



PROPOSTA N.º 101/2006 - CONDICIONADOR DE AR CENTRAL MULTI-SPLIT, TIPO VRF (VOLUME VARIÁVEL DE REFRIGERANTE), INVERTER COM GAS ECOLÓGICO (R-410.A) E COMPRESSOR SCROLL, COM CONTROLE DE CAPACIDADE POR INVERSOR DE FREQUÊNCIA.

- I - injeção plástica do corpo ou gabinete;
- II - injeção plástica da hélice do ventilador;
- III - estampagem e tratamento superficial das peças metálicas;
- IV - pintura das peças metálicas, quando aplicável;
- V - estampagem dos aletados dos trocadores de calor;
- VI - montagem dos tubos e aletados dos trocadores de calor;
- VII - montagem dos compressores na base;
- VIII - montagem do conjunto de ventilação nas unidades condensadoras;
- IX - montagem do quadro elétrico nas unidades;
- X - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração;
- XI - pintura das partes soldadas;
- XII - montagem das placas de circuito impresso nas unidades;
- XIII - fabricação e montagem do atenuador de ruído dos compressores;
- XIV - montagem dos conjuntos de ventilação nas unidades evaporadoras; e
- XV - montagem final.

CONDICIONANTES:
a) Todas as etapas do Processo Produtivo Básico acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.
b) As atividades ou operações inerentes às etapas de produção descritas nos incisos desta proposta poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa XV que não poderá ser objeto de terceirização.
c) Fica temporariamente dispensado o cumprimento da etapa constante do inciso II.
d) Ficam dispensadas do cumprimento as etapas constantes nos incisos I, III, IV, V e VI, até o nível de produção de 1.000 (mil) unidades anuais, por empresa.
e) Fica dispensado o cumprimento da etapa constante do inciso IV para peças metálicas que utilizem pintura do tipo pre-coat metal - (PCM).
f) O controle remoto, quando acompanhar o condicionador de ar, deverá atender ao seguinte processo produtivo, de acordo com o nível de produção anual por fabricante, considerando o ano calendário:

- I - até o limite de 20.000 (vinte mil) unidades: fica dispensada a montagem;
- II - acima de 20.000 (vinte mil) unidades: deverão ser realizadas as etapas de montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, injeção das partes plásticas e integração das partes elétricas e mecânicas.
- g) Fica permitida a industrialização das unidades condensadoras do tipo Multi-Split - (VRF) com capacidade superior a 95.000 BTU/h até o nível de produção de 1.000 (mil) unidades / ano, por empresa, desde que sejam cumpridas todas as etapas constantes dos itens de VII a XV.
- h) Ficam permitidas a industrialização e a comercialização das unidades evaporadoras de todas as capacidades especiais para Multi-Split com válvula de expansão eletrônica, placa eletrônica micro-processada com sinal para automação até 20.000 peças/ano, desde que as empresas fabricantes cumpram todas as etapas constantes dos itens de VII a XV.
- i) Para produção de unidades evaporadoras acima de 20.000 unidades/ano será obrigatório o cumprimento dos itens de VII a XV, acrescidas dos itens a seguir:

- I - estampagem e tratamento superficial das partes metálicas;
- II - pintura das peças metálicas quando aplicável; e
- III - montagem dos conjuntos ventiladores.

PROPOSTA N.º 102/2006 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N.º 11, DE 17 DE JANEIRO DE 2006, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA FERRAMENTAS DE CORTE EM METAL DURO: FRESA DE TOPO, BROCA, ALARGADOR E ESCAREADOR, AS FERRAMENTAS DE AÇO RÁPIDO: FRESA DE TOPO, BROCA, LARGADOR E ESCAREADOR.

- 1ª Alteração: Incluir as ferramentas de aço rápido: fresa de topo, broca, alargador e escareador no caput da Portaria.
- 2ª Alteração: Para as ferramentas de aço rápido, dispensar a realização da etapa I - corte da matéria-prima, em outras regiões do País.

PROPOSTA N.º 104/2006 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL MPO/MICT/MCT N.º 14, DE 12 DE DEZEMBRO DE 1996 - PARA INCLUSÃO DO PRODUTO PRESERVATIVO DE BORRACHA VULCANIZADA NÃO ENDURECIDA, DE ORIGEM REGIONAL, PARA USO PROFILÁTICO, EM SEU ANEXO.

- I - Incluir no Anexo da PI nº 14, de 1996, que estabeleceu para os bens industrializados na Zona Franca de Manaus, que o cumprimento do processo Produtivo Básico fica atendido caso sejam produzidos, predominantemente, com matérias-primas da região ama-

zônica, de origem agrícola, pecuária, avícola, pisco, apícola, mineral ou extrativa, o produto conforme discriminação a seguir:

- PRESERVATIVO DE BORRACHA VULCANIZADA NÃO ENDURECIDA, DE ORIGEM REGIONAL, PARA USO PROFILÁTICO, NCM 4014.10.00.
- PROPOSTA N.º 105/2006 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL N.º 293, DE 15 DE JULHO DE 2003, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTO BÁSICO PARA O PRODUTO JÓIA DE METAIS PRECIOSOS COM OU SEM PEDRAS PRECIOSAS E COM OU SEM MATERIAL EXTRATIVO VEGETAL.
- I - Incluir o § 3º do artigo 1º, com a seguinte redação:
§ 3º Dispensar o "fecho de mola de metal precioso" do cumprimento das etapas constantes dos incisos:
I - preparação das cargas para fundição da liga de metais preciosos;
II - fundição da liga de metais preciosos;
III - modelagem ou transformação mecânica das peças de metais preciosos; e
IV - ourivesaria.

PROPOSTA N.º 106/2005 - ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL MDIC/MCT N.º 52, DE 22 DE MARÇO DE 2006, QUE ESTABELECEU O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA O PRODUTO ESPELHO RETROVISOR PARA VEÍCULOS DE DUAS RODAS.

- Alteração: Excluir o inciso I do art. 1º, referente às etapas de usinagem, dobra, solda, fosfatização e pintura das hastes metálicas.

PROPOSTA N.º 111/2006 - VELA DE PARAFINA

- I - colocação do barbante;
- II - derretimento da parafina;
- III - moldagem;
- IV - desmoldagem; e
- V - resfriamento.

CONDICIONANTES:
a) Todas as etapas acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.
b) Todas as matérias-primas utilizadas na fabricação dos produtos deverão ser de origem nacional.
c) As matérias-primas serão consideradas de produção nacional quando:
I - produzidas na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo; ou
II - produzidas em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro.

CONDICIONANTES:
a) Todas as etapas acima descritas deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus.
b) Todas as matérias-primas utilizadas na fabricação dos produtos deverão ser de origem nacional.
c) As matérias-primas serão consideradas de produção nacional quando:
I - produzidas na Zona Franca de Manaus, conforme o Processo Produtivo Básico respectivo; ou
II - produzidas em outras regiões do País, que não a Zona Franca de Manaus, atendendo às Regras de Origem do MERCOSUL, previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro.

Ministério do Meio Ambiente

INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS

INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 142, DE 22 DE DEZEMBRO DE 2006

O PRESIDENTE DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS - IBAMA, no uso das atribuições legais previstas no art. 26, inciso V, do Anexo I, da Estrutura Regimental, aprovada pelo Decreto no 5.718, de 13 de março de 2006, e no art. 95, item VI, do Regimento Interno, aprovado pela Portaria GM/MMA nº 230, de 14 de maio de 2002;

Considerando a Instrução Normativa n.º 131, de 13 de novembro de 2006, que dispõe sobre o Sistema Eletrônico de Requerimento e Análise de Registro Especial Temporário - SISRET; e,

Considerando as proposições apresentadas pela Diretoria de Qualidade Ambiental - DIQUA no Processo Ibama nº 02001.003727/2006-68, resolve:

Art. 1º O §2º do art. 1º da Instrução Normativa n.º 131, de 2006, passa a vigorar com a seguinte redação:

"§ 2º Após vinte dias contados a partir da data de publicação desta Instrução Normativa não serão aceitos requerimentos apresentados unicamente através de protocolo, exceto para os produtos de que trata o Anexo III da Instrução Normativa Conjunta nº 25, de 14 de setembro de 2005;"

Art. 2º Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 3º Revogam-se as disposições em contrário.

VALMIR GABRIEL ORTEGA
Substituto

PORTARIA Nº 108, DE 19 DE DEZEMBRO DE 2006

O PRESIDENTE DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS - IBAMA, no uso das atribuições que lhe conferem o art. 26, do Anexo I ao Decreto nº 5.718, de 13 de março de 2006, que aprovou a Estrutura Regimental do IBAMA, publicado no D.O.U. de 14 de março de 2006 e o item VI do art. 95 do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº GM/MMA nº 230, de 14 de maio de 2002, republicada no D.O.U. de 21 de junho de 2002; RESOLVE:

Art. 1º - Aprovar as Metodologias de Procedimentos para Atendimento às Solicitações de Auditoria, ao Plano de Providências e ao Relatório Preliminar, oriundos da Secretaria Federal de Controle da Controladoria-Geral da União - SFC/CGU, bem como o modelo de Planilha de Controle, na forma dos Anexos 01 a 05 desta Portaria.

Art. 2º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

MARCUS LUIZ BARROSO BARROS

METODOLOGIA DE PROCEDIMENTOS PARA ATENDIMENTO AO SOLICITAÇÕES DE AUDITORIA

ANEXO 01

