acabamento da porta LD	
Painel de acabamento da porta LE	
Painel de acabamento lateral superior LD	
Painel de acabamento lateral superior LE	
Forração / Assoalho	
Cama	
Unidade de direção	
Unidade de climatização	
Para-brisa	
Painel de instrumentos	
Console central	
Armazenamento superior frontal	
Armazenamento inferior traseiro	
Bancos	

15. Produção de carrocerias preponderantemente através de peças avulsas estampadas regionalmente: compreende a produção de carrocerias ou cabines preponderantemente integrando e unindo peças, subconjuntos e conjuntos avulsos estampados ou produzidos por diversos meios produtivos.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos, produzidos de forma avulsa, estampados ou produzidos por outro meio, que compõem a carroceria.

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
	Painel assoalho principal
Principais painéis internos	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
Principais painéis estruturais	Painel corta fogo
	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

16. Montagem de chassis: compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos aos chassis ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade, assim como de todos os testes de verificação final e de conformidade técnica ao longo dos processos produtivos.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem de chassis.

Principais componentes	Requisito
Conjunto motor e câmbio	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Eixo dianteiro	
Eixo traseiro	
Suspensão dianteira	
Suspensão traseira	
Longarinas	
Travessas dianteiras	
Travessas traseiras	
Suporte do amortecedor dianteiro	
Suporte do amortecedor traseiro	
Suporte da suspensão dianteira	
Suporte da suspensão traseira	
Suporte da suspensão da cabine	
Chicote elétrico	

ANEXO II

DA DECLARAÇÃO CONSOLIDADA DA PARCELA DEDUTÍVEL

Para fins do disposto no art. 41-A da Lei nº 12.715, de 17 de setembro de 2012, o Valor da Parcela Dedutível dos Insumos Estratégicos e Ferramentaria adquiridos no mês de _____ de _____ de R\$ _____, conforme demonstrativo abaixo:

Razão Social do Fornecedor	CNPJ do Fornecedor	Razão Social do Adquirente	CNPJ do Adquirente	Mês/Ano	Valor Total de Notas Fiscais ¹ ³ (R\$)	Valor da Parcela Dedutível ² ³ (R\$)
Acumulado Ano-Calendário ³						

Obs.: (1) Valores expressos em reais.

(2) Valores expressos em reais.

(3) As Notas Fiscais de devolução de insumos estratégicos e ferramentaria deverão compor a declaração consolidada, para fins do Valor Total das Notas Fiscais e do Valor Total da Parcela Dedutível.

(4) Valor da Nota Fiscal excluído o IPI, se houver.

ANEXO III

DA MEMÓRIA DA DECLARAÇÃO CONSOLIDADA

Mês/ano: _____

Descrição da Operação ¹	Razão Social do Adquirente	CNPJ do Adquirente	Valor da Operação ² ⁴	Valor da Parcela Dedutível ³ (R\$)
Total				

Obs.: (1) Descrição resumida da operação: Número da Nota Fiscal, data da realização, dentre outras.

(2) Valores expressos em reais.

(3) Valores expressos em reais.

(4) Valor da Nota Fiscal excluído o IPI, se houver.