

## **MINUTA DE PORTARIA INTERMINISTERIAL MDIC/MCTI Nº XXX, DE XX.XX.2014**

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, no uso das atribuições que lhes confere o art. 87, parágrafo único, inciso II, da Constituição Federal, e tendo em vista o disposto no § 6º do art. 7º do Decreto-lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, resolvem:

Art. 1º Os Processos Produtivos Básicos para PARTES E PEÇAS DE CICLOMOTORES, MOTONETAS, MOTOCICLETAS, TRICICLOS E QUADRICICLOS, industrializados na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 182, de 19 de julho de 2004 e demais Portarias Interministeriais, que alteraram a Portaria Interministerial nº 182/2011, passam a ser os seguintes:

### **I – PARTES E PEÇAS FUNDIDAS**

- a) fundição;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) acabamento; e
- d) montagem, conforme aplicável.

§ 1º A etapa de fundição descrita na alínea “a” poderá ser realizada em outras regiões do País, para os produtos abaixo:

- I - Carcaça direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) - NCM: 8409.91.90;
- II - Carcaça esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) - NCM: 8409.91.90;
- III - Cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) – NCM: 8409.91.90;
- IV - Tampa lateral direita do motor à explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) - NCM: 8409.91.90;
- V - Tampa lateral esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) - NCM: 8409.91.90; e
- VI - Tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindrada até 250 cm<sup>3</sup>) - NCM 8409.91.90.

§ 2º Quando as partes e peças fundidas se destinarem ao Corpo de Aceleração comercializado exclusivamente na Zona Franca de Manaus, fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “a”, desde que limitado ao percentual de 2% (dois por cento), em quantidade, da produção total de corpo de aceleração, no ano calendário.

### **II – PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS**

- a) conformação;
- b) sinterização;
- c) laminação;
- d) têmpera, conforme aplicável; e
- e) revenimento.

### **III – PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS**

- a) corte, conforme aplicável;
- b) dobra ou outros processos de estampagem;
- c) usinagem, conforme aplicável;
- d) soldagem e/ou rebitagem, conforme aplicável;
- e) tratamento superficial, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- f) pintura, conforme aplicável;
- g) polimento, conforme aplicável; e
- h) montagem, conforme aplicável.

§ 1º As atividades ou operações inerentes à etapa de corte do tubo de aço do produto guidão inteiriço poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 2º Ficam dispensadas da realização das etapas de tratamentos superficiais de zincagem, cromação, niquelação, anodização ou outros, as peças metálicas obtidas a partir da transformação de matérias-primas que, comprovadamente, tenham sido adquiridas com os tratamentos superficiais já realizados.

§ 3º Ficam dispensadas da realização da etapa de produção descrita na alínea “f”, as peças metálicas que, comprovadamente, utilizem pintura do tipo pre-coat metal - PCM.

#### IV – PARTES E PEÇAS FORJADAS

- a) corte;
- b) aquecimento;
- c) conformação;
- d) tratamento térmico (têmpera e revenimento);
- e) acabamento; e
- f) montagem, conforme aplicável.

#### V – PARTES E PEÇAS USINADAS

- a) usinagem;
- b) soldagem, conforme aplicável; e
- c) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- d) polimento, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável; e
- c) montagem, conforme aplicável.

#### VI - PARTES E PEÇAS SOLDADAS

- a) soldagem;
- b) usinagem, conforme aplicável;
- c) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos, conforme aplicável;
- d) polimento, conforme aplicável;
- e) pintura, conforme aplicável; e
- f) montagem, conforme aplicável.

#### VII - PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

- a) tratamento de superfície; e
- b) montagem, conforme aplicável.

#### VIII - PARTES E PEÇAS PLÁSTICAS INJETADAS

- a) injeção plástica;
- b) pintura, conforme aplicável; e
- c) montagem, conforme aplicável.

#### IX - PARTES E PEÇAS PINTADAS

- a) pintura; e
- b) montagem, conforme aplicável.

#### X - PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS

- a) modelagem;
- b) marcação;
- c) corte;
- d) costura, colagem e/ou soldagem; e
- e) acabamento.

#### XI – AMORTECEDOR DIANTEIRO

- a) fundição do cilindro externo;
- b) usinagem do cilindro interno;
- c) polimento;
- d) tratamento superficial, conforme aplicável;

- e) aplicação de verniz, conforme aplicável;
- f) acoplamento do cilindro interno no externo;
- g) inserção do retentor e anel elástico;
- h) teste de estanqueidade do conjunto;
- i) inserção da guarnição de borracha ou luva sanfonada de borracha;
- j) inserção da carga de óleo; e
- l) inserção da mola e parafuso do garfo.

#### XII - AMORTECEDOR TRASEIRO

- a) usinagem da haste;
- b) usinagem da carcaça;
- c) soldagem do batente do ajustador da mola na carcaça;
- d) soldagem do suporte superior na tampa;
- e) soldagem da tampa na carcaça;
- f) tratamento superficial;
- g) montagem do pistão na haste;
- h) inserção do tubo interno na carcaça;
- i) inserção do ajustador de altura da mola;
- j) montagem da haste com pistão no tubo interno;
- l) inserção de óleo;
- m) inserção da chapa terminal;
- n) selagem;
- o) teste de compressão;
- p) montagem das buchas nos suportes do corpo do amortecedor;
- q) inserção da mola externa no corpo do amortecedor; e
- r) fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor.

#### XIII - AMORTECEDOR TRASEIRO A GÁS

- a) colocação da guia da mola, guarda-pó e assento da mola no corpo do amortecedor;
- b) agregação da borracha batente, assento limitador;
- c) fixação do suporte inferior no corpo do amortecedor;
- d) encaixe da mola;
- e) fixação da trava de ajuste da mola e/ou anel trava no corpo do amortecedor; e
- f) teste de compressão.

#### XIV - ÁRVORE DE CAMES PARA COMANDO DE VÁLVULAS

- a) usinagem (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) tratamento térmico, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior 450 cm<sup>3</sup>);
- c) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- d) ajustagem.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas descritas nas alíneas "a" e "b", para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XV – ASSENTO

- a) injeção plástica da base;
- b) moldagem da espuma (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a ~~abaixo de~~ 450 cm<sup>3</sup>);
- c) confecção da capa (modelagem, marcação, corte, costura e acabamento);
- d) montagem final; e
- e) acabamento, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XVI - BOBINA DE IGNIÇÃO

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
- b) aplicação de verniz ou resina (isolamento);
- c) montagem da bobina;
- d) encapsulamento; e
- e) agregação de cabos elétricos, luva de vedação, terminais, conectores e/ou supressores, conforme aplicável.;

#### XVII - BOBINA DE FORÇA

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo com ou sem conector;
- b) aplicação de fita isolante e de verniz ou resina (isolamento); e
- c) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores e/ou terminais, conforme aplicável.;

#### XVIII - BOBINA DE LUZ

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
- b) aplicação de verniz ou resina (isolamento); e
- c) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conectores e/ou terminais, conforme aplicável.

#### XIX - BOBINA PULSADORA

- a) bobinagem do fio de cobre no carretel do núcleo com ou sem conector;
- b) aplicação de fita isolante e de verniz ou resina (isolamento);
- c) encapsulamento, conforme aplicável; e
- d) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conector, conforme aplicável.

#### XX - BOMBA DE ÓLEO

- a) fundição da carcaça, corpo, placa, rotor e tampa (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) montagem das seguintes partes e peças no corpo da bomba:
  1. rotores interno e externo;
  2. fixação da placa;
  3. eixo;
  4. engrenagens no eixo; e
  5. tampa.

#### XXI - CARBURADOR PARA MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

#### XXII - CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE), COM PEÇAS DE CONEXÃO

- a) corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
- b) decapagem do fio ou cabo;
- c) enrolamento da malha do cabo;
- d) soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
- e) inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
- f) soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
- g) soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
- h) montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
- i) agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.

Parágrafo único. As etapas de produção descritas nas alíneas “h” e “i” poderão ser realizadas por terceiros, desde que na Amazônia Ocidental.

#### XXIII - CONJUNTO CÁLIPER DO FREIO

- a) inserção da tampa no sangrador;
- b) inserção do anel de retenção e isolador no pistão; e

c) fabricação do corpo do cáliper (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:

1. fundio;
2. usinagem, conforme aplicável;
3. tratamento de superfície; e
4. acabamento.

d) montagem no corpo do cáliper, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo nico. O cumprimento do disposto na alínea "c" deverá atender ao seguinte cronograma de produo: a contar da data de publicao desta Portaria:

2014	2015	2016
40%	50%	60%

#### XXIV - CONJUNTO CILINDRO MESTRE DO FREIO DIANTEIRO E TRASEIRO

a) fabricao do corpo do cilindro mestre (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:

1. fundio;
2. usinagem, conforme aplicável; e
3. acabamento.

b) montagem no corpo do cilindro, das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo nico. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produo descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicao desta Portaria.

#### XXV- CONJUNTO DE ALIMENTAO DE COMBUSTÍVEL

a) injeo plástica dos seguintes componentes do filtro de ar: carcaça, protetor, suportes e tampa;

b) montagem do duto de ar na tampa;

c) montagem do condutor na carcaça;

d) montagem da guarnio na tampa e carcaça;

e) encaixe do elemento filtrante na carcaça;

f) fixao da tampa na carcaça;

g) montagem do tubo dreno e insero na tampa;

h) montagem da guarnio no filtro;

i) montagem do suporte no filtro;

j) montagem do filtro na bomba de combustível;

l) montagem dos tubos de combustível na bomba;

m) montagem do dispositivo de ignio (CDI), compreendendo as seguintes etapas:

1. injeo plástica da caixa, conforme aplicável;

2. insero, soldagem e/ou colagem dos componentes eletrônicos na placa de circuito impresso;

3. teste de condutividade da placa de circuito impresso;

4. fixao da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);

5. aplicao de sílica;

6. aplicao de resina (vedao); e

7. secagem; conforme aplicável.

n) agregao do dispositivo de ignio (CDI) e relé sinalizador no corpo.

#### XXVI - CONJUNTO EIXO DE TRANSMISSÃO

a) usinagem do eixo de transmissão;

b) tratamento superficial; e

c) montagem das engrenagens.

#### XXVII - CONJUNTO EIXO SELETOR DE MARCHAS

a) fabricao do corpo do eixo seletor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:

1. usinagem;

2. tratamento térmico, conforme aplicável; e
  3. acabamento, conforme aplicável.
- b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XXVIII - CONJUNTO ELETRÔNICO DE PARTIDA

- a) injeção plástica da caixa;
- b) preparação da bobina, compreendendo as seguintes etapas (conforme aplicável):
  1. bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
  2. aplicação de verniz ou resina (isolamento); e
  3. montagem da bobina;
- c) soldagem da bobina no módulo de ignição, conforme aplicável;
- d) montagem da bobina ou conjunto bobina/módulo de ignição na caixa plástica (receptáculo);
- e) aplicação de resina (vedação); e
- f) agregação de fios, cabos e/ou chicotes elétricos com ou sem conector, conforme aplicável.

#### XXIX - CONJUNTO FILTRO DE AR COM CARBURADOR E BATERIA ELÉTRICA

- a) injeção plástica dos seguintes componentes do filtro de ar: carcaça, protetor, suportes e tampa (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) montagem do duto de ar na tampa do filtro de ar;
- c) montagem do condutor na carcaça do filtro de ar;
- d) montagem da guarnição na tampa e carcaça do filtro de ar;
- e) encaixe do elemento filtrante na carcaça do filtro de ar;
- f) fixação da tampa na carcaça do filtro de ar;
- g) montagem do tubo dreno e inserção na tampa do filtro de ar;
- h) montagem da guarnição no filtro;
- i) agregação da caixa de ferramentas e fusível na carcaça do filtro de ar;
- j) montagem do carburador;
- l) acoplamento do carburador no filtro de ar;
- m) montagem do tubo do combustível no carburador; e
- n) fixação da bateria elétrica no alojamento do filtro de ar.

#### XXX - CONJUNTO GUIDÃO

- a) fabricação do guidão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:
  1. corte e/ou dobra do tubo;
  2. estampagem, conforme aplicável;
  3. soldagem, conforme aplicável;
  4. usinagem, conforme aplicável;
  5. tratamento de superfície e/ou pintura; e
- b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "1", "2", "4" e "5" da alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XXXI - CONJUNTO GUIDÃO COM FAROL E PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) fabricação do guidão, compreendendo as seguintes etapas:
  1. corte do tubo;
  2. estampagem, conforme aplicável;
  3. soldagem, conforme aplicável;
  4. usinagem, conforme aplicável;
  5. tratamento de superfície e/ou pintura; e
  6. montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

- b) fabricação do farol, compreendendo as seguintes etapas:
1. injeção das peças plásticas;
  2. pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
  3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.
- c) fabricação do painel de instrumentos, compreendendo as seguintes etapas:
1. injeção plástica das carcaças, gabinetes e visor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), conforme aplicável;
  2. impressão do mostrador (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- d) fabricação do tacômetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;
  3. inserção de ponteiro, conforme aplicável;
  4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável; e
  5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável;
  6. fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.
- e) fabricação do velocímetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
  3. inserção do ponteiro, conforme aplicável; e
  4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável;
  5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
  6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.
- f) montagem do velocímetro/hodômetro (conforme aplicável), compreendendo as seguintes etapas:
1. fixação do mostrador no mecanismo;
  2. inserção do ponteiro; e
  3. inserção do pino de descanso do ponteiro.
- g) montagem final, compreendendo as seguintes etapas:
1. fixação do velocímetro, medidor de combustível e/ou tacômetro na carcaça inferior, conforme aplicável;
  2. agregação das lâmpadas na carcaça inferior, conforme aplicável; e
  3. fixação dos gabinetes na carcaça inferior.
- h) integração do painel de instrumentos, guidão e farol na formação do conjunto.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "1", "2", "4" e "5" da alínea "a", itens "1" e "2" da alínea "b", item "2" da alínea "c", "1" e "5" das alíneas "d" e "e", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos itens "1" e "2" da alínea "c", e, item "1" das alíneas "d" e "e", para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup> por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XXXII – CONJUNTO INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

- a) fabricação do interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
1. bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
  2. soldagem ou prensagem dos terminais;
  3. montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra; e
  4. montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível.
- b) montagem no interruptor (relé) magnético de partida, compreendendo as seguintes etapas:
1. agregação da borracha amortecedora, conforme aplicável;
  2. agregação de suporte com terminais e fusíveis, conforme aplicável; e
  3. conexão do cabo de partida da bateria, conforme aplicável; e
  4. montagem do corpo na base (fechamento). e

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XXXIII - CONJUNTO PÁRA-LAMA TRASEIRO OU RABETA OU PÁRA-BARRO

- a) moldagem das peças plásticas do pára-lama traseiro, rabeta ou pára-barro;
- b) pintura das peças plásticas do pára-lama traseiro, rabeta para-barro, conforme aplicável; e
- c) fabricação da lanterna, conforme aplicável, compreendendo as seguintes etapas:
  - 1. moldagem das peças plásticas;
  - 2. pintura ou metalização das peças plásticas; e
  - 3. montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.
- d) fabricação do refletor, compreendendo as seguintes etapas:
  - 1. moldagem da lente e base; e
  - 2. junção da lente com base.
- e) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" à "d", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XXXIV - CONJUNTO RADIADOR DE ÁGUA (OU SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO)

- a) fabricação das mangueiras;
- b) montagem dos coxins de borracha no radiador;
- c) montagem da bucha no radiador; (obs.: pode ser de outro material que não o aço)
- d) aplicação do torque especificado ao interruptor termostato;
- e) conexão dos terminais do interruptor termostato; e
- f) montagem dos tubos e mangueiras, conforme aplicável.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção previstas na alínea "a" do inciso XXXIV, por um prazo de até 12 meses a contar da data de publicação desta portaria.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes à etapa descrita na alínea "a" do inciso XXXIV poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### XXXV - CONJUNTO RESERVATÓRIO DE ÓLEO DO MOTOR

- a) montagem das presilhas nos tubos; e
- b) montagem dos tubos no reservatório de óleo.

#### XXXVI - CORRENTE DE TRANSMISSÃO

- a) estampagem das placas e internas e externas;
- b) corte e conformação dos pinos;
- c) fabricação das buchas enroladas, a partir de fita metálica ou das buchas sólidas, a partir da extrusão de barras metálicas redondas, conforme o caso;
- d) desbaste dos pinos;
- e) tamboreamento das buchas, conforme aplicável;
- f) tratamento térmico das placas, buchas, pinos e rolos;
- g) polimento das placas, buchas, pinos e rolos;
- h) montagem da corrente, com rebitagem dos pinos; e
- i) fechamento da corrente, conforme aplicável, com a utilização de elo de emenda.

§ 1º As etapas de produção descritas nas alíneas "h" e "i" não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º Quando a corrente de transmissão for destinada a motocicleta com cilindrada superior a 250 cm<sup>3</sup> e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu Processo Produtivo Básico serão

as seguintes, desde que limitado ao percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de transmissão, no ano calendário:

- I - corte da corrente montada, em rolos, no tamanho especificado; e
- II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda.

§ 3º Fica temporariamente dispensada a fabricação da bucha sólida, a partir de extrusão a frio, descrita na alínea "c", bem como as alíneas "f" e "g", somente quando se tratarem de buchas sólidas.

#### XXXVII - CONJUNTO SUBFILTRO DE AR

- a) moldagem plástica das peças;
- b) fabricação do elemento filtrante; e
- c) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º As atividades ou operações inerentes à etapa descrita na alínea "b" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### XXXVIII - CONJUNTO TAMBOR SELETOR DE MARCHA

- a) fabricação do tambor seletor de marcha, compreendendo as seguintes etapas:
  1. fundição;
  2. usinagem;
  3. soldagem, conforme aplicável;
  4. tratamento térmico, conforme aplicável; e
  5. montagem, conforme aplicável.
- b) montagem do conjunto seletor de marcha, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem do garfo seletor no tambor;
  2. montagem do pino guia no tambor; e
  3. montagem do rotor no tambor.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º As atividades ou operações inerentes ao item 1 da alínea "a" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### XXXIX – CONJUNTO VIRABREQUIM

- a) fabricação do virabrequim (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. corte;
  2. aquecimento;
  3. conformação;
  4. tratamento térmico (têmpera e revenimento);
  5. usinagem; e
  6. acabamento;
- b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- c) ajustagem.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XL - DISPOSITIVO DE IGNIÇÃO POR DESCARGA CAPACITIVA PARA MOTOR DE COMBUSTÃO (CDI)

- a) injeção plástica da caixa plástica;
- b) montagem e soldagem e/ou colagem dos componentes na placa de circuito impresso;
- c) teste de condutividade da placa de circuito impresso;

- d) fixação da placa de circuito impresso na caixa plástica ou metálica (receptáculo);
- e) aplicação de sílica, conforme aplicável;
- f) aplicação de resina (vedação); e
- g) secagem, conforme aplicável.

#### XLI - DISPOSITIVO ANTIFURTO

- a) montagem dos componentes elétricos e eletrônicos nas placas de circuitos impressos;
- b) injeção das partes plásticas;
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas ao nível básico de componentes; e
- d) integração das placas de circuito impresso e demais partes para formação do produto final.

#### XLII - EMBREAGEM CENTRÍFUGA

- a) fabricação da embreagem centrífuga (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  1. estampagem da chapa;
  2. usinagem; e
  3. acabamento.
- b) montagem na carcaça interna da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
  1. agregação das engrenagens;
  2. rebitagem;
  3. agregação da capa de retenção;
  4. agregação da embreagem unidirecional;
  5. agregação do anel; e
  6. agregação do rolete.
- c) montagem da placa primária da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
  1. agregação do peso balanceador, conforme aplicável;
  2. agregação do coxim; e
  3. agregação da mola de retorno.
- d) montagem final.

§ Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", até o limite de 150.000 (cento e cinquenta mil) unidades no ano.

#### XLIII - EMBREAGEM DE FRICÇÃO

- a) fabricação da carcaça externa (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  1. fundição da carcaça externa da embreagem;
  2. usinagem da carcaça externa da embreagem; e
  3. acabamento.
- b) montagem da carcaça externa da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
  1. agregação do coxim e/ou mola;
  2. agregação da engrenagem; e
  3. agregação da placa de fixação.
- c) montagem do cubo central da embreagem, compreendendo as seguintes etapas:
  1. agregação do disco de fricção;
  2. agregação da placa separadora;
  3. agregação do platô de pressão; e
  4. agregação da placa de acionamento.
- d) montagem do cubo central na carcaça externa da embreagem.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "2" da alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XLIV - ESTATOR PARA GERADOR (ALTERNADOR)

- a) montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
- b) montagem das bobinas na base metálica, conforme aplicável;
- c) soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas; e
- d) colocação de retentor e anel elástico na base metálica, conforme aplicável.

#### XLV – FAROL

- a) injeção das peças plásticas;
- b) pintura ou metalização das peças plásticas, conforme aplicável; e
- c) montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, ao nível básico de componentes, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XLVI - FILTRO DE AR

- a) moldagem, por injeção ou sopro, das partes e peças plásticas, para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>); e
- b) montagem das peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção prevista na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 401 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, e, alínea "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- Fica dispensado o cumprimento das atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a", quando tratar-se de moldagem por sopro, por um prazo de até 18 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### XLVII - GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO)

- a) montagem do rotor, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
  2. aquecimento;
  3. aplicação de cola, conforme aplicável;
  4. prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
  5. fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
  6. usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
  7. usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
  8. balanceamento e magnetização do rotor.
- b) montagem do estator, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
  2. montagem das bobinas na base metálica, conforme aplicável;
  3. soldagem dos terminais do cabo elétrico nos pólos das bobinas; e
  4. colocação de retentor e anel elástico na base do estator, conforme aplicável;
- c) montagem final, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem de outros componentes no corpo do produto, conforme aplicável; e
  2. acoplamento do rotor no estator.

#### XLVIII – INTERRUPTOR (RELÉ) MAGNÉTICO DE PARTIDA

- a) bobinagem de fio de cobre no carretel do núcleo;
- b) soldagem ou prensagem dos terminais;
- c) montagem no corpo do interruptor dos seguintes componentes: placa de blindagem, mola de retorno, núcleo, bobina e culatra;
- d) montagem na base dos seguintes componentes: ilhoses, placa de contato, terminais, porca e fixador do fusível; e
- e) montagem do corpo na base (fechamento).

#### XLIX – CONJUNTO MOSTRADOR DO MEDIDOR DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) impressão do mostrador (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fixação do mostrador no mecanismo;
- c) inserção do ponteiro; e
- d) fixação de resistor no mecanismo.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### L - MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) fundição do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fundição da tampa do cabeçote (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- c) fundição das carcaças e das tampas direita e esquerda do motor (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- d) fundição do cilindro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- e) usinagem da biela do virabrequim (para motores com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- f) pintura das carcaças e cabeçote, conforme aplicável (para motores com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>); e
- g) montagem a partir de partes e peças.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" a "f", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LI - MOTOR DE PARTIDA

- a) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas (conforme aplicável):
  1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
  2. decapagem do fio ou cabo;
  3. enrolamento da malha do cabo;
  4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
  5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- b) montagem do suporte plástico das escovas, compreendendo as seguintes etapas:
  1. fixação das molas; e
  2. fixação das escovas.
- c) montagem das tampas, compreendendo a seguinte etapa:
  1. prensagem de rolamento e/ou bucha nas tampas, conforme aplicável;
- d) montagem do induzido, compreendendo as seguintes etapas:
  1. prensagem do núcleo no eixo do induzido;
  2. prensagem do comutador no eixo;
  3. bobinagem do fio;
  4. encapsulamento da bobina; e
  5. cura.
- e) montagem do parafuso terminal, suporte das escovas e rotor (induzido) na tampa traseira;
- f) montagem dos anéis de vedação na tampa dianteira;
- g) fixação da tampa dianteira no corpo do motor (fechamento);
- h) conexão do cabo elétrico no motor, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 3º- O cumprimento da etapa de produção estabelecida na alínea "a" deve atender, no mínimo, 50% de produção regional, tomando-se por base a produção do ano calendário.

#### LII - PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) injeção plástica das carcaças, gabinetes e visor, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fabricação do velocímetro/hodômetro, compreendendo as seguintes etapas:
1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  2. fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;
  3. inserção do ponteiro, conforme aplicável; e
  4. inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.
  5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável;
  6. fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.
- c) fabricação do tacômetro e/ou medidor de combustível, compreendendo as seguintes etapas, (conforme aplicável):
1. impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
  2. fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;
  3. inserção de ponteiro, conforme aplicável;
  4. inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável;
  5. montagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
  6. fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.
- d) montagem final, compreendendo as seguintes etapas:
1. fixação do velocímetro, medidor de combustível e/ou tacômetro na carcaça inferior;
  2. agregação das lâmpadas na carcaça inferior, conforme aplicável;
  3. fixação dos gabinetes na carcaça inferior; e
  4. testes de operação e funções elétricas.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita no item "5" das alíneas "b" e "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, e, do item "1" das alíneas "b" e "c", no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LIII - RADIADOR DE ÓLEO

- a) fabricação de mangueiras;
- b) moldagem plástica ou estampagem da tampa do radiador;
- c) fabricação do radiador, compreendendo as seguintes etapas:
1. corte dos tubos metálicos;
  2. dobra dos tubos metálicos para a formação das "bengalas";
  3. estampagem das chapas de alumínio para confecção de aletas;
  4. corte, estampagem e dobra de chapas metálicas para formação dos quadros suportes;
  5. corte dos tubos metálicos do corpo do terminal, quando aplicável;
  6. corte dos tubos metálicos das ligações do terminal, quando aplicável;
  7. dobra do corpo do terminal e das ligações do terminal, quando aplicável;
  8. solda dos terminais e ligações, formando os terminais de entrada e saída, quando aplicável;
  9. montagem dos tubos metálicos nos pacotes de aletas;
  10. montagem dos conjuntos formados por tubos metálicos e cotes de aletas nos quadros suportes;
  11. montagem dos componentes complementares, compostos por curvas e coletores, para fechamento dos circuitos; e
  12. soldagem dos componentes.
- d) montagem das mangueiras e tampa.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes às etapas descritas nas alíneas “a” e “c” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º- As atividades ou operações inerentes à etapa descrita na alínea “b”, quando tratar-se de moldagem ou estampagem metálica, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LIV - REGULADOR DE VOLTAGEM

- a) injeção plástica do conector com terminais;
- b) integração do módulo de controle secundário e do conector ao dissipador de calor, com módulo de controle primário;
- c) soldagem dos terminais metálicos do módulo de controle secundário e dos terminais metálicos do conector, aos terminais metálicos do módulo de controle primário, conforme aplicável, e
- d) vedação com resina.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes a etapa de produção descrita na alínea “a” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LV - ARO DA RODA RAIADA (DIANTEIRO E TRASEIRO)

- a) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. conformação, corte e soldagem do aro da roda;
  2. usinagem; e
  3. tratamento superfície.
- b) montagem compreendendo as seguintes etapas:
  1. rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;
  2. raios no cubo e aro;
  3. niples no aro;
  4. centragem;
  5. cinta protetora no aro, conforme aplicável; e
  6. coroa na roda, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa prevista na alínea “a”, no que se refere às motocicletas e motonetas com cilindrada entre 401 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LVI - ARO DA RODA DE LIGA LEVE (DIANTEIRO E TRASEIRO)

- a) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. fundição;
  2. tratamento térmico;
  3. usinagem;
  4. tratamento de superfície, conforme aplicável;
- b) montagem compreendendo as seguintes etapas:
  1. rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;
  2. centragem;
  3. cinta protetora no aro, conforme aplicável; e
  4. coroa na roda, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da alínea "a", no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LVII - RODA RAIADA (DIANTEIRA E TRASEIRA)

- a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- c) fabricação da aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. conformação, corte e soldagem do aro da roda;

2. usinagem; e
3. tratamento superfície.
- d) montagem compreendendo as seguintes etapas:
  1. rolamento(s), retentor e espaçador no cubo;
  2. raios no cubo e aro;
  3. niples no aro;
  4. centragem;
  5. cinta protetora no aro, conforme aplicável;
  6. câmara de ar;
  7. pneumático no aro; e
  8. coroa na roda, conforme aplicável; e
- e. balanceamento.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes as etapas de produção descrita nas alíneas "a" e "b" poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º - As atividades ou operações inerentes as etapas de produção descritas na alínea "b" ficam temporariamente dispensadas, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país.

#### LVIII - RODA DE LIGA LEVE

- a) fabricação do pneumático (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fabricação da câmara de ar, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- c) fabricação do aro (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. fundição;
  2. tratamento térmico;
  3. usinagem;e
  4. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- d) fabricação do espaçador da roda:
  1. corte;
  2. usinagem; e
  3. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- e) fabricação da coroa de transmissão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>):
  1. estampagem;
  2. usinagem;
  3. tratamento térmico;
  4. tratamento de superfície ou pintura, conforme aplicável.
- f) montagem da roda, compreendendo as seguintes etapas:
  1. espaçador e rolamento(s);
  2. válvula de ar no aro, conforme aplicável;
  3. câmara de ar, conforme aplicável;
  4. pneumático no aro;
  5. balanceamento do conjunto;
  6. disco ou tambor de freio;
  7. flange da coroa, conforme aplicável;
  8. coroa de transmissão, conforme aplicável;
  9. suporte do garfo traseiro, conforme aplicável

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "d" e "e", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes às etapas descritas nas alíneas “a”, “b”, “d” e “e” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “c”, no que se refere a motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 4º - As atividades ou operações inerentes as etapas de produção descrita na alínea “b” fica temporariamente dispensada, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país.

#### LVIX - ROTOR PARA GERADOR (ALTERNADOR)

- a) montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
- b) aplicação de cola, conforme aplicável;
- c) prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
- d) fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
- e) usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
- f) usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
- g) balanceamento e magnetização do rotor; e
- h) fabricação do chicote elétrico:
  1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
  2. decapagem do fio ou cabo;
  3. enrolamento da malha do cabo;
  4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
  5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- i) montagem do chicote elétrico no estator.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea “h”, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LX - SENSOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL

- a) fabricação da haste metálica;
- b) agregação da haste metálica na unidade sensor;
- c) fabricação da fiação com terminais;
- d) agregação dos fios com terminais na unidade sensor;
- e) inspeção da altura da haste metálica;
- f) agregação da bóia na haste metálica; e
- g) inspeção eletrônica final do produto acabado.

§ 1º- Fica dispensada a realização da etapa de produção descrita na alínea “a”, até o limite anual de produção de 600.000 (seiscentas mil) unidades e da alínea “c”, até o limite anual de produção de 800.000 (oitocentas mil) unidades, considerando o ano calendário.

§ 2º- Após os limites anuais de produção mencionados no § 1º, as atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea “a” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LXI - SUBCONJUNTO CABEÇOTE DO MOTOR A EXPLOSÃO (CICLO OTTO)

- a) fabricação do cabeçote do motor à explosão (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:
  - 1.fundição do cabeçote do motor à explosão;
  - 2.usinagem;
  3. tratamento de superfície, conforme aplicável; e

4. pintura, conforme aplicável.
- b) montagem do retentor na vareta da válvula, conforme aplicável;
- c) montagem no cabeçote do motor, compreendendo as seguintes etapas:
  1. agregação da válvula de admissão;
  2. agregação da válvula de escape;
  3. agregação da mola da válvula de admissão;
  4. agregação do prato das molas das válvulas;
  5. agregação da mola da válvula de escape; e
  6. agregação das chavetas das válvulas, conforme aplicável.
- d) fixação dos prisioneiros, conforme aplicável.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXII - SUBCONJUNTO EIXO DO PEDAL DE PARTIDA

- a) usinagem do eixo (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) montagem no eixo, dos seguintes componentes:
  1. pinhão de partida;
  2. arruelas de encosto, conforme aplicável;
  3. catraca de partida; e
  4. molas, buchas e anéis elásticos.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXIII - SUBCONJUNTO GERADOR (ALTERNADOR/DÍNAMO)

- a) montagem do rotor, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem na carcaça do rotor dos ímãs, ferrite e/ou espaçador;
  2. aplicação de cola, conforme aplicável;
  3. prensagem das abas da carcaça do rotor (fechamento), conforme aplicável;
  4. fixação do cubo carcaça do rotor, conforme aplicável;
  5. usinagem do ponto de ignição do rotor, conforme aplicável;
  6. usinagem das chapas de fixação dos ímãs, conforme aplicável; e
  7. balanceamento e magnetização do rotor.
- b) fabricação do chicote elétrico, compreendendo as seguintes etapas:
  1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
  2. decapagem do fio ou cabo;
  3. enrolamento da malha do cabo;
  4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
  5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  6. soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) montagem do estator, compreendendo as seguintes etapas:
  1. montagem do sensor elétrico na base metálica, conforme aplicável;
  2. montagem do conjunto de bobinas na base metálica (ou tampa do motor à explosão), conforme aplicável;
  3. soldagem dos terminais do cabo elétrico nos polos das bobinas; e
  4. colocação de retentor e anel elástico na base do estator, conforme aplicável;
  5. acoplamento do rotor no estator;
  6. montagem da engrenagem movida de partida no gerador; e
  7. montagem da embreagem unidirecional de partida no gerador.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXIV - SUBCONJUNTO MESA SUPERIOR DO GUIDÃO

- a) fundição da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) usinagem da mesa superior (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- c) montagem do suporte do painel de instrumentos na caixa do piloto; e
- d) fixação do suporte e caixa na mesa superior.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a" e "b", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXV - SUBCONJUNTO PEDAL DE APOIO

- a) fabricação do pedal (suporte do pedal, pedal e borracha do pedal), para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>, compreendendo as seguintes etapas:
  - 1. fundição, conforme aplicável;
  - 2. estampagem, conforme aplicável;
  - 3. usinagem, conforme aplicável;
  - 4. soldagem, conforme aplicável; e
  - 5. tratamento de superfície, conforme aplicável.
- b) vulcanização, conforme aplicável; e
- c) montagem das partes e peças totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "b", para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 201 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXVI - SUBCONJUNTO PEDAL DE PARTIDA

- a) fabricação do pedal de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:
  - 1. estampagem;
  - 2. usinagem;
  - 3. soldagem do pedal de partida;
  - 4. tratamento superficial, conforme aplicável; e
  - 5. pintura, conforme aplicável.
- b) montagem do pedal, compreendendo as seguintes etapas:
  - 1. montagem da trava no corpo principal do pedal;
  - 2. montagem do articulador do pedal; e
  - 3. montagem da borracha do pedal.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das alíneas "a" do inciso LXVI, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXVII - TACÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) fixação do mostrador no mecanismo do tacômetro ou tacômetro/medidor de combustível, conforme aplicável;
- c) inserção de ponteiro, conforme aplicável;
- d) inserção do pino de descanso do ponteiro do tacômetro, conforme aplicável;
- e) montagem dos componentes na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
- e) fixação da placa de circuito impresso montada, conforme aplicável.

§ 1º Fica dispensado o cumprimento da etapa descrita na alínea "e", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a" para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup>, por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXVIII - TANQUE RESERVA DO RADIADOR

a) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

#### LXIX - TERMOSTATO DO RADIADOR

a) fabricação do termostato do radiador, compreendendo as seguintes etapas:

1. estampagem;
2. usinagem; e
3. tratamento de superfície, conforme aplicável.

b) montagem das partes totalmente desagregadas ao nível básico de componentes.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "a" do inciso LXIX poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LXX - TRAVA DO ASSENTO COM CHAVE

a) usinagem da chave;

b) tratamento de superfície da chave;

c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);

d) montagem do cilindro; e

e) montagem da trava do assento.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXI - TRAVA DO CAPACETE COM CHAVE

a) usinagem da chave;

b) tratamento de superfície da chave;

c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);

d) montagem do cilindro; e

e) montagem da trava do capacete.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXII - TRAVA DO GUIDÃO COM CHAVE

a) usinagem da chave;

b) tratamento de superfície da chave;

c) injeção plástica da extremidade da parte metálica (quando aplicável);

d) montagem do cilindro; e

e) montagem da trava do guidão.

§1º- Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nas alíneas "a", "b" e "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º Fica dispensada a realização da etapa descritas na alínea "a", até o limite de 25.000 (vinte e cinco mil) unidades considerando o ano calendário.

#### LXXIII - VELOCÍMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

a) impressão do mostrador, conforme aplicável (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);

b) fixação do mostrador no mecanismo velocímetro/hodômetro, conforme aplicável;

c) inserção do ponteiro, conforme aplicável;

d) inserção do pino de descanso do ponteiro, conforme aplicável.

- e) montagem dos componentes na placa de circuito impresso, conforme aplicável; e
- f) fixação da placa de circuito impresso de controle, conforme aplicável.

§ 1º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "e", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

§ 2º- Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a" para motocicletas e motonetas com cilindrada entre 251 cm<sup>3</sup> e 449 cm<sup>3</sup> por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXIV - CONJUNTO COMPOSTO DE CILINDRO MESTRE E CÁLIPER DO FREIO

a) fabricação do corpo do cábiper do freio (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>, compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição;
2. usinagem, quando aplicável;
3. acabamento; e
4. montagem, quando aplicável.

b) fabricação do corpo do cilindro mestre do freio (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>), compreendendo as seguintes etapas:

1. fundição;
2. usinagem, quando aplicável;
3. acabamento; e
4. montagem, quando aplicável.

c) montagem do cábiper do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. inserção do sangrador;
2. inserção do pistão;
3. inserção da capa do pino guia e colocação da coifa;
4. fixação de suporte e isolador;
5. fixação da mola da chapa metálica das pastilhas;
6. inserção das pastilhas de freio;
7. colocação da proteção das pastilhas; e
8. inserção da tampa de vedação.

d) montagem do cilindro mestre do freio, compreendendo as seguintes etapas:

1. inserção do pistão;
2. inserção do visor de nível de fluido;
3. inserção da mola de retorno e arruela retentora do pistão;
4. inserção do protetor do visor de nível de fluido;
5. montagem da borracha e placa do diafragma e tampa do reservatório;
6. montagem da alavanca;
7. inserção do interruptor de freio;
8. montagem da capa da alavanca, conforme aplicável;
9. montagem do suporte metálico, conforme aplicável;
10. fixação da mangueira do cilindro mestre com presilhas; e
11. montagem do acionador do pistão.

e) aplicação de fluido de freio; e

f) teste de pressão.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento das alíneas "a" e "b" por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXV - INDUZIDO PARA MOTOR DE PARTIDA

a) usinagem da carcaça do motor de partida (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>)

b) prensagem do núcleo no eixo do induzido;

c) prensagem do comutador no eixo;

d) bobinagem do fio; e

e) encapsulamento da bobina.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXVI - MECANISMO PARA MEDIDOR DO NÍVEL DE COMBUSTÍVEL DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) estampagem do casquilho (para motocicletas e motonetas com cilindrada inferior a 450 cm<sup>3</sup>);
- b) rebitagem do casquilho;
- c) rebitagem do imã;
- d) montagem do conjunto eixo e imã na carcaça inferior;
- e) montagem da carcaça superior no conjunto;
- f) montagem do casquilho na carcaça;
- g) bobinagem do conjunto eixo e imã;
- h) montagem da resistência;
- i) soldagem do fio de cobre e resistência aos terminais;
- j) montagem do movimento; e
- l) montagem do sino.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "a" por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXVII - MECANISMO PARA VELOCÍMETRO/ODÔMETRO DO PAINEL DE INSTRUMENTOS

- a) estampagem da base metálica (chassi);
- b) usinagem do eixo principal, mancal inferior e superior, pino horizontal e vertical;
- c) montagem das partes mecânicas, totalmente desagregadas; e
- d) montagem final.

§ 1º- Fica dispensada a realização das etapas de produção descritas nas alíneas: "a", referente à estampagem do chassi, até o limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades no ano calendário e "b", referente à usinagem do eixo principal, mancal inferior e superior, pino horizontal e vertical, do inciso LXXVII, no limite de 50.000 (cinquenta mil) unidades no ano calendário.

§ 2º- Após os limites anuais de produção mencionados no § 1º, as atividades ou operações inerentes à etapa de produção descrita na alínea "b" poderá ser realizada por terceiros, em qualquer região do país.

#### LXXVIII- VÁLVULA DE SUCÇÃO DE AR DO MOTOR

- a) prensagem do rolamento no corpo da válvula de sucção;
- b) montagem do diafragma no corpo da válvula de sucção;
- c) fixação da tampa do diafragma;
- d) fixação da tampa da válvula de sucção de ar;
- e) montagem da válvula de retorno no corpo da válvula de sucção; e
- f) fixação da tampa da válvula de retorno.

Parágrafo único. Fica dispensado o cumprimento da etapa de produção descrita na alínea "c", por um prazo de até 12 meses, a contar da data de publicação desta Portaria.

#### LXXIX - CORRENTE DE COMANDO

- a) montagem da corrente, a partir da prensagem das placas internas, externas e pinos;
- b) fechamento da corrente, com rebitagem dos pinos;
- c) tração da corrente;
- d) inspeção e teste; e
- e) lubrificação.

Parágrafo único. Quando a corrente de comando for destinada a motocicletas com cilindrada superior a 250 cm<sup>3</sup> e comercializada exclusivamente na Zona Franca de Manaus, as etapas de seu Processo Produtivo Básico

serão as seguintes, desde que limitado ao percentual de até 3% (três por cento), em quantidade, da produção total de correntes de comando, no ano calendário.

I - corte da corrente montada, em rolos; e

II - fechamento da corrente, com utilização de elo de emenda e rebtagem dos pinos.

#### LXXX - BOMBA DE COMBUSTIVEL INTERNA

a) injeção plástica dos componentes: capa inferior e junção;

b) moldagem em borracha do componente terminal de conexão, conforme aplicável;

c) fabricação do elemento filtrante;

d) montagem do alimentador de combustível e elemento filtrante na carcaça externa;

e) fixação da flange na carcaça externa;

f) fabricação do sensor de nível de combustível;

g) fixação do sensor de nível de combustível; e

h) colocação da junta de vedação.

§ 1º- As etapas de produção descritas nas alíneas “d”, “e”, “g” e “h”, não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas na alínea “b”, “c” e “f”, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º- As etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “f”, ficam dispensadas nas condições a seguir:

I - alínea “c” (fabricação do elemento filtrante): temporariamente dispensada, até que haja a efetiva comprovação de fabricação no país; e

II - alínea “f” (fabricação do sensor de nível de combustível): dispensada até o percentual de 50% (cinquenta por cento), em quantidade, do total produzido de bomba de combustível, no ano calendário.

#### LXXXI - INTERRUPTOR DE FREIO

a) injeção plástica;

b) fabricação do chicote elétrico:

1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo;

3. enrolamento da malha do cabo;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétrico e/ou eletrônicos, conforme aplicável;

8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e

9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.

c) fabricação da mola, parafusos, esferas, adesivos, graxa e isolantes;

d) estampagem de peças metálicas; e

e) montagem final a partir de partes e peças. ≠e

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes às etapas descritas nas alíneas “c” e “d”, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LXXXII - INTERRUPTOR DE EMBREAGEM

a) injeção plástica;

b) fabricação do chicote elétrico:

1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;

2. decapagem do fio ou cabo;

3. enrolamento da malha do cabo;

4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;

5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;

- 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) fabricação da mola, parafusos, esferas, adesivos, graxa e isolantes;
  - d) estampagem de peças metálicas; e
  - e) montagem final nas carcaças.

Parágrafo único. As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d”, poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

#### LXXXIII - CONJUNTO INTERRUPTOR DE LUZ, DE EMERGÊNCIA E DE PARTIDA

- a) injeção plástica;
- b) fabricação do chicote elétrico:
  1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
  2. decapagem do fio ou cabo;
  3. enrolamento da malha do cabo;
  4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
  5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) estampagem de peças metálicas;
- d) fabricação de molas, parafusos, esferas, adesivos, graxa e isolantes;
- e) montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
- f) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores; e
- g) montagem final das carcaças.

§ 1º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º- O cumprimento da etapa de produção estabelecida na alínea “b” deve atender, no mínimo, 50% de produção regional, tomando-se por base a produção do ano calendário.

#### LXXXIV - CONJUNTO INTERRUPTOR DE SETA, DE LANTERNA E FAROL, DE LUZ ALTA-BAIXA E BUZINA, DE LAMPEJO E DA ALAVANCA DO AFOGADOR

- a) injeção plástica;
- b) fabricação do chicote elétrico:
  1. corte do fio ou cabo no tamanho especificado;
  2. decapagem do fio ou cabo;
  3. enrolamento da malha do cabo;
  4. soldagem e/ou crimpagem dos terminais no cabo ou fio, conforme aplicável;
  5. inserção e fixação dos terminais nos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  - 6 soldagem do cabo ou fio nos terminais dos receptáculos (*housing*) do conector, conforme aplicável;
  7. soldagem e/ou crimpagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável;
  8. montagem no cabo ou fio de componentes elétricos e/ou eletrônicos, conforme aplicável; e
  9. agregação de suportes, fixadores, prendedores, isoladores, vedadores, soquetes e/ou espaçadores, conforme aplicável.
- c) estampagem de peças metálicas;
- d) fabricação de molas, parafusos, esferas, adesivos, graxa e isolantes;
- e) montagem do conjunto ao nível básico de componentes;
- f) soldagem do subconjunto chicote elétrico com terminais nos subconjuntos interruptores; e

g) montagem final das carcaças.

§ 1º- As etapas de produção descritas das alíneas “e” à “g” “não poderão ser objeto de terceirização.

§ 2º- As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “c” e “d” poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

§ 3º- O cumprimento da etapa de produção estabelecida na alínea “b” deve atender, no mínimo, 50% de produção regional, tomando-se por base a produção do ano calendário.

#### LXXXV - REGULADOR DE PRESSÃO DO COMBUSTÍVEL

- a) injeção do corpo e da tampa;
- b) sub-montagem do filtro e da placa de metal;
- c) sub-montagem do anel de borracha na válvula reguladora;
- d) inserção do filtro no corpo;
- e) inserção da válvula reguladora no corpo;
- f) teste de vazamento; e
- g) soldagem da tampa no corpo.

#### LXXXVI - PEÇAS ESTAMPADAS DE BORRACHA, CORTIÇA OU ESPUMA

- a) adesivação; conforme aplicável,
- b) aplicação de protetor do adesivo, conforme aplicável; e
- c) estampagem.

#### LXXXVII - CONJUNTO ESCAPAMENTO COMPLETO

- a) corte dos blanks ou estampagem das seguintes partes e peças:
  - 1. suporte de fixação do escapamento no chassi; e
  - 2. corpo externo do escapamento; e
- b) roletagem do corpo externo do escapamento.
- c) soldagem das seguintes partes e peças:
  - 1. corpo interno do silenciador;
  - 2. corpo interno do escapamento;
  - 3. corpo externo do escapamento;
  - 4. suporte de fixação dos protetores, conforme aplicável; e
  - 5. suporte de fixação do escapamento no chassi.
- d) pintura interna do silenciador, conforme aplicável;
- e) pintura das seguintes partes e peças, conforme aplicável:
  - 1. subconjunto escapamento;
  - 2. protetor do tubo de escape;
  - 3. protetor do escapamento; e
  - 4. tubo de escape.
- f) montagem dos protetores do tubo de escape e do escapamento, conforme aplicável.

#### LXXXVIII – CHASSI

- a) soldagem;
- b) tratamento de superfície, térmico ou banhos químicos;
- c) polimento;
- d) pintura; e
- e) montagem.

Parágrafo único. Para motonetas e motocicletas acima de 450 cm<sup>3</sup>, será exigida a soldagem final de, no mínimo, 4 (quatro) das partes definidas a seguir, a critério da empresa:

- I - tubo de direção;

- II - suporte do motor;
- III - caixa e ou suporte da bateria;
- IV - suporte do selim;
- V - suportes dos amortecedores;
- VI - suporte do garfo traseiro;
- VII - suporte dianteiro e traseiro dos estribos;
- VIII - tubo estrutural superior; e
- IX - tubo estrutural inferior.

#### LXXXIX - BLOQUEADOR DO SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE

- a) fundição do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- b) usinagem do corpo do bloqueador, quando aplicável;
- c) tratamento superficial do cilindro, da alavanca da trava e do corpo do bloqueador;
- d) montagem de molas, imãs e esferas no corpo do bloqueador;
- e) montagem do cilindro e da alavanca da trava no corpo do bloqueador;
- f) colocação do anel de acabamento na tampa do bloqueador; e
- g) fixação da tampa no corpo do bloqueador.

#### XC - SISTEMA DE IGNIÇÃO, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do cilindro;
- b) usinagem do corpo do cilindro;
- c) tratamento de superfície do corpo do cilindro;
- d) montagem do cilindro;
- e) montagem da trava de segurança;
- f) montagem do cilindro no corpo do sistema de ignição;
- g) montagem da trava de segurança no corpo do sistema de ignição;
- h) fixação da base de contatos com cabo de conexão no corpo do sistema de ignição; e
- i) fixação da tampa traseira no corpo do sistema de ignição.

#### XCI - TRAVA DO PORTA-VOLUME, COM CHAVE

- a) fundição do corpo da trava do porta-volume;
- b) usinagem do corpo da trava do porta-volume;
- c) tratamento de superfície do corpo da trava do porta-volume;
- d) montagem do cilindro; e
- e) montagem do cilindro e dos componentes no corpo da trava do porta-volume.

#### XCII - CONJUNTO TRAVA DO TANQUE DE COMBUSTÍVEL, COM CHAVE

- a) fundição do corpo do conjunto trava do tanque;
- b) usinagem do corpo do conjunto trava do tanque;
- c) tratamento de superfície do corpo do conjunto trava do tanque;
- d) montagem do cilindro;
- e) montagem do cilindro no corpo do conjunto trava do tanque;
- f) montagem da trava no corpo do conjunto trava do tanque;
- g) prensagem da tampa superior no corpo do conjunto trava do tanque;
- h) montagem das válvulas e retentores no corpo do conjunto trava do tanque; e
- i) fixação da tampa inferior no corpo do conjunto trava do tanque.

§ 1º As etapas de produção descritas nas alíneas “a”, “b” e “c” poderão ser realizadas em qualquer região do país.

§ 2º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nas alíneas “a”, “b” e “c”, , poderão ser realizadas por terceiros, em qualquer região do país.

Art. 2º Todas as etapas dos Processos Produtivos Básicos descritos nos incisos de I a XCII deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, exceto as etapas especificadas nos incisos, que poderão ser realizadas em qualquer região do País.

Art. 3º Desde que obedecidos os Processos Produtivos Básicos, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção, poderão ser realizadas por terceiros, na Zona Franca de Manaus, excetuando-se uma etapa de cada um dos incisos e àquelas devidamente especificadas nos incisos.

Art. 4º A Superintendência da Zona Franca de Manaus – SUFRAMA estabelecerá normas complementares relativas ao nível de desagregação das partes e peças relacionadas ao motor e ao chassi dos ciclomotores, motonetas, motocicletas, triciclos e quadriciclos.

Art. 5º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, através de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia e Inovação.

Art. 6º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogando-se as Portarias Interministeriais nº 182 de 17 de julho de 2004, nº 48 de 11 de fevereiro de 2005, nº 358, de 16 de novembro de 2005, nº 57, de 04 de abril de 2006, nº 78, de 03 de maio de 2007, nº 147, de 15 de agosto de 2007, nº 212, de 13 de novembro de 2007, nº 14, de 22 de janeiro de 2008, nº 58, de 04 de março de 2008, nº 142, de 02 de julho de 2008, nº 227, de 02 de dezembro de 2008, nº 6, de 13 de janeiro de 2009, nº 62, de 18 de fevereiro de 2009, nº 134, de 02 de julho de 2009, nº 219, de 23 de dezembro de 2009, nº 101, de 05 de maio de 2010, nº 194, de 28 de setembro de 2010, nº 138, de 15 de junho de 2011, nº 64, de 28 de fevereiro de 2012.

Art. 7º ~~8º~~ Revoga-se ainda os itens do Anexo da Portaria Interministerial nº 257, de 20 de novembro de 2012.

**FERNANDO DAMATA PIMENTEL**

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

**MARCO ANTONIO RAUPP**

Ministro de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação

**OBSERVAÇÃO: ANEXO AINDA NÃO MODIFICADO, PROPOSTAS DE INCLUSÃO/ALTERAÇÃO OU EXCLUSÃO SENDO AVALIADOS PELA CGAPI/SUFRAMA**

<b>I- PARTES E PEÇAS FUNDIDAS</b>	<b>NCM</b>
alavanca da embreagem do guidão, de alumínio	8714.19.00
alavanca do freio dianteiro do guidão, de alumínio	8714.19.00
alça lateral direita	8714.19.00
alça lateral esquerda	8714.19.00
alça traseiro do passageiro	8714.19.00
base do gerador alternador/dinamo	8714.19.00
batente do cilindro mestre do freio	8714.19.00
bucha do eixo da partida, em alumínio	8714.19.00
bucha do tensor da corrente de transmissão	8714.19.00
bujão da tampa lateral esquerda do gerador (para veículos de cilindrada até 250 cm <sup>3</sup> )	8414.90.00
cabeçote do motor à explosão (para motores de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
carcaça da bomba de óleo, em alumínio	8413.91.00
carcaça direita do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
carcaça esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
carcaça externa da embreagem	8483.60.90
carcaça superior do acelerador (para veículos de cilindrada até 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carcaça inferior do acelerador (para veículos de cilindrada até 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carcaça superior do motor à explosão	8409.91.90
carcaça inferior do motor à explosão	8409.91.90
cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
cilindro externo do amortecedor dianteiro, em alumínio	8714.19.00
bomba de óleo	8413.30.30
Corpo de aceleração para carburação	8409.91.90
corpo da bomba de óleo, em alumínio	8413.91.00
corpo do carburador	8409.91.90
corpo do cilindro mestre do freio	8714.19.00
corpo do calíper do freio	8714.19.00
cubo central da embreagem	8483.90.00
cubo da roda dianteira	8714.94.10

Corpo da válvula de sucção de ar do motor para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo	8409.91.90
Corpo da válvula magnética (solenóide) de controle hidráulico do eixo comando de válvulas para ciclomotor, motoneta, motocicleta, triciclo e quadriciclo	8409.91.90
cubo da roda traseira	8714.94.10
disco de embreagem	8483.90.00
esticador da corrente de transmissão	8714.19.00
flange do carburador	8409.91.90
flange de fixação da roda	8714.19.00
flange porta-coroa da roda traseira	8714.19.00
junção do tubo do escapamento	8714.19.00
junção do tubo de óleo	8714.19.00
mesa superior do guidão, de alumínio	8714.19.00
painel do freio dianteiro	8714.19.00
painel do freio traseiro	8714.19.00
peso balanceio	8714.19.00
placa da bomba do óleo	8413.91.00
placa de acionamento da embreagem	8483.90.00
placa do tensor da corrente de transmissão	8714.19.00
placa ajustadora da corrente de transmissão	8714.19.00
platô de pressão da embreagem	8483.90.00
roda dianteira de liga leve, em alumínio (para veículos de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
roda traseira de liga leve, em alumínio (para veículos cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
sapata do freio dianteiro	8714.19.00
sapata do freio traseiro	8714.19.00
suporte da bobina de ignição	8714.19.00
subconjunto alavanca da embreagem do guidão, de alumínio	8714.19.00
subconjunto alavanca do freio dianteiro do guidão, de alumínio	8714.19.00
suporte do cilindro mestre do freio	8714.19.00
suporte dianteiro do motor partida	8714.19.00
suporte traseiro do motor partida	8714.19.00
suporte direito árvore comando de válvulas	8714.19.00
suporte esquerdo árvore comando de válvulas	8714.19.00

suporte direito do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
suporte direito com pedais de apoio	8714.19.00
suporte esquerdo com pedais de apoio	8714.19.00
suporte do eixo do amortecedor dianteiro	8714.19.00
suporte da alavanca da embreagem do guidão	8714.19.00
suporte da alavanca do freio dianteiro do guidão	8714.19.00
suporte superior do guidão	8714.19.00
suporte inferior do guidão	8714.19.00
suporte limitador do cavalete lateral	8714.19.00
suporte retentor de óleo	8714.19.00
suporte superior do amortecedor traseiro, de alumínio	8714.19.00
tampa da bomba do óleo	8413.91.00
tampa da engrenagem da bomba do óleo	8413.91.00
tampa da engrenagem da redução	8409.91.90
tampa da engrenagem intermediária do motor à explosão	8409.91.90
tampa da válvula da palheta	8409.91.90
tampa de regulagem da válvula (para veículos de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa do cabeçote do cilindro do motor à explosão (para motores de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa do compartimento do elemento do filtro de óleo	8421.99.90
tampa do filtro óleo, de alumínio	8421.99.90
tampa do reservatório de óleo do cilindro mestre	8714.19.00
tampa do rotor do filtro de óleo	8421.99.90
tampa da engrenagem de partida do motor à explosão	8409.91.90
tampa lateral direita do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa lateral esquerda do motor à explosão (para motores de cilindrada de até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa traseira do motor à explosão (para motores de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampão do dreno	8409.91.90
tensor da corrente de transmissão	8714.19.00
travessa do garfo traseiro	8714.19.00
tubo interno da manopla do acelerador	8714.19.00
vareta de medição do nível de óleo (para veículos de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	9026.10.21

<b>II - PARTES E PEÇAS SINTERIZADAS</b>	<b>NCM</b>
engrenagem movida da embreagem	8483.90.00
engrenagem de partida da embreagem	8483.90.00

<b>III- PARTES E PEÇAS ESTAMPADAS E / OU FORMATADAS</b>	<b>NCM</b>
ajustador da corrente de transmissão	8714.19.00
apoio inferior do chassi	8714.19.00
aro da roda dianteira, de aço (para motocicletas e motonetas)	8714.19.00
aro da roda traseira, de aço (para motocicletas e motonetas)	8714.19.00
braçadeira do coletor de admissão	8714.19.00
caixa da bateria, de aço	8714.19.00
capa da tampa traseira, de aço	8714.19.00
capa do tubo do escapamento	8714.19.00
capa superior direita do garfo dianteiro	8714.19.00
capa superior esquerda do garfo dianteiro	8714.19.00
Carcaça do rotor	8511.90.00
carcaça do filtro de ar, de aço	8421.91.99
conector do registro de combustível	8483.90.00
carcaça interna da embreagem	8714.19.00
corpo interno do escapamento	8714.19.00
estabilizador do garfo dianteiro	8714.19.00
inserto do assento	8714.19.00
inserto protetor da canopla	8714.19.00
junção direita do escapamento	8714.19.00
junção esquerda do escapamento	8714.19.00
junção do tubo do escapamento	8714.19.00
complemento do pára-lama traseiro	8714.19.00
placa da corrente de transmissão	7315.19.00
placa de apoio da corrente de transmissão	7315.19.00
placa de fixação da embreagem	8483.90.00
placa dianteira do chassi	8714.19.00
placa do separador do óleo	8714.19.00

placa do suporte dianteiro do motor	8714.19.00
placa do suporte do filtro de óleo	8714.19.00
placa do suporte superior do motor	8714.19.00
placa esquerda do chassi	8714.19.00
placa inferior direita do suporte do motor à explosão	8714.19.00
placa inferior esquerda do suporte do motor à explosão	8714.19.00
placa interna do chassi	8714.19.00
placa interna do escapamento	8714.19.00
placa lateral do tubo direito do chassi	8714.19.00
placa lateral do tubo esquerdo do chassi	8714.19.00
placa protetora da base do chassi	8714.19.00
placa protetora do escapamento	8714.19.00
placa reforço do chassi	8714.19.00
placa superior do chassi	8714.19.00
placa suporte do chassi	8714.19.00
placa suporte da bateria	8714.19.00
placa suporte inferior direita do chassi	8714.19.00
placa suporte inferior esquerda do chassi	8714.19.00
placa transversal inferior do chassi	8714.19.00
placa transversal superior do chassi	8714.19.00
placa transversal traseira do chassi	8714.19.00
presilha da fiação elétrica	7317.00.90
presilha do condutor de ar	7317.00.90
presilha do tubo do óleo	7317.00.90
protetor da junção do escapamento direito	8714.19.00
protetor da junção do escapamento esquerdo	8714.19.00
protetor dianteiro do motor à explosão	8714.19.00
protetor direito do silencioso do escapamento	8714.19.00
protetor esquerdo do silencioso do escapamento	8714.19.00
protetor do cabo de embreagem	8714.19.00
protetor do garfo dianteiro	8714.19.00
protetor do pneu	8714.19.00

protetor do tubo do escapamento	8714.19.00
reforço da placa pivô do chassi	8714.19.00
reforço da placa transversal do chassi	8714.19.00
reforço diagonal do chassi	8714.19.00
reforço dianteiro direito do chassi	8714.19.00
reforço dianteiro esquerdo do chassi	8714.19.00
reforço direito do tubo central do chassi	8714.19.00
reforço direito do tubo da coluna de direção	8714.19.00
reforço direito do tubo superior central do chassi	8714.19.00
reforço direito do tanque de combustível	8714.19.00
reforço esquerdo do tanque de combustível	8714.19.00
reforço do conector do registro de combustível	8714.19.00
reforço do corpo principal do chassi	8714.19.00
reforço do protetor do tanque de combustível	8714.19.00
reforço do suporte do escapamento	8714.19.00
reforço do suporte do pedal	8714.19.00
reforço do tubo guia da direção	8714.19.00
reforço do tubo superior do chassi	8714.19.00
reforço esquerdo do tubo central do chassi	8714.19.00
reforço esquerdo do tubo da coluna da direção	8714.19.00
reforço esquerdo do tubo superior central do chassi	8714.19.00
reforço lateral da roda traseira	8714.19.00
reforço principal do chassi	8714.19.00
reforço superior do motor à explosão	8409.91.90
reforço inferior do motor à explosão	8409.91.90
reforço traseiro do tanque de combustível	8714.19.00
silencioso do escapamento	8714.19.00
suporte da bateria	8714.19.00
suporte da bobina de ignição	8714.19.00
suporte da capa da corrente	8714.19.00
suporte da pedaleira central	8714.19.00
suporte da placa de licença	8714.19.00

suporte da tampa lateral	8714.19.00
suporte da travessa do assento	8714.19.00
suporte de fixação transversal do motor à explosão	8714.19.00
suporte de fixação vertical do motor à explosão	8714.19.00
suporte dianteiro direito do tanque	8714.19.00
suporte dianteiro esquerdo do tanque	8714.19.00
suporte dianteiro do chassi	8714.19.00
suporte dianteiro do motor à explosão	8714.19.00
suporte direito do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
suporte esquerdo do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
suporte direito da carcaça do farol	8714.19.00
suporte esquerdo da carcaça do farol	8714.19.00
suporte direito do pedal de apoio dianteiro	8714.19.00
suporte esquerdo do pedal de apoio dianteiro	8714.19.00
suporte do apoio da roda traseira	8714.19.00
suporte do apoio do garfo dianteiro	8714.19.00
suporte do assento	8714.19.00
suporte do escapamento	8714.19.00
suporte do coxim do chassi	8714.19.00
suporte do estribo direito	8714.19.00
suporte do estribo esquerdo	8714.19.00
suporte do filtro de ar	8714.19.00
suporte do filtro de combustível	8714.19.00
suporte do indicador de direção traseiro	8714.19.00
suporte do pára-barro	8714.19.00
suporte do pára-lama	8714.19.00
suporte do protetor do escapamento	8714.19.00
suporte do radiador de água	8714.19.00
suporte do radiador do óleo	8413.91.00
suporte do reforço superior do chassi	8714.19.00
suporte do regulador / retificador	8714.19.00
suporte do silencioso do escapamento	8714.19.00

suporte do tubo traseiro do escapamento	8714.19.00
suporte inferior do amortecedor dianteiro	8714.19.00
suporte inferior do amortecedor traseiro	8714.19.00
suporte lateral da roda traseira	8714.19.00
suporte lateral direito do chassi	8714.19.00
suporte lateral esquerdo do chassi	8714.19.00
suporte limitador do cavalete lateral	8714.19.00
suporte do perfil superior do chassi	8714.19.00
suporte superior dianteiro do chassi	8714.19.00
suporte superior esquerdo do chassi	8714.19.00
suporte superior direito do assento	8714.19.00
suporte superior esquerdo do assento	8714.19.00
suporte transversal traseiro do chassi	8714.19.00
suporte traseiro do chassi	8714.19.00
suporte traseiro do escapamento	8714.19.00
tampa dianteira do escapamento	8714.19.00
tampa do carburador	8409.91.90
tampa do filtro do óleo, de aço	8421.99.90
tampa do tanque de combustível	8714.19.00
tampa trava do assento	8714.19.00
travessa superior do chassi	8714.19.00
tubo do chassi	8714.19.00
tubo central direito do chassi	8714.19.00
tubo central esquerdo do chassi	8714.19.00
tubo de reforço do chassi	8714.19.00
tubo direito do assento	8714.19.00
tubo esquerdo do assento	8714.19.00
tubo direito do chassi	8714.19.00
tubo esquerdo do chassi	8714.19.00
tubo do suporte do pára-lama traseiro	8714.19.00
tubo secundário direito do chassi	8714.19.00
tubo secundário esquerdo do chassi	8714.19.00

tubo superior direito do chassi	8714.19.00
tubo superior esquerdo do chassi	8714.19.00
Núcleo do estator para veículos de duas rodas (Incluído pela PI n 142/2008)	8511.90.00
Pólo magnético do estator para veículo de duas rodas (Incluído pela PI n 142/2008)	8511.90.00
Tubo formatado do guidão (Incluído pela Portaria Interministerial nº 62/2009)	8714.19.00
painel interno do tanque de combustível	8714.19.00
painel externo direito do tanque de combustível	8714.19.00
painel externo esquerdo do tanque de combustível	8714.19.00
braço do freio dianteiro	8714.94.90
braço do freio traseiro	8714.94.90
suporte da mangueira do freio	8714.94.90
braço do garfo traseiro direito	8714.19.00
braço do garfo traseiro esquerdo	8714.19.00
guidão inteiriço	8714.19.00

<b>IV - PARTES E PEÇAS FORJADAS</b>	<b>NCM</b>
virabrequim	8483.1010

<b>V - PARTES E PEÇAS USINADAS</b>	<b>NCM</b>
biela do virabrequim	8409.91.11
bucha do eixo de partida, de plástico	8714.19.00
bucha do painel do freio	8714.19.00
cabeçote do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
carcaça direta do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
carcaça esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
carcaça do amortecedor	8714.19.00
carcaça do filtro do óleo, em alumínio	8421.99.90
cilindro do motor à explosão (para motores de cilindrada acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.12
cilindro interno do amortecedor dianteiro	8714.19.00
cilindro externo do amortecedor dianteiro	8714.19.00
coluna de direção (para veículos de cilindradas até 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
corpo do amortecedor do traseiro	8714.19.00

eixo primário da árvore de cames para comando de válvulas	8483.10.20
eixo secundário da árvore de cames para comando de válvulas	8483.10.20
embreagem unidirecional	8483.90.00
haste do amortecedor do traseiro	8714.19.00
luva do cubo do freio	8714.19.00
mesa inferior da direção	8714.19.00
placa de fixação lateral do motor à explosão	8714.19.00
suporte direito do comando do motor à explosão	8714.19.00
suporte esquerdo do comando do motor à explosão	8714.19.00
suporte do balancim	8409.91.90
tampa do cabeçote do cilindro do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 200 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa lateral direita do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa lateral esquerda do motor a explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tampa de regulagem da válvula (para motores de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8409.91.90
tubo da coluna de direção	8714.19.00
Tambor de freio	8714.19.00
Tambor seletor de marcha	8714.19.00
Pedal de partida (para veículos de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
Garfo seletor das marchas do motor	8409.91.90
Rotor do filtro de óleo	8421.99.99
Inserto metálico	7318.19.00
Pino metálico	7318.29.00
Suporte superior do amortecedor traseiro	8714.19.00
Braço do amortecedor	8714.19.00

<b>VI - PARTES E PEÇAS SOLDADAS</b>	<b>NCM</b>
bagageiro dianteiro	8714.19.00
bagageiro traseiro	8714.19.00
cavalete central	8714.19.00
cavalete lateral (para veículos de cilindradas até 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
chassi, de aço	8714.19.00
conector do registro de combustível	8714.19.00
escapamento	8714.19.00
garfo traseiro	8714.19.00
guidão	8714.19.00
limitador do pedal de freio	8714.19.00
pedal de apoio (para veículos de cilindradas até 200 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
pedal do freio traseiro (para veículos de cilindradas até 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
protetor do motor à explosão	8714.19.00
protetor do tubo do escapamento	8714.19.00
suporte completo do guidão	8714.19.00
suporte da carenagem	8714.19.00
suporte do escapamento	8714.19.00
suporte do painel de instrumentos (para veículos de cilindradas até 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
suporte do motor à explosão	8714.19.00
suporte do pedal do freio	8714.19.00
suporte superior do amortecedor traseiro	8714.19.00
tanque de combustível	8714.19.00
tubo do escapamento	8714.19.00
tubo do garupa	8714.19.00
tubo guia de direção	8714.19.00
tubo inferior do chassi direito	8714.19.00
tubo inferior do chassi esquerdo	8714.19.00
tubo interno do escapamento	8714.19.00
tubo principal do chassi	8714.19.00
tubo suporte do pára-lama	8714.19.00
tubo transversal superior do chassi	8714.19.00
tubo transversal inferior do chassi	8714.19.00

tubo traseiro do chassi	8714.19.00
Pedal de câmbio (para veículos de cilindradas até 250 cm <sup>3</sup> ) (Incluído pela PI n 142/2008)	8714.19.00

<b>VII - PARTES E PEÇAS COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE</b>	<b>NCM</b>
alavanca da embreagem do motor à explosão	8483.90.00
alavanca do freio dianteiro	8714.19.00
articulação do pedal de partida	8714.19.00
barra direita do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
barra esquerda do pedal de apoio traseiro	8714.19.00
batente do cilindro mestre do freio	8714.19.00
braçadeira do silencioso do escapamento	7326.90.00
braço do pedal direito	8714.19.00
braço do pedal esquerdo	8714.19.00
bucha da junta do escapamento	7326.90.00
bujão da tampa lateral esquerda do gerador (para veículos de cilindrada acima de 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
caixa de acoplamento da coluna de direção	8714.19.00
caixa da engrenagem para velocímetro	8714.19.00
capa direita do radiador do óleo	8714.19.00
capa esquerda do radiador do óleo	8714.19.00
carcaça inferior do acelerador, (para veículos de cilindradas acima de 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carcaça superior do acelerador, (para veículos de cilindradas acima de 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
cavalete lateral (para veículos de cilindradas acima de 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
corpo da caixa de engrenagem para velocímetro	8714.19.00
coluna de direção (para veículos de cilindradas acima de 450 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
disco de freio dianteiro	8714.19.00
disco de freio traseiro	8714.19.00
espaçador direito do motor à explosão	8714.19.00
espaçador esquerdo do motor à explosão	8714.19.00
fixador superior do sinalizador	8714.19.00
flange do raio da roda dianteira	8714.19.00
haste de conexão do amortecedor traseiro	8714.19.00

junção do tubo do óleo	8413.91.00
pára-lama traseiro	8714.19.00
pedal de apoio (para veículos de cilindradas acima 200 cm³)	8714.19.00
pedal de partida	8714.19.00
pedal do câmbio	8714.19.00
pedal do freio traseiro (para veículos de cilindradas acima de 400 cm³)	8714.19.00
placa do suporte inferior do motor à explosão	8714.19.00
placa lateral esquerda do pivô	8714.19.00
presilha do cabo do velocímetro	8714.19.00
protetor do guidão	8714.19.00
protetor da corrente de transmissão	8714.19.00
reforço traseiro do motor à explosão	8714.19.00
suporte do farol	8714.19.00
suporte direito da carcaça do farol	8714.19.00
suporte esquerdo da carcaça do farol	8714.19.00
suporte do cilindro mestre do freio	8714.19.00
suporte do sinalizador dianteiro	8714.19.00
suporte do sinalizador traseiro	8714.19.00
suporte do painel de instrumentos (para veículos de cilindradas acima de 400 cm³)	8714.19.00
suporte da rabeta	8714.19.00
suporte superior esquerdo do motor à explosão	8714.19.00
suporte traseiro do tanque de combustível	8714.19.00
tampa traseira do motor à explosão (para motores de cilindradas acima 250 cm³)	8409.91.90
vareta intermediária do freio	8714.19.00
vareta de medidor do nível do óleo (para motores de cilindrada acima de 250 cm³)	8409.91.90

<b>VIII - PARTES E PEÇAS INJETADAS PLÁSTICAS</b>	<b>NCM</b>
base do mostrador do painel de instrumentos	9029.90.10
botão trava da tampa da bolsa da carenagem	8714.19.00
caixa da bateria	8714.19.00
caixa interna da rabeta	8714.19.00
caixa de ferramentas do piloto	8714.19.00

capa da corrente de transmissão	8714.19.00
capa da trava do assento	8714.19.00
capa protetora do pinhão	8409.91.90
carcaça do farol	8714.19.00
carcaça do filtro de ar	8421.99.90
carcaça inferior do painel de instrumentos	8714.19.00
carcaça superior do painel de instrumentos	8714.19.00
carenagem central	8714.19.00
carenagem dianteira	8714.19.00
carenagem do guia de ar	8714.19.00
carenagem inferior central	8714.19.00
carenagem inferior direita	8714.19.00
carenagem inferior esquerda	8714.19.00
carenagem interna	8714.19.00
carenagem lateral direita (para veículos de cilindradas até 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carenagem lateral esquerda (para veículos de cilindradas até 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carenagem protetora do tanque de combustível direita	8714.19.00
carenagem protetora do tanque de combustível esquerda	8714.19.00
carenagem traseira (para veículos de cilindradas até 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
complemento do pára-lama traseiro	8714.19.00
gabinete do painel de instrumentos	8714.19.00
grade da carenagem dianteira	8714.19.00
grade da carenagem traseira	8714.19.00
junção superior da carenagem	8714.19.00
junção inferior da carenagem	8714.19.00
moldura da placa da licença	8714.19.00
painel direito superior da carenagem interna	8714.19.00
painel esquerdo superior da carenagem interna	8714.19.00
painel interno	8714.19.00
pára-barro traseiro completo	8714.19.00
pára-lama dianteiro	8714.19.00
pára-lama traseiro	8714.19.00

placa do filtro de ar	8421.99.90
placa inferior do assento	8714.19.00
protetor da alavanca da embreagem	8714.19.00
protetor da alavanca do freio	8714.19.00
protetor frontal da perna	8714.19.00
protetor do tanque de combustível	8714.19.00
protetor do filtro de ar	8714.19.00
rabeta central	8714.19.00
rabeta lateral direita	8714.19.00
suporte da bateria	8714.19.00
suporte da placa de licença	8714.19.00
suporte do filtro de ar	8714.19.00
tampa da bolsa interna direita	8714.19.00
tampa da caixa de ferramentas	8714.19.00
tampa da carcaça do filtro de ar	8421.99.90
tampa dianteira direita da carenagem	8714.19.00
tampa dianteira esquerda da carenagem	8714.19.00
tampa dianteira do guidão	8714.19.00
tampa direita da carenagem inferior do guidão	8714.19.00
tampa esquerda da carenagem inferior do guidão	8714.19.00
tampa direita do chassi	8714.19.00
tampa esquerda do chassi	8714.19.00
tampa direita do garfo dianteiro	8714.19.00
tampa esquerda do garfo dianteiro	8714.19.00
tampa do corpo central	8714.19.00
tampa do filtro de ar	8714.19.00
tampa lateral direita da carenagem	8714.19.00
tampa lateral esquerda da carenagem	8714.19.00
tampa traseira do chassi	8714.19.00
tampa traseira do guidão	8714.19.00
tampa traseira do painel de instrumentos	8714.19.00
visor do painel de instrumentos	8714.19.00

IX - PARTES E PEÇAS PINTADAS	NCM
alça traseira direita, de aço	8714.19.00
alça esquerda, de aço	8714.19.00
roda dianteira, de aço (para triciclos e quadriciclos)	8714.19.00
roda traseira, de aço (para triciclos e quadriciclos)	8714.19.00
braço de ancoragem do freio	8714.19.00
carcaça do farol, de aço	8714.19.00
carenagem lateral direita (para veículos de cilindradas acima de 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carenagem lateral esquerda (para veículos de cilindradas acima de 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
carenagem traseira (para veículos de cilindradas acima de 400 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
garfo traseiro	8714.19.00
placa lateral esquerda do pivô do chassi	8714.19.00
prendedor do reboque	8714.19.00
presilha da bateria	7326.90.00
roda dianteira de liga leve, em alumínio (para veículos de cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
roda traseira de liga leve, em alumínio (para veículos cilindradas acima 250 cm <sup>3</sup> )	8714.19.00
tampa plástica central do chassi	8714.19.00
tampa plástica protetora do carburador	8714.19.00
tanque de combustível, de plástico	8714.19.00
tubo protetor do motor à explosão	8714.19.00
pára-lama dianteiro	8714.19.00
protetor externo de perna	8714.19.00
protetor interno de perna	8714.19.00
tomada de ar direita	8714.19.00
tomada de ar esquerda	8714.19.00
carenagem do guidão	8714.19.00
tampa da rabeta	8714.19.00
tampa lateral direita do chassi	8714.19.00
tampa lateral esquerda do chassi	8714.19.00
tampa lateral traseira direita do chassi	8714.19.00
tampa lateral traseira esquerda do chassi	8714.19.00
carenagem do farol	8714.19.00

protetor do silenciador	8714.19.00
pára-lama dianteiro	8714.19.00

<b>X - PARTES E PEÇAS CONFECCIONADAS</b>	NCM
bolsa traseira	8714.19.00
capa do assento	8714.19.00