

原付自転車、スクーター、オートバイ、三輪オートバイ、四輪オートバイの  
エンジン及び、車体に関する部分及び、部品の基本生産工程（P P B）

省間条令 1 8 2 号（2 0 0 4 年 7 月 1 9 日）

P P B 規定部分及び、部品の目次

条令本文	0 1
I - (1号) 鋳造部分及び部品	0 3
I I - (2号) 焼結部分及び部品	0 3
I I I - (3号) プレス加工及び/又は、成形部分及び部品	0 3
I V - (4号) 鍛造部分及び部品	0 3
V - (5号) 機械加工部分及び部品	0 3
V I - (6号) 溶接部分及び部品	0 4
V I I - (7号) 表面処理部分及び部品	0 4
V I I I - (8号) プラスチック射出成型部分及び部品	0 4
I X - (9号) 塗装部分及び部品	0 4
X - (10号) 調製（仕立て）部分及び部品	0 4
X I - (11号) フロント ショックアブソーバー	0 4
X I I - (12号) リア ショックアブソーバー	0 4
X I I I - (13号) ガス入りリア ショックアブソーバー	0 5
X I V - (14号) バルブコマンド用カムツリー（カムシフト）	0 5
X V - (15号) シート	0 5
X V I - (16号) イグニッションコイル	0 5
X V I I - (17号) 電力コイル	0 5
X V I I I - (18号) ライトコイル	0 5
X I X - (19号) パルサーコイル	0 6
X X - (20号) オイルポンプ	0 6
X X I - (21号) 燃焼エンジン用キャブレター（オットーサイクル）	0 6
X X I I - (22号) 電気線材（ハーネス）、コネクション部品付き	0 6
X X I I I - (23号) ブレーキ キャリパーユニット	0 6
X X I V - (24号) ブレーキ マスターシリンダーユニット	0 7
X X V - (25号) フューエル供給ユニット	0 7
X X V I - (26号) トランスミッション シャフトユニット	0 7
X X V I I - (27号) シフトセレクト シャフトユニット	0 7
X X V I I I - (28号) スターター電子ユニット	0 7
X X I X - (29号) キャブレターとバッテリー付きエアフィルターユニット	0 8
X X X - (30号) ハンドルユニット	0 8
X X X I - (31号) ヘッドライトとマーターパネル付きハンドルユニット	0 8
X X X I I - (32号) スターターマグネット（リレー）スイッチユニット	0 9
X X X I I I - (33号) リアフィンダー	0 9
X X X V I - (34号) ウォーターラジエター（又は、冷却システム）	0 9
X X X V - (35号) エンジンオイル リザーブタンクユニット	0 9
X X X V I - (36号) ドライブチェーン	0 9
X X X V I I - (37号) エアサブフィルターユニット	0 9
X X X V I I I - (38号) シフトセレクト ドラムユニット	1 0
X X X I X - (39号) クランクユニット	1 0
X L - (40号) 燃焼エンジン用コンデンサー放電式 イグニッション装置（C Di）	1 0

SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

XL I -	(41号) 盗難防止装置	10
XL I I -	(42号) 遠芯クラッチ	10
XL I I I -	(43号) フリックションクラッチ	10
XL I V -	(44号) ジュエネレータ (オルタネータ) のステーター	11
LV -	(45号) ヘッドライト	11
XL V I -	(46号) エアーフィルター	11
XL V I I -	(47号) ジュエネレータ (オルタネータ/ダイナモ)	11
XL V I I I -	(48号) スタートマグネットスイッチ (リレー)	11
XL I X -	(49号) メーターパネルのフューエルメーターの ディスプレイユニット	12
L -	(50号) 燃焼エンジン (オットーサイクル)	12
L I -	(51号) スターターモーター	12
L I I -	(52号) メーターパネル	12
L I I I -	(53号) オイルラジエター	12
L I V -	(54号) 電圧レギュレーター	13
LV -	(55号) スポークホイール リム	13
LV I -	(56号) キャストホイール リム	13
LV I I -	(57号) ジュエネレータ (オルタネータ) 用ローター	13
L I I I -	(58号) フューエルレベルセンサー	13
LV I X -	(59号) 燃焼エンジンヘッドサブユニット (オットーサイクル)	13
L X -	(60号) スターターペダル シャフト サブユニット	14
L X I -	(61号) ジュエネレータ (オルタネータ/ダイナモ) サブユニット	14
L X I I -	(62号) ハンドル アッパーブラケット サブユニット	14
L X I I I -	(63号) フットレスト サブユニット	14
L X I V -	(64号) スターターペダル サブユニット	14
L X V -	(65号) メーターパネルのタコメーター	15
L X V I -	(66号) ラジエター リザーブタンク	15
L X V I I -	(67号) ラジエター サーモスタット	15
L X V I I I -	(68号) キー付きシートロック	15
L X I X -	(69号) キー付きヘルメットロック	15
L X X -	(70号) キー付きハンドルロック	15
L X X I -	(71号) メーターパネル用スピードメーター	15

## SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**工業開発貿易省****省事務局****省間条令 2004年7月19日付け182号**

工業開発貿易省と科学技術省は、憲法第87条、単項、第2号に準ずる権限により、1967年2月28日付け大統領令288号、第6項の規定に沿って、決定する：

**第1条**—本省間条令の11号から71号と添付に記載されている、マナウス・フリー・ゾーンで生産される原付自転車、スクーター、オートバイ、三輪オートバイと四輪オートバイの部分及び、部品の基本生産工程を、本条項の1号から10号に定める。

**I — (1号) 鋳造部分及び部品**

- a) 溶解；
- b) 型だし（鋳造）；
- c) 機械加工、適用する時は；
- d) 仕上げ；及び
- e) 組立、適用する時は。

**I I — (2号) 焼結部分及び部品**

- a) 成形；
- b) 焼結；
- c) 圧延；
- d) 焼き入れ、適用する時は；及び
- e) 焼き戻し。

**I I I — (3号) プレス加工及び/又は、成形部分及び部品**

- a) 切断、適用する時は；
- b) 曲げ又はその他のプレス工程；
- c) 機械加工、適用する時は；
- d) 溶接及び/又は、リベット留め、適用する時は；
- e) 表面処理、熱処理、薬品浸透、適用する時は；
- f) 塗装、適用する時は；
- g) バフ、適用する時は；
- f) 組立、適用する時は。

**I V — (4号) 鍛造部分及び部品**

- a) 切断；
- b) 過熱；
- c) 成形；
- d) 熱処理（焼き入れ及び、焼き戻し）；
- e) 仕上げ；及び
- g) 組立、適用する時は。

**V — (5号) 機械加工部分及び部品**

- a) 機械加工；

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

- b) 溶接、適用する時は；及び
- h) 組立、適用する時は。

#### **V I - (6号) 溶接部分及び部品**

- a) 溶接；
- b) 機械加工、適用する時は；
- c) 表面処理、熱処理又は、薬品浸透、適用する時は；
- d) バフ、適用する時は；
- e) 塗装、適用する時は；及び
- i) 組立、適用する時は。

#### **V I I - (7号) 表面処理部分及び部品**

- a) 表面処理；及び
- j) 組立、適用する時は。

#### **V I I I - (8号) プラスチック射出成型部分及び部品**

- a) プラスチック射出成型；
- b) 塗装、適用する時は；及び
- k) 組立、適用する時は。

#### **I X - (9号) 塗装部分及び部品**

- a) 塗装；
- l) 組立、適用する時は。

#### **X - (10号) 調製（仕立て）部分及び部品**

- a) 型取り；
- b) マーキング；
- c) 裁断；
- d) 裁縫、接着及び/又は、溶着；及び
- m) 仕上げ。

#### **X I - (11号) フロント ショックアブソーバー**

- a) アウターシリンダーの鋳造；
- b) インナーシリンダーの機会加工；
- c) バフ；
- d) 表面処理、適用する時は；
- e) ニス塗布、適用する時は；
- f) アウターへのインナーシリンダーの取り込み；
- g) ゴムシールとリングの組み付け；
- h) ユニットの漏れテスト；
- i) ゴムトリム又は、ゴムアコーディオンブーツの取り付け；
- j) ダンパーオイルの注入；及び
- n) スプリングとフォーク用ネジの取り付け。

#### **X I I - (12号) リア ショックアブソーバー**

- a) ロッドの機械加工；
- b) ケースの機械加工；
- c) ケースへのスプリング調製ストッパーの溶接；
- d) カバーへのアッパーブラケットの溶接；
- e) ケースへのカバーの溶接；
- f) 表面処理；

### **SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

- g) ロッドへのピストン組み立て；
- h) ケースへのインナーパイプの挿入；
- i) スプリング高さアジャスターの取り付け；
- j) インナーパイプへのピストン付きロッドの組み立て；
- k) オイル注入；
- l) ターミナルシートの取り付け；
- m) シーリング；
- n) 圧縮テスト；
- o) ショックアブソーバーボディーのブラケットへのブッシュ組み立て；
- p) ショックアブソーバーボディーへのアウトースプリングの取り付け；及び
- o) ショックアブソーバーボディーへのローアブラケット固定。

#### **X I I I - ( 1 3 号) ガス入りリア ショックアブソーバー**

- a) ショックアブソーバーボディーへのスプリングガイド、ダストガードとスプリングシートの取り付け；
- b) ゴムストッパー、リミッターシートの取り込み；
- c) ショックアブソーバーボディーへのローアブラケットの固定；
- d) スプリングの嵌め込み；
- e) ショックアブソーバーボディーへのスプリング調製ストッパー及び/又はストッパーリングの固定；及び
- p) 圧縮テスト。

#### **X I V - ( 1 4 号) バルブコマンド用カムツリー (カムシフト)**

- a) 機械加工（100ccから250ccまでのエンジン）；
- b) 熱処理；（100ccから250ccまでのエンジン）；
- c) コンポーネントのレベルに完全に分解された部分の組み立て；及び
- q) 調整。

#### **X V - ( 1 5 号) シート**

- a) ベースのプラスチック射出成形；
- b) スポンジの鋳抜き（250ccまでのオートバイ）；
- c) カバーの仕立て（型取り、マーキング、裁断、裁縫及び、仕上げ）；
- d) 最終組み立て；及び
- r) 仕上げ；適用する時は。

#### **X V I - ( 1 6 号) イグニッションコイル**

- a) センターボビンへの銅線の巻き線；
- b) ニス又は、樹脂の塗布（絶縁材）；
- c) コイルの組み立て；
- d) カプセル入れ；
- e) 電線、シーリングスリーブ、端子、コネクター及び/又は、サブレッサーの取り付け、適用する時は；及び
- s) テスト。

#### **X V I I - ( 1 7 号) 電力コイル**

- a) コネクター付き又は、なしセンタービンへの銅線の巻き線；
- b) 絶縁テープ及び、ニス又は、樹脂の塗布（絶縁材）；
- c) コネクター及び/又は、ターミナル付き又は、なしの線材、ケーブル及び/又は、ハーネスの取り付け、適用する時は；及び
- t) テスト。

#### **X V I I I - ( 1 8 号) ライトコイル**

- a) センターボビンへの銅線の巻き線；
- b) ニス又は、樹脂の塗布（絶縁材）；
- c) コネクター及び/又は、ターミナル付き又は、なしの線材、ケーブル及び/又は、ハーネスの取り付け、適用する時は；及び
- u) テスト。

#### **X I X – ( 1 9 号) パルサーコイル**

- a) コネクター付き又は、なしのセンターボビンへの銅線の巻き線；
- b) 絶縁テープ及び、ニス又は、樹脂の塗布（絶縁材）；
- c) カプセル入れ、適用する時は；
- d) コネクター付き又は、なしの線材、ケーブル及び/又は、ハーネスの取り付け、適用する時は；及び
- v) テスト。

#### **X X – ( 2 0 号) オイルポンプ**

- a) ケース、ボディー、プレート、ローター及び、カバーの鋳造（1 2 5 cc から 4 0 0 c c までのエンジン）；
- b) 次の部分と部品のポンプボディーへの組み立て：
  1. インナー及び、アウターローター；
  2. プレートの固定；
  3. シャフト；
  4. シャフトへのギヤ；及び
  5. カバー。

#### **X X I – ( 2 1 号) 燃焼エンジン用キャブレター（オットーサイクル）**

- a) 次の段階からなる、コネクターとインサート付きのキャブレターボディーサブユニットの組み立て：
  1. サブユニットの全てのコンポーネントの組み立て；
  2. テスト；及び
  3. 調整。

#### **X X I I – ( 2 2 号) 電気線材（ハーネス）、コネクション部品付き**

- a) 決められた寸法への線材又は、ケーブルの切断；
- b) 線材又は、ケーブルのストリッパー；
- c) ケーブルのメッシュ巻き付け；
- d) ケーブル又は、線材への端子のハンダ付け及び/又は、クランプ、適用する時は；
- e) コネクターのレセプタクル（ハウジング）への端子の挿入及び、固定、適用する時は；
- f) コネクターのレセプタクル（ハウジング）の端子へのケーブル又は、線材のハンダ付け、適用する時は；
- g) ケーブル又は、線材への電気及び/又は、電子部品のハンダ付け及び/又は、クランプ、適用する時は；
- h) ケーブル又は、線材への電気及び/又は、電子部品の組み立て、適用する時は；及び
- w) ブラケット、ホルダー、バインバー、インシュレーター、シール、ソケット及び/又は、スペーサーの取り付け、適用する時は。

#### **X X I I I – ( 2 3 号) ブレーキ キャリパーユニット**

- a) ブリーダーへのカバー挿入；
- b) ピストンへのオイルリング及びシールの挿入；及び
- c) 次の段階からなるキャリパーボディーの組み立て：
  1. ブリーダーの挿入；
  2. ピストンの挿入；
  3. ガイドピンキャップの挿入とカバーの取り付け；
  4. ブラケットとアイソレータの固定；

### **SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

5. パッドのメタル板ばねの固定；
  6. ブレーキパッドの挿入；
  7. パッドプロテクターの取り付け；及び
- x) シーリングキャップの挿入。

#### XXIV – (24号) ブレーキ マスターシリンダーユニット

- a) 次の段階からなるシリンダーボディーの組み立て；
1. ピストンの挿入；
  2. ブレーキ液のレベルファインダーの挿入；
  3. ピストンのリターンばねとリテーナワッシャーの挿入；
  4. ブレーキ液のレベルファインダープロテクター挿入；
  5. ダイアフラムのゴムとプレート及び、リザーバーのカバー組み立て；
  6. レバー組み立て；
  7. ブレーキスイッチの挿入；
  8. レバーキャップの組み立て、適用の時は；
  9. メタリックブラケットの組み立て、適用の時は；
  10. フックでマスターシリンダーのホースの固定；及び
  11. ピストンドライブの組み立て。

#### XXV – (25号) フューエル供給ユニット

- a) エアフィルター 次のコンポーネントのプラスチック射出成形；ケース、プロテクター、サポート及び、カバー；
- b) カバーへのエアダクト組み立て；
- c) ケースへのコンダクター組み立て；
- d) カバーとケースへのトリムの組み立て；
- e) ケースへのフィルターエレメントの嵌め込み；
- f) ケースへのカバー固定；
- g) ドレインパイプの組み立て及び、カバーへの挿入；
- h) フィルターへのトリム組み立て；
- i) フィルターへのブラケット組み立て；
- j) フューエルポンプへのフィルター組み立て；
- k) ポンプへのフューエルパイプの組み立て；
- l) イグニッション装置 (C D I) の組み立て；
1. ケースのプラスチック射出成形；
  2. プリント回路基板への電子部品の組み立て、ハンダ付け及び/又は、接着；
  3. プリント回路基板の導通テスト；
  4. プラスチック又は、メタルケース (レセプタクル) へのプリント回路基板の固定；
  5. シリカの塗布；
  6. 樹脂 (封印材) の塗布；及び
  7. 乾燥；適用の時は。
- m) ボディーへのイグニッション装置 (C D I) 及び、信号リレーの取り付け。

#### XXVI – (26号) トランスミッション シャフトユニット

- a) トランスミッションシャフトの機械加工；
- b) 表面処理；及び
- n) ギヤの組み立て。

#### XXVII – (27号) シフトセレクト シャフトユニット

- a) コンポーネントレベルに完全に分解された部分の組み立て；
- o) テスト。

#### XXVIII – (28号) スターター電子ユニット

- a) ケースのプラスチック射出成形；

- b) 次の段階からなるコイルの下加工、(適用の時は) :
  1. センターボビンへの銅線の巻き線 ;
  2. ニス又は、樹脂 (絶縁材) の塗布 ; 及び
  3. コイルの組み立て ;
- c) イグニッションモジュールへのコイルハンダ付け、適用の時は ;
- d) プラスチックケース (レセプタクル) へのコイル又は、コイルユニット/イグニッションモジュールの組み立て ;
- e) 樹脂 (封印材) の塗布 ;
- f) コネクター付き又は、なしの線材、ケーブル及び/又は、電気ハーネルの取り込み、適用の時は ; 及び
- g) テスト。

#### XXIX – (29号) キャブレターとバッテリー付きエアフィルターユニット

- a) エアフィルターの次のコンポーネントの射出成形 ; ケース、プロテクター、サポート及び、カバー (400cc までのオートバイ) ;
- b) エアフィルターカバーへのエアダクトの組み立て ;
- c) エアフィルターケースへのコンダクターの組み立て ;
- d) エアフィルターカバーとケースへのトリムの組み立て ;
- e) エアフィルターケースへのフィルターエレメントの嵌め込み ;
- f) エアフィルターケースへのカバー固定 ;
- g) ドレーンパイプの組立及び、エアフィルターカバーへの組み立て ;
- h) フィルターへのトリム組み立て ;
- i) エアフィルターケースへのツール及び、ヒューズボックスの取り込み ;
- j) キャブレターの組み立て ;
- k) エアフィルターへのキャブレターの取り込み ;
- l) キャブレターへのフューエルパイプの組み立て ; 及び
- m) エアフィルターハイジニングへのバッテリーの固定。

#### XXX – (30号) ハンドルユニット

- a) 溶接、適用の時は (150cc 以上のオートバイ) ; 及び
- b) 部分と部品からの組み立て。

#### XXXI – (31号) ヘッドライトとメーターパネル付きハンドルユニット

- a) ハンドルの溶接、適用の時は (150cc 以上のオートバイ) ;
- b) ハンドルの部分と部品の組み付け ;
- c) ヘッドライトの組み立て ;
- d) カウリング、キャビネット、ファインダーとメーターパネルの目盛り板のベースのプラスチック射出成形 (250cc までのオートバイ) ;
- e) 次の段階からなるメーターパネルのスピードメーター/オドメーターの組み立て :
  1. 目盛り板の印刷 (250cc までのオートバイ) ;
  2. メカニズムへの目盛り板の固定 ;
  3. ポインターの挿入 ; 及び
  4. ポインターのレストピンの挿入。
- f) 次の段階からなるメーターパネルのタコメーター及び/又は、フューエルメーターの組み立て、(適用の時は) :
  1. 目盛り板の印刷、(250cc までのオートバイ) ;
  2. メカニズムへの目盛り板の固定 ;
  3. ポインターの挿入 ;
  4. フューエルメーターカバーへのメカニズム抵抗の固定、適用の時は ;
  5. タコメーターのポインターのレストピンの挿入、適用の時は ; 及び
  6. タコメーターのコントロール基板の固定、適用の時は。
- g) メーターパネルのアンダーカウリングへのスピードメーター、フューエルメーター及び/又は、タコメーターの固定 ;
- h) メーターパネルのアンダーカウリングへのランプ組み込み ;
- i) メーターパネルのアンダーカウリングへのキャビネット固定 ;

### SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br



- j) メーターパネルの電気可動と操作テスト；
- k) コイルのスプレゾールの組み立て；
- l) 次の段階からなる、CDI イグニッション装置の組み立て：
  1. プラスチックケースのプラスチック射出成形；
  2. プリント回路基板へのコンポーネントの組み立てと、ハンダ付け及び/又は、接着；
  3. プリント回路基板の導通テスト；
  4. プラスチック又は、メタリックボックス（レセプタクル）へのプリント回路基板の固定；
  5. シリカ塗布；
  6. 樹脂（封印材）の塗布；及び
  7. 乾燥、適用の時は。
- m) メーンハーネスへの CDI イグニッション装置の組み立て；
- n) メーンハーネスへのイグニッションコイルの組み立て；
- o) メーターパネルへのスピードメーターワイヤーの接続；
- p) イグニッションスイッチの取り付け；
- q) アッパーブラケットへのハンドル組立；
- r) ハンドルへのメーンハーネスの接続；
- s) ロックとメーターパネルの組み立て；及び
- t) ヘッドライトの組み込み。

#### **XXXII – (32号) スターターマグネット（リレー）スイッチユニット**

- a) 次の段階からなるスターターマグネットスイッチ（リレー）への組み立て：
  1. クッションラバーの組み込み、適用の時は；
  2. ターミナル及び、ヒューズ付きサポーターの組み込み、適用の時は；及び
  3. バッテリーからのスターターケーブルの結線、適用の時は。

#### **XXXIII – (33号) リアフィンダーユニット**

- a) 次の段階からなるフィンダーの組み立て：
  1. レフレクターの取り付け；
  2. ランプの取り付け；及び
  3. ブラケットの取り付け。

#### **XXXV – (34号) ウォーターラジエター（又は、冷却システム）**

- a) ラジエターへのラバークッション組み立て；
- b) ラジエターへのメタルブッシュ組み立て；
- c) サーモスタットスイッチへの規定トルクの適用；
- d) サーモスタットの端子の接続；及び
- e) ホース及び、パイプの組立、適用の時は。

#### **XXXV – (35号) エンジンオイル リザーブタンクユニット**

- a) パイプへのクリップ組み立て；及び
- b) オイルリザーバーへのパイプ組み立て。

#### **XXXVI – (36号) ドライブチェーン**

- a) プレート及び、ブッシュのプレス加工；
- b) ピンの切断及び、成形；
- c) バフ；
- d) 熱処理；及び
- e) 組立

#### **XXXVII – (37号) エアースubフィルターユニット**

- a) 部分と部品からの組み立て；及び
- b) テスト。

### **SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**XXXVII I – (38号) シフトセレクト ドラムユニット**

- a) ドラムへのセレクトフォークの組み立て；
- b) ドラムへのガイドピンの組み立て；及び
- c) ドラムへのローターの組み立て。

**XXXIX – (39号) クランクユニット**

- a) クランクの機械加工（400ccまでのエンジン）；
- b) コンポーネントのレベルに完全に分解された部分の組み立て；及び
- c) 調整。

**XL – (40号) 燃焼エンジン用コンデンサー放電式イグニッション装置 (CDI)**

- a) プラスチックケースのプラスチック射出成形；
- b) プリント回路基板へのコンポーネントの組み立てと、ハンダ付け及び/又は、接着；
- c) プリント回路基板の導通テスト；
- d) プラスチック又は、メタリックボックス（レセプタクル）へのプリント回路基板の固定；
- e) シリカ塗布、適用の時は；
- f) 樹脂（封印材）の塗布；及び
- g) 乾燥、適用の時は。

**XLI – (41号) 盗難防止装置**

- a) プリント回路基板への全てのコンポーネントの組み立て；
- b) プラスチック部分の射出成形；
- c) コンポーネントの基本レベルに完全に分解された電気及び、メカ部分の組み立て；及び
- d) 最終製品を形成するためのプリント回路基板及び、その他の部分の取り込み。

**XLI I – (42号) 遠芯クラッチ**

- a) 次の段階からなるクラッチのインナーケースの組み立て：
  1. ギヤの取り付け；
  2. リベット留め；
  3. リテンションキャップの取り付け；
  4. ワンウェイクラッチの組み込み；
  5. リングの取り付け；及び
  6. ローラーの取り付け。
- b) 次の段階からなるクラッチのプライマリプレートの組み立て：
  1. バランサーウエートの取り付け、適用の時は；
  2. クッションの取り込み；及び
  3. リターンスプリングの取り込み。
- c) 最終組立。

**XLI I I – (43号) フリックションクラッチ**

- a) クラッチのアウターケースの鋳造（250ccまでのオートバイ）；
- b) 次の段階からなるクラッチのアウターケースの組み立て：
  1. クッション及び/又は、スプリングの組み込み；
  2. ギヤの組み込み；及び
  3. 固定プレートの組み込み。
- c) 次の段階からなるクラッチのセンターハブの組み立て：
  1. フリックションデスクの組み込み；
  2. セパレータープレートの組み込み；
  3. プレッシュヤークラッチ板の組み込み；及び
  4. 可動プレートの組み込み。
- d) クラッチのアウターケースへのセンターハブの組み立て。

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**XLIV – (44号) ジュエネレータ (オルタネータ) のステーター**

- a) メタリックベースへの電気センサーの組み立て、適用の時は；
- b) メタリックベースへのコイルの組み立て、適用の時は；
- c) コイルの電極への電気ケーブル端子のハンダ付け；
- d) メタルベースへのオイルシール及び、ゴムリングの取り付け、適用の時は；及び
- e) テスト。

**XLV – (45号) ヘッドライト**

- a) コンポーネントレベルに完全に分解された部分の組み立て；及び
- b) テスト。

**XLVI – (46号) エアーフィルター**

- a) エアーフィルターの次のコンポーネントのプラスチック射出成形；  
ケース、プロテクター、ブラケットとカバー（400 ccまでのエンジン）；
- b) カバーへのエアーダクトの組み立て；
- c) ケースへのコンダクターの組み立て；
- d) ケースとカバーへのトリム組立；
- e) ケースへのフィルターエレメントの取り付け；
- f) ケースへのカバーの固定；
- g) ドレインパイプの組み立てとカバーへの挿入；及び
- h) フィルターへのトリム組立。

**XLVII – (47号) ジェネレータ (オルタネータ/ダイナモ)**

- a) 次の段階からなるローターの組み立て：
  1. ローターケースへのマグネット、フェライト及び/又は、スパーサーの組み立て；
  2. 過熱；
  3. 接着剤の塗布、適用の時は；
  4. ローターケースのタブのプレス（封印）、適用の時は；
  5. ローターケースハブの固定、適用の時は；
  6. ローターのイグニッションポイントの機械加工、適用の時は；
  7. マグネット固定プレートの機械加工、適用の時は；及び
  8. ローターのバランス調製と着磁。
- b) 次の段階からなるステーターの組み立て：
  1. メタリックベースへの電気センサーの組み立て、適用の時は；
  2. メタリックベースへのコイルの組み立て、適用の時は；
  3. コイルの電極への電気ケーブル端子のハンダ付け；及び
  4. ステーターベースへのオイルシール及び、ゴムリングの接着、適用の時は。
- c) 次の段階からなる最終組み立て：
  1. 製品ボディーへの他のコンポーネントの組み立て、適用の時は；及び
  2. ステーターへのローター組み込み。
- d) テスト。

**XLVIII – (48号) スタートマグネットスイッチ (リレー)**

- a) センターピンへの銅線の巻き線；
- b) スイッチボディーへの次のコンポーネントの組み立て：シールド板、リターンズブロング、コア、コイル及び、ブリーチ；
- c) ベースへの次のコンポーネントの組み立て：グロメット、ネジ、接触板、端子、ワッシャーとゴムリング；及び
- d) ベースボディーの組み立て（封印）；
- e) 端子のハンダ付け；及び
- f) 電気テストと漏れ試験。

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**XLIX – (49号) メーターパネルのフューエルメーター**

- a) 目盛板の印刷（250ccまでのオートバイ）；
- b) メカニズモへの目盛板の固定；
- c) 針の挿入；及び
- d) メカニズモへの抵抗の固定。

**L – (50号) 燃焼エンジン（オートサイクル）**

- a) ヘッドの鋳造（250ccまでのエンジン）；
- b) ヘッドカバーの鋳造（250ccまでのエンジン）；
- c) エンジンケース及び、左右カバーの鋳造（250ccまでのエンジン）；
- d) シリンダーの鋳造（250ccまでのエンジン）；
- e) クランクのコネクションロッドの機械加工（250ccまでのエンジン）；
- f) ケース、ヘッドの塗装、適用の時は（250ccまでのエンジン）；
- g) 部分及び、部品からの組み立て；及び
- h) テスト。

**LI – (51号) スターターモーター**

- a) 次の段階からなるブラシのプラスチックブラケットの組み立て：
  1. スプリングの固定；及び
  2. ブラシの固定。
- b) 次の段階からなるカバーの組み立て：
  1. カバーへのベアリング及び/又は、ブッシュの圧入、適用に従って。
- c) リアカバーへのターミナルネジ、ブッシュブラケット及び、ローターの組み立て；
- d) フロントカバーへのインシュリングの組み立て；
- e) モーターボディーへのフロントカバーの固定（封印）；及び
- f) モーターへの電気ケーブルの接続、適用の時は。

**LII – (52号) メーターパネル**

- a) ケース、キャビネット及び、目盛り盤のファインダーとベースのプラスチック射出成形（250ccまでのオートバイ）；
- b) 次の段階からなるスピードメーター/オドメーターの組立：
  1. 目盛板の印刷（250ccまでのオートバイ）；
  2. メカニズモへの目盛板の固定；
  3. ポインターの挿入；及び
  4. ポインターのレストピンの挿入。
- c) 次の段階からなるタコメーター/フューエルメーターの組み立て（適用の時は）：
  1. 目盛板の印刷（250ccまでのオートバイ）；
  2. メカニズモへの目盛板の固定；
  3. ポインターの挿入；
  4. フューエルメーターカバーへのメカ抵抗の挿入、適用の時は；
  5. タコメーターのポインターのレストピンの挿入、適用の時は；及び
  6. タコメーターのコントロール基板、適用の時は。
- d) 次の段階からなる最終組立：
  1. アンダーケースへのスピードメーター、フューエルメーター及び/又は、タコメーターの固定；
  2. アンダーケースへのランプの取り付け、適用の時は；
  3. アンダーケースへのキャビネットの固定；及び
  4. 操作及び、電気動作のテスト。

**LIII – (53号) オイルラジエーター****SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

- a) コンポーネントレベルに完全に分解された部分の組み立て；
- b) パイプとホースの組み立て、適用の時は；及び
- c) テスト。

#### **L I V – ( 5 4 号) 電圧レギュレーター**

- a) 熱ヒートシンクの鋳造；
- b) コネクターケースのプラスチック射出成型；
- c) ヒートシンクアームへのコントロールモジュールの組み立て；
- d) 端子へのコントロールケースの組み立て；及び
- e) 封印。

#### **L V – ( 5 5 号) スポークホイール**

- a) ホイールリムのプレスと溶接（4 0 0 cc までのオートバイとスクーター）；
- b) ハブへのベアリング、オイルシール及びスペーサーの組み立て；
- c) ハブとリムへのスポーク組み立て；
- d) リムへのタイヤプロテクタの組み込み；
- e) リムへのタイヤ組み立て；
- f) ホイールへのスプロケット組み立て、適用の時は；及び
- g) バランス取り。

#### **L V I – ( 5 6 号) キャストホイール**

- a) ホイールの鋳造（2 5 0 cc までのオートバイ）；
- b) ホイールの塗装（2 5 0 cc までのオートバイ）；
- c) 次の段階からなるホイールの組み立て：
  1. タイヤバルブの組み立て；
  2. タイヤの組み立て；
  3. バランス取り；
  4. ブレーキディスクの組み立て；
  5. ホイールスペーサーの組み立て、適用の時は；
  6. スプロケットフランジの組み立て、適用の時は；
  7. ドライブスプロケットの組み立て、適用の時は；
  8. リアクッションブラケットの組み立て、適用の時は；及び
  9. 騒音消音機の組み立て、適用の時は。

#### **L V I X – ( 5 7 号) ジェネレーター（オルタネータ）用ローター**

- a) ローターケースへのマグネット、フェライト及び/またはスペーサーの組み立て；
- b) 加熱；
- c) 接着剤の塗布、適用の時は；
- d) ローターケースのタブのプレス（封印）、適用の時は；
- e) ローターケースへのハブの固定、適用の時は；
- f) ローターのイグニッションポイントの機械加工、適用の時は；
- g) マグネット固定板の機械加工、適用の時は；及び
- h) バランス取りと着磁。

#### **L X – ( 5 8 号) フェューエルレベルセンサー**

- a) センサーベースへの抵抗（センサー）の組み立て；
- b) 抵抗へのフロートロッドの固定；
- c) 端子の圧着、適用の時は；
- d) 電気ケーブルの固定、適用の時は；及び
- e) フロートの取り付け。

#### **L X I – ( 5 9 号) 燃焼エンジンヘッド サブユニット（オットーサイクル）**

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

- a) 燃焼エンジンヘッドの鋳造（250ccまでのオートバイ）；
- b) バルブロッドへのシール組み立て；
- c) 次の段階からなるエンジンヘッドの組み立て：
  - 1. 吸気バルブの取り付け；
  - 2. 排気バルブの取り付け；
  - 3. 吸気バルブのスプリングの取り付け；
  - 4. バルブスプリングシート取り付け；
  - 5. 排気バルブのスプリングの取り付け；および
  - 6. バルブキーの取り付け、適用の時は。
- d) スタッドの固定、適用の時は。

#### **L X I I – (60号) スターターペダルシャフト サブユニット**

- a) 次の段階からなるシャフトへの組み立て：
  - 1. スタータードライブギア（ピンニオン）の組み立て；
  - 2. スラストワッシャーの組み立て；
  - 3. スターターラチェットの組み立て；及び
  - 4. スプリング、ブッシュ及び、スナップリングの組み立て。

#### **L X I I I – (63号) ジェネレーター（オルタネータ/ダイナモ）サブユニット**

- a) 次の段階からなるローターの組み立て：
  - 1. ローターケースへの磁石、フェライト及び/又は、スパーサーの組み立て；
  - 2. 加熱；
  - 3. 接着剤の塗布、適用の時は；
  - 4. ローターケースのタブのプレス（封印）、適用の時は；
  - 5. ローターケースへのハブの固定、適用の時は；
  - 6. ローターのイグニッションポイントの機械加工、適用の時は；
  - 7. マグネット固定板の機械加工、適用の時は；及び
  - 8. ローターのバランス取り及び、着磁。
- b) 次の段階からなるステーターの組み立て：
  - 1. メタリックベースへの電気センサーの組み立て、適用の時は；
  - 2. メタリックベース（又は、燃焼エンジンカバー）へのコイルの組み立て、適用の時は；
  - 3. コイルの電極への電線の端子ハンダ付け；及び
  - 4. ステーターベースへのシールとスナップリングの取り付け、適用の時は。
- c) ステーターへのローター組み込み；
- d) ジェネレーターのスタータードライブギアの組み立て；及び
- e) ジェネレータースターターのワンウエークラッチの組み立て。

#### **L X I V – (62号) ハンドル アッパーブラケット サブユニット**

- a) パイロットボックスへのメーターパネルブラケットの組み立て；及び
- b) アッパーブラケットへのブラケットとボックスの組み立て。

#### **L X V – (63号) フットレスト サブユニット**

- a) パイロットのフットレストの溶接、適用の時は（200ccまでのオートバイ）；及び
- b) ペダルブラケットへのフットレストの組み立て。

#### **L X V I – (64号) スターターペダル サブユニット**

- a) 表面処理、適用の時は；及び
- b) 塗装、適用の時は；
- b) 次の段階からなる部分と部品からのペダルの組み立て：
  - 1. ペダルのメインボディーのストッパー組み立て；
  - 2. ペダルリンクの組み立て；及び
  - 3. ペダルラバーの組み立て。

### **SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**L X V I I – (65号) メーターパネルのタコメーター**

- a) 目盛り板の印刷（250ccまでのオートバイ）；
- b) タコメーター又は、タコメーター/フューエルメーターのメカニズムへの目盛り板の固定；
- c) ポインターの挿入；
- d) タコメーターのポインターレストピンの挿入；及び
- e) コントロールプリント回路基板の固定。

**L X V I I I – (66号) ラジエーター リザーブタンク**

- a) コンポーネントの基本レベルに完全に分解された部品の組立；及び
- b) テスト。

**L X I X – (67号) ラジエーター サーモスタット**

- a) コンポーネントの基本レベルに完全に分解された部品の組立；及び
- b) テスト。

**L X X – (78号) キー付きシートロック**

- a) シリンダーの組み立て；及び
- b) シートロックの組み立て。

**L X X I – (69号) キー付きヘルメットロック**

- a) シリンダーの組み立て；及び
- b) ヘルメットロックの組み立て。

**L X X I I – (70号) キー付きハンドルロック**

- a) シリンダーの組み立て；及び
- b) ハンドルロックの組み立て。

**L X X I I I – (71号) メーターパネル用スピードメーター**

- a) 目盛り板の印刷、適用に従って（250ccまでのオートバイ）；
- b) スピードメーター/オドメーターのメカニズムへの目盛り板の固定；
- c) ポインターの挿入；及び
- d) ポインターレストのピンの挿入；

**第1項**—国内のいかなる地域での実施を認められた下記の段階での、下記に関連する特定された製品を除いて、第I（1）号から第X（10）号に規定されている全ての基本生産工程はマナウス・フリー・ゾーンで行わなければならない：

I) 次の製品の溶解と型出し（鋳造）（第I号—鋳造部分及び部品の“a”段と“b”段）：

- a) 燃焼エンジンの右ケース（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；
- b) 燃焼エンジンの左ケース（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；
- c) 燃焼エンジンのシリンダー（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；
- d) 燃焼エンジンの右サイドカバー（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；
- e) 燃焼エンジンの左サイドカバー（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；
- f) 燃焼エンジンのシリンダーヘッドカバー（250ccまでのオートバイ）—NCM：8409.91.90；

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br

**第2項**—下記に関連する特定された製品の下記の段階の実施は2006年12月31日まで免除される：

- a) “燃焼エンジンのヘッド（250ccまでのエンジン）—NCM：84.09.91.12”製品の溶解と型出し（鋳造）（第I号—鋳造部分及び部品の“a”段と“b”段）；及び
- b) 燃焼エンジンのヘッド鋳造—250ccまでのエンジン（第L（50）号—燃焼エンジン—オートサイクル“a”段）及び、第LIX（59）号—燃焼エンジンのヘッドサブユニット—オートサイクル“a”段。

**第3項**—第2項に定められた期限以降は、同じ項に定められた段階は、国内のいかなる地域でも実施することが出来る。

**第4項**—本条に定められた生産段階に関する生産又は、オペレーションは基本生産工程に従っていればマナウス・フリー・ゾーン内で第三者によって実施することが出来る。

**第2条**—技術的又は、経済的要因が明確に証明される場合は、開発・工業・貿易省及び、科学・技術省の省間条約によって、基本生産工程にいかなる工程の実施を一時的に中断又は変更することが出来ることを決定する。

**第3条**—省間条令は公布日から、2003年12月18日付け省間条令MDIC/MCT 553号無効となり、本条令が有効となる。

**LUIZ FERNANDO FURLAN**

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior  
(開発・工業・貿易省)

**EDUARDO CAMPOS**

Ministro de Estado da Ciência e Tecnologia

(科学・技術・省)

**SAMI CULTURA JAPONESA IDIOMA LTDA**

Rua Fortaleza, 201 Loja-6 Adrianópolis Manaus Amazonas Brasil CEP 9057-080

TEL; +55-92-3633-1908/+55-92-8123-9591

hisashi\_umetsu1948@yahoo.co.jp/www.samicultura.com.br