

DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 29/12/2022 | Edição: 245 | Seção: 1 | Página: 121

Órgão: Ministério da Economia/Secretaria Especial de Produtividade e Competitividade

PORTARIA INTERMINISTERIAL SEPEC/ME/SEXEC/MCTI Nº 11.109, DE 27 DE DEZEMBRO DE 2022

Altera o Processo Produtivo Básico - PPB para os produtos Condicionador de Ar com mais de Um Corpo, Tipo Split System e Unidades Evaporadora e Condensadora para Condicionador de Ar, com mais de um Corpo, Tipo Split System, produzidos na Zona Franca de Manaus.

O SECRETÁRIO ESPECIAL DE PRODUTIVIDADE E COMPETITIVIDADE DO MINISTÉRIO DA ECONOMIA, SUBSTITUTO, conforme delegação de competência atribuída pela Portaria ME nº 7.081, de 9 de agosto de 2022 (publicada no DOU de 10.08.2022, Seção 1, pág. 228), e o SECRETÁRIO EXECUTIVO DO MINISTÉRIO DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÕES, conforme delegação de competência atribuída pela Portaria MCTIC nº 5.071, de 24 de setembro de 2019 (publicada no DOU de 25.09.2019, Seção 1, pág. 15), tendo em vista o disposto no § 6º do art. 7º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, e considerando o que consta no processo nº 19687.103997/2022-29 do Ministério da Economia, resolvem:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para os produtos CONDICIONADOR DE AR COM MAIS DE UM CORPO, TIPO SPLIT SYSTEM E SUAS UNIDADES INTERNA E EXTERNA: UNIDADE EVAPORADORA E UNIDADE CONDENSADORA, industrializados na Zona Franca de Manaus, passa a ser composto pelas etapas e respectivas pontuações relacionadas nas tabelas constantes dos Anexos I, II e III desta Portaria Interministerial.

§1ª Este Processo Produtivo Básico aplica-se aos CONDICIONADORES DE AR COM MAIS DE UM CORPO (TIPO SPLIT e MULTI-SPLIT), COM UMA OU MAIS EVAPORADORAS INTERLIGADAS A UMA CONDENSADORA (exceção-se produtos do tipo VRF), assim como às suas UNIDADES EVAPORADORAS e CONDENSADORAS em separado.

§2º Para cumprimento das obrigações, o fabricante deverá observar utilização do Anexo I, para fabricação dos condicionadores de ar do tipo SPLIT SYSTEM e MULTI-SPLIT SYSTEM; a utilização do anexo II, quando da fabricação das unidades evaporadoras; e a utilização do anexo III, quando da fabricação das unidades condensadoras.

Art. 2º Observado o §1ª deste artigo, os pontos serão atribuídos a cada etapa de produção realizada, conforme o disposto nos Anexos I, II e III, dependendo do equipamento, sendo que a empresa fabricante deverá acumular as pontuações mínimas, por ano-calendário, conforme estabelecido no cronograma constante do Anexo IV desta Portaria.

§ 1º Para as etapas IX e X do Anexo I e as etapas VII e VIII do Anexo III, fabricação do motor elétrico e fabricação do motocompressor da unidade condensadora, respectivamente, será estabelecido o seguinte critério, adicionalmente ao caput deste artigo:

I - para os produtos a que se refere esta Portaria que utilizem motocompressores herméticos rotativos com VELOCIDADE FIXA, as etapas IX e X do Anexo I e as etapas VII e VIII do Anexo III deverão ser obrigatórias nas pontuações mínimas conforme a seguir, tomando-se por base a produção de equipamentos com motocompressor de velocidade fixa, no ano-calendário:

a) motor elétrico: 4,8 pontos quando se tratar do split system (conjunto de uma unidade condensadora e uma evaporadora), conforme disposto no Anexo I, ou 5,2 pontos quando se tratar da unidade condensadora em separado, conforme disposto no Anexo III; e

b) motocompressor: 7,8 pontos quando se tratar do split system (conjunto de uma unidade condensadora e uma evaporadora) conforme disposto no Anexo I ou 9,3 pontos quando se tratar da unidade condensadora em separado, conforme disposto no Anexo III.

II - para os produtos a que se refere esta Portaria que utilizem motocompressores herméticos rotativos com VELOCIDADE VARIÁVEL (INVERTER), deverá ser observado o cronograma estabelecido no Anexo V, em que a empresa fabricante deverá atender, de forma conjunta, ao somatório das pontuações das etapas IX e X do Anexo I ou das etapas VII e VIII do Anexo III, além da pontuação mínima referente a cada uma destas etapas.

§ 2º As exigências de pontuações para as etapas de fabricação dos motocompressores estabelecidas nesta Portaria (etapa X do Anexo I e etapa VIII do Anexo III) restringem-se aos equipamentos com capacidade de refrigeração inferior a 18.000 BTU/h, não sendo contabilizados para efeito da base de cálculo do valor da pontuação, os motocompressores utilizados nos equipamentos com capacidade igual ou superior.

§ 3º A restrição estabelecida no §2º deste artigo deixa de existir a partir do momento em que houver a comprovação da existência de fabricação, em território nacional, de compressores para equipamentos com capacidade de refrigeração igual ou superior a 18.000 BTU/h, desde que possuam níveis compatíveis de eficiência energética aos equipamentos importados de mesma categoria.

§ 4º A comprovação da eficiência energética dos motocompressores referidos no § 3º deste artigo deverá ser aferida por meio de laudo técnico emitido por laboratório credenciado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - INMETRO, podendo essa comprovação ser exigida somente após o decurso do ano-calendário subsequente ao de emissão do laudo técnico.

Art. 3º Todas as etapas do Processo Produtivo Básico descritas nos Anexos I, II e III deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, com exceção das etapas IX, X e XII do Anexo I, das etapas VIII e X do Anexo II, bem como as etapas correspondentes VII, VIII e X do Anexo III, que poderão ser realizadas em outras regiões do País.

Art. 4º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, exceto as atividades constantes das etapas XX, XXI e XXII do Anexo I, bem como as etapas correspondentes XV e XVI do Anexo II e etapas XIV, XV e XVI do Anexo III, que não poderão ser terceirizadas.

Art. 5º A pontuação indicada em cada etapa produtiva dos Anexos I, II e III será a pontuação máxima atingível pela empresa na referida etapa.

§ 1º A pontuação atingida em cada etapa produtiva será determinada pelo número de realizações desta etapa em relação ao número total da produção ou em relação ao número desta etapa produtiva realizada na produção total, o que for maior.

§ 2º As etapas realizadas devem ser aplicáveis e compatíveis com a produção incentivada.

§ 3º Atendidos os requisitos estabelecidos nos Processos Produtivos Básicos, elaborados por metodologia de pontuação ou não, consideram-se atendidas as etapas produtivas respectivas.

Art. 6º A comprovação do cumprimento do Processo Produtivo Básico será feita considerando os termos vigentes no momento da ocorrência da fabricação do produto.

Parágrafo único. No ano-calendário de transição para um Processo Produtivo Básico que estabeleça metas de pontuação, as etapas produtivas realizadas poderão ser contabilizadas para o cumprimento de qualquer período, pré ou pós-transição, vedada a dupla contagem.

Art. 7º O Investimento em Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação (PD&I) a que se refere a etapa I dos Anexos I, II e III deverá ser realizado na Amazônia Ocidental ou Amapá, mediante aplicação em programa prioritário instituído pelo Comitê das Atividades de Pesquisa e Desenvolvimento na Amazônia (CAPDA), ou mediante a formulação e execução de projetos que objetivem a geração de produtos, suas partes e peças ou processos inovadores, bem como o desenho industrial de novos produtos, em conformidade ao disposto no art. 2º do Decreto nº 5.798, de 7 de junho de 2006.

§ 1º Para os fins desta Portaria, a Amazônia Ocidental é constituída pela área abrangida pelos Estados do Amazonas, Acre, Rondônia e Roraima, conforme estabelecido no Decreto-Lei nº 291, de 28 de fevereiro de 1967.

§ 2º Excepcionalmente para o ano de 2023, em relação ao investimento em PD&I a que se refere o caput deste artigo, para cada 1% (um por cento) investido equivalerá a 3 (três) pontos, limitando a um máximo de 9 (nove) pontos.

§ 3º O investimento em PD&I a que se refere o caput deste artigo deverá ser calculado sobre o faturamento bruto no mercado interno, decorrente da comercialização, com fruição do benefício fiscal, dos produtos a que se refere esta Portaria, deduzidos os tributos incidentes nesta operação.

§ 4º Para efeito do disposto no caput deste artigo, serão considerados como aplicação em atividades de PD&I do ano-calendário os dispêndios correspondentes à execução de tais atividades realizadas até 31 de março do ano subsequente.

Art. 8º Esta Portaria não se aplica aos equipamentos condicionadores de ar do tipo VRF ("Variable Refrigerant Flow" ou Volume Variável de Refrigerante), cujas principais características técnicas são, dentre outras:

I - ser desenvolvido especialmente para residências amplas e edifícios comerciais de médio e grande porte;

II - possuir sistema multi-split com apenas uma unidade externa ligada a múltiplas unidades internas operando individualmente por ambiente (podendo chegar a 64 unidades evaporadoras ou mais); e

III - possuir combinação de tecnologia eletrônica com sistemas de controle microprocessados, aliado à combinação de múltiplas unidades internas em um só ciclo de refrigeração.

Art. 9º 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, por meio de portaria conjunta dos Ministérios da Economia e da Ciência, Tecnologia e Inovações.

Art. 10. Ficam revogadas, a partir de 1º de janeiro de 2023, as seguintes Portarias Interministeriais:

- Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 8, de 22.01.2014;
- Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 16, de 18 de janeiro de 2016; e
- Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 20, de 03 de abril de 2017.

Art. 11. Esta Portaria entra em vigor a partir de 1º de janeiro de 2023.

ALEXANDRE MESSA PEIXOTO DA SILVA

Secretário Especial de Produtividade e Competitividade do Ministério da Economia,
Substituto

SERGIO FREITAS DE ALMEIDA

Secretário Executivo do Ministério da Ciência, Tecnologia e Inovações

ANEXO I

CONDICIONADORES DE AR COM MAIS DE UM CORPO (TIPO SPLIT E MULTI-SPLIT), COM UMA OU MAIS EVAPORADORAS INTERLIGADAS A UMA CONDENSADORA

Etapa	Descrição da etapa produtiva	Pontos Totais
I	Investimento adicional em PD&I, valendo 2 pontos para cada 1% investido adicionalmente em PD&I, limitado a um máximo de 6 pontos.	6
II	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) do gabinete (corpo) da unidade evaporadora.	4
III	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) do gabinete (corpo) da unidade condensadora (base, painéis, grades frontais, laterais e traseiras e tampas externas, quando aplicáveis).	4
IV	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) da hélice do ventilador da unidade evaporadora.	1
V	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) da hélice do ventilador da unidade condensadora.	1
VI	Estampagem metálica do gabinete (corpo) da unidade condensadora (base, painéis frontais, laterais, superior e traseiro, quando aplicáveis).	4

VII	Estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade condensadora.	3
VIII	Estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade evaporadora.	4
IX	Fabricação do motor elétrico da unidade condensadora a partir da estampagem de seu estator e rotor, bobinagem e montagem de seus componentes, além da estampagem ou conformação mecânica de suas carcaça e tampas, conforme aplicável.	12
X	Fabricação do motocompressor hermético a partir da fundição ou sinterização, usinagem, retífica, estampagem e tratamento térmico, conforme aplicável, dos seguintes componentes: bloco do cilindro, mancal externo, rolete, palheta (vane), eixo, mancal principal, contrapeso, estator e rotor, além da bobinagem em fios de cobre e/ou de alumínio.	26
XI	Corte, expansão e conformação, conforme o caso, dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração da unidade condensadora.	5
XII	Laminação, furação e teste elétrico da placa de circuito impresso da unidade condensadora.	2
XIII	Montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso principal da unidade evaporadora.	4
XIV	Montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso principal da unidade condensadora.	4
XV	Montagem e soldagem de todos os componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso; montagem das partes elétricas e mecânicas e a integração da placa de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas, na formação do controle remoto.	3
XVI	Corte, decapagem e montagem da fiação elétrica (chicotes).	2
XVII	Corte, decapagem e montagem do cabo de força.	2
XVIII	Impressão de manuais, etiquetas, logomarcas e logotipos.	1
XIX	Fabricação da embalagem (fabricação de caixas, calços e sacos plásticos) das unidades evaporadora/condensadora.	1
XX	Soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração no motocompressor e no trocador de calor da unidade condensadora.	3
XXI	Montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade condensadora e montagem das partes elétricas e mecânicas.	5
XXII	Montagem final, carga de fluido refrigerante e testes finais.	4
	TOTAL	101

ANEXO II

UNIDADE EVAPORADORA

Etapa	Descrição da etapa produtiva	Pontos Totais
I	Investimento adicional em PD&I, valendo 2 pontos para cada 1% investido adicionalmente em PD&I, limitado a um máximo de 6 pontos.	6
II	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) ou estampagem metálica do gabinete (corpo) da unidade evaporadora (base, painéis: frontal, laterais, superior e traseiro, quando aplicáveis).	14
III	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) das peças internas da unidade evaporadora (aleta horizontal de saída do ar, aletas verticais de saída do ar, bandeja de dreno, suporte do quadro elétrico, suporte do motor, quando aplicáveis).	6
IV	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) da hélice radial do ventilador (turbina) da unidade evaporadora.	4
V	Estampagem e tratamento superficial das peças metálicas internas da unidade evaporadora (suporte de fixação/instalação, bandeja de dreno, suporte do quadro elétrico, tampa do quadro elétrico, suporte do motor, quando aplicáveis).	6
VI	Estampagem e corte das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade evaporadora.	18
VII	Montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade evaporadora.	8
VIII	Laminação, furação e teste elétrico da placa de circuito impresso principal da unidade evaporadora.	4
IX	Montagem e soldagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso principal da unidade evaporadora.	4

X	Fabricação do motor elétrico da unidade evaporadora a partir da estampagem de seu estator e rotor, bobinagem e montagem de seus componentes, além da estampagem ou conformação mecânica de suas carcaça e tampas, conforme aplicável.	11
XI	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) do corpo (gabinete frontal e traseiro) do controle remoto.	2
XII	Montagem e soldagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso do controle remoto.	3
XIII	Corte, decapagem e montagem da fiação elétrica (chicotes) ou do cabo de força.	5
XIV	Impressão de manuais, etiquetas, logomarcas e logotipos ou fabricação da embalagem (fabricação de caixas, calços e sacos plásticos) da unidade evaporadora.	5
XV	Montagem das peças elétricas e mecânicas da unidade evaporadora.	3
XVI	Montagem final e testes finais.	1
	TOTAL	100

ANEXO III

UNIDADE CONDENSADORA

Etapa	Descrição da etapa produtiva	Pontos Totais
I	Investimento adicional em PD&I, valendo 2 pontos para cada 1% investido adicionalmente em PD&I, limitado a um máximo de 6 pontos.	6
II	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação plástica (impressão 3D) ou estampagem metálica do gabinete (corpo) da unidade condensadora (base, painéis frontais, laterais, superior e traseiro, quando aplicáveis).	6
III	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) da hélice do ventilador da unidade condensadora.	2
IV	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação plástica (impressão 3D) ou estampagem metálica dos acessórios externos (grades, tampa da válvula, alças, quando aplicáveis) e das peças estruturais internas da unidade condensadora (suporte das válvulas, suporte do quadro elétrico, suporte do motor, divisória, quando aplicáveis).	5
V	Estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade condensadora.	10
VI	Montagem das aletas e montagem e soldagem dos tubos dos trocadores de calor para unidade condensadora.	4
VII	Fabricação do motor elétrico da unidade condensadora a partir da estampagem de seu estator e rotor, bobinagem e montagem de seus componentes, além da estampagem ou conformação mecânica de suas carcaça e tampas, conforme aplicável.	13
VIII	Fabricação do motocompressor hermético a partir da fundição ou sinterização, usinagem, retífica, estampagem e tratamento térmico, conforme aplicável, dos seguintes componentes: bloco do cilindro, mancal externo, rolete, palheta (vane), eixo, mancal principal, contrapeso, estator e rotor, além da bobinagem em fios de cobre e/ou de alumínio.	31
IX	Corte, expansão e conformação, conforme o caso, dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração da unidade condensadora.	5
X	Laminação, furação e teste elétrico da placa de circuito impresso principal da unidade condensadora.	6
XI	Montagem e soldagem dos componentes elétricos e eletrônicos na placa de circuito impresso principal da unidade condensadora.	6
XII	Corte, decapagem e montagem da fiação elétrica (chicotes) ou do cabo de força.	3
XIII	Impressão de manuais, etiquetas, logomarcas e logotipos ou fabricação da embalagem (fabricação de caixas, calços e sacos plásticos) da unidade condensadora.	3
XIV	Soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração no motocompressor e no trocador de calor da unidade condensadora.	2
XV	Montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade condensadora e montagem das partes elétricas e mecânicas.	5
XVI	Montagem final, carga de fluido refrigerante e testes finais.	4
	TOTAL	111

ANEXO IV

METAS DE PONTUAÇÃO

Produto	Cronograma Anual
---------	------------------

	2023	2024	2025	2026	2027 em diante
Split System e Multi-Split System com uma ou mais evaporadoras interligadas a uma condensadora, constante do Anexo I	38,5	42,8	52,2	58,5	60,6
Unidade evaporadora, constante do Anexo II	27,6	30,0	31,2	33,4	34,6
Unidade condensadora, constante do Anexo III	44,0	47,9	52,5	54,1	55,6

ANEXO V

PONTUAÇÕES MÍNIMAS OBRIGATÓRIAS PARA ATENDIMENTO DA ETAPA DE FABRICAÇÃO DO MOTOR ELÉTRICO E DO MOTOCOMPRESSOR, DE VELOCIDADE VARIÁVEL (INVERTER)

Produto	Cronograma Anual				
	2023	2024	2025	2026	2027 em diante
Split System formado por uma unidade condensadora e uma unidade evaporadora, constante do Anexo I					
Somatória mínima das pontuações das etapas IX e X:	4,8	7,4	11,3	12,6	13,9
Pontuação mínima para a etapa IX (motor elétrico)	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4
Pontuação mínima para a etapa X (motocompressor inverter)	0,0	1,3	3,3	3,9	4,6
Unidade condensadora, constante do Anexo III	2023	2024	2025	2026	2027 em diante
Somatória mínima das pontuações das etapas VII e VIII	5,2	8,3	13,0	14,5	16,1
Pontuação mínima para a etapa VII (motor elétrico)	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
Pontuação mínima para a etapa VIII (motocompressor inverter)	0,0	1,6	3,9	4,7	5,4

Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.