

# DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO

Publicado em: 31/12/2025 | Edição: 249 | Seção: 1 | Página: 35

Órgão: Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços/Gabinete do Ministro

## PORTARIA INTERMINISTERIAL MDIC/MCTI Nº 156, DE 30 DE DEZEMBRO DE 2025

Altera o Processo Produtivo Básico 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", industrializados na Zona Franca de Manaus.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS e DA CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, no uso das atribuições que lhes confere o inciso II do parágrafo único do art. 87 da Constituição Federal, 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 nº19687.001899/2025-09, do Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços, resolvem:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico 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, industrializados na Zona Franca de Manaus, passa a ser composto pelas etapas e respectivas pontuações definidas nos Anexos I, II e III desta Portaria Interministerial.

§ 1º 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 (excetuando-se produtos do tipo VRF - Variable Refrigerant Flow), assim como às suas UNIDADES EVAPORADORAS e CONDENSADORAS em separado.

§2º Para cumprimento das obrigações, o fabricante deverá observar utilização:

I - do anexo I, para fabricação dos condicionadores de ar do tipo SPLIT SYSTEM e MULTI-SPLIT SYSTEM;

II - do anexo II, quando da fabricação das UNIDADES EVAPORADORAS; e

III - do anexo III, quando da fabricação das UNIDADES CONDENSADORAS.

Art. 2º Observado o §1º 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, observados os §§ 6º e 7º deste artigo.

§ 2º As pontuações estabelecidas para as etapas de fabricação dos motocompressores (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.

§ 3º A restrição estabelecida no § 2º deste artigo deixará de existir a partir do momento em que houver 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.

§ 5º Em complemento ao estabelecido no § 2º deste artigo, para fins do cômputo da pontuação da etapa de fabricação do motocompressor, ficam excluídos do cálculo, a produção dos equipamentos com capacidade de refrigeração igual ou superior a 18.000 BTU/h.

§ 6º Ainda em relação aos equipamentos com capacidade de refrigeração igual ou superior a 18.000 BTU/h para fins de atingimento das metas de pontuações estabelecidas no Anexo IV desta Portaria, deverá ser considerado no cálculo de cada uma das etapas, excluída a do motocompressor, o total da produção independentemente da capacidade de refrigeração.

§ 7º Até que seja cumprida a condição estabelecida no §3º deste artigo, para os fabricantes que produzem unicamente equipamentos com capacidade de refrigeração igual ou superior a 18.000 BTU/h, as metas de pontuação e a somatória mínima das pontuações serão estabelecidas, respectivamente, pelo Anexos VI e VII desta Portaria.

§ 8º Opcionalmente, a etapa VII do Anexo I poderá valer 6 (seis) pontos, desde que as etapas de extrusão, laminação ou conformação dos tubos lisos e dos tubos ranhurados, utilizados nos trocadores de calor, tenham sido realizadas no País.

Art. 3º Para o ano-calendário de 2024, caso as pontuações mínimas definidas na alínea "b" do inciso I do § 1º do art. 2º (motocompressor de velocidade fixa) e/ou no inciso II do § 1º do art.2º (motocompressor de velocidade variável - inverter), não sejam alcançadas, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual, em relação à obrigação, em unidades produzidas até 31 de dezembro de 2025, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2025.

§ 1º Considerando o exposto no caput deste artigo, para o ano-calendário de 2024, caso a pontuação mínima definida para o somatório das pontuações das etapas IX e X, constante do Anexo V, não seja alcançado, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação à obrigação, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2025, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2025.

§ 2º O estabelecido no caput deste artigo, permitirá que o fabricante, para o ano-calendário de 2024, tenha a meta de pontuação definida no Anexo IV reduzida, em pontos equivalentes à diferença residual a ser cumprida no ano-calendário de 2025.

Art. 4º As regras de compensação previstas no art. 3º aplicam-se também aos anos-calendário subsequentes de 2025, 2026 e 2027 restritas à etapa de fabricação de motocompressor, observados os seguintes limites e prazos:

I - para o ano-calendário de 2025, a diferença residual poderá alcançar até 100 % (cem por cento) da pontuação exigida, devendo ser compensada até 31 de dezembro de 2026, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2026;



II - para o ano-calendário de 2026, a diferença residual não poderá ultrapassar 50 % (cinquenta por cento) da pontuação exigida, devendo ser compensada até 31 de dezembro de 2027, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2027; e

III - para o ano-calendário de 2027, a diferença residual não poderá ultrapassar 20 % (vinte por cento) da pontuação exigida, devendo ser compensada até 31 de dezembro de 2028, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2028;

Art. 5º Para as empresas fabricantes que optaram por produzir SPLIT SYSTEM e MULTI-SPLIT SYSTEM, constantes do Anexo I, excepcionalmente, para o ano-calendário de 2025, e que obtiveram pontuação superior a 3,3 na etapa de fabricação do motocompressor de velocidade variável (inverter), será permitida a utilização de pontos a serem abatidos na etapa relativa à fabricação de motocompressores, no ano de 2026, que serão calculados pela diferença positiva entre a pontuação da meta geral atingida pela empresa, no ano de 2025, e o valor de 42,8 pontos.

Art. 6º Para as empresas fabricantes que optaram por produzir UNIDADE CONDENSADORA, constantes do Anexo III, excepcionalmente, para o ano-calendário de 2025, e que obtiveram pontuação superior a 3,9 na etapa de fabricação do motocompressor de velocidade variável (inverter), será permitida a utilização de pontos a serem abatidos na etapa relativa à fabricação de motocompressores, no ano de 2026, que serão calculados pela diferença positiva entre a pontuação da meta geral atingida pela empresa, no ano de 2025, e o valor de 47,9 pontos.

Art. 7º Para a etapa relativa à fabricação do motor elétrico, exclusivamente para o ano-calendário de 2025, caso as pontuações mínimas definidas na alínea "a" do inciso I do § 1º do art.2º, de 4,8 pontos (referente a aparelhos que utilizem motocompressores com VELOCIDADE FIXA) ou a pontuação de 2,4 pontos constante do Anexo V (referente a aparelhos que utilizem motocompressores com VELOCIDADE VARIÁVEL-INVERTER), não sejam alcançadas, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual, em relação à obrigação, em unidades produzidas, até 31 de dezembro de 2026, sem prejuízo das obrigações definidas para o ano-calendário de 2026.

Art. 8º 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. 9º 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. 10. 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 em cada etapa produtiva, observado o disposto no § 2º deste artigo, será determinada pelo número de realizações desta etapa em relação ao número total em que esta etapa ocorre na produção, considerando o ano-calendário.

§ 2º A pontuação total das etapas II, III e VI do Anexo I, etapas II, III e V do Anexo II, etapas II e IV do Anexo III poderá ser dividida proporcionalmente ao número de peças aplicáveis às etapas, observado o disposto no § 1º deste artigo.

§ 3º As etapas realizadas devem ser aplicáveis e compatíveis com a produção incentivada.

§ 4º Atendidos os requisitos estabelecidos nos Processos Produtivos Básicos, elaborados por metodologia de pontuação ou não, consideram-se atendidas as etapas produtivas respectivas.

§ 5º Excepcionalmente para o ano-calendário de 2024, exclusivamente para a etapa IX do Anexo I e etapa VII do Anexo III, relativas à fabricação do motor elétrico da unidade condensadora, a pontuação total de cada uma dessas etapas será calculada tomando-se como base a soma dos motores elétricos, produzidos em conformidade com as etapas IX do Anexo I e etapa VII do Anexo III, que efetivamente foram incorporados à produção com os que permaneceram em estoque, desde que comprovada com as respectivas notas fiscais, no caso da terceirização a que se refere o art. 9º, observado o disposto no § 6º deste artigo.



§ 6º Os motores elétricos não incorporados à produção que tenham sido considerados no cálculo da meta de pontuação constante do Anexo IV para o ano-calendário de 2024, a que se refere o § 7º deste artigo, deverão ser incorporados à produção no ano de 2025, ficando vedada a dupla contagem.

Art. 11. A comprovação do cumprimento do Processo Produtivo Básico será feita considerando os termos vigentes no momento da ocorrência da fabricação do produto.

Art. 12. 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 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.

§ 3º 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. 13. 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. 14. 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 do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

Art. 15. Ficam revogadas as seguintes portarias:

I - Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 31, de 06 de dezembro de 2023;

II - Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 108, de 24 de abril de 2025; e

III - Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 111, de 05 de maio de 2025.

Art. 16. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

**GERALDO JOSÉ RODRIGUES ALCKMIN FILHO**

Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços

**LUCIANA BARBOSA DE OLIVEIRA SANTOS**

Ministra de Estado da Ciência, Tecnologia e Inovação

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 (base, grades e painéis: frontais, laterais, superiores e traseiros, quando aplicáveis).	4
III	Injeção plástica, moldagem ou outro processo de conformação (impressão 3D) do gabinete (corpo) da unidade condensadora (base, grades e painéis: frontais, laterais, superiores, traseiros 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, grades e painéis: frontais, laterais, superiores e traseiros, quando aplicáveis).	4
VII	Estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e corte, expansão, conformação e soldagem dos tubos dos trocadores de calor da unidade condensadora.	3
VIII	Estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e corte, expansão, conformação e soldagem 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.	4
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; a 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	103

## 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, grades e painéis: frontais, laterais, superiores e traseiros, 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, corte, montagem e soldagem das aletas e corte, expansão, conformação e soldagem 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, grades e painéis: frontais, laterais, superiores e traseiros, 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 corte, expansão, conformação e soldagem 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		
	2024	2025	2026 em diante
Split System e Multi-Split System com uma ou mais evaporadoras interligadas a uma condensadora, constante do Anexo I	42,8	42,8	52,2
Unidade evaporadora, constante do Anexo II	30,0	30,0	31,2
Unidade condensadora, constante do Anexo III	47,9	47,9	52,5

## ANEXO V

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

Produto	Cronograma Anual						
	2024	2025	2026	2027	2028	2029	2030 em diante
Split System e Multi-Split System com uma ou mais evaporadoras interligadas a uma condensadora, constante do Anexo I							
Somatória mínima das pontuações das etapas IX e X:	7,4	7,4	11,3	11,3	12,6	12,6	13,9
Pontuação mínima para a etapa IX (motor elétrico)	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4
Pontuação mínima para a etapa X (motocompressor inverter)	1,3	1,3	3,3	3,3	3,9	3,9	4,6
Unidade condensadora, constante do Anexo III	2024	2025	2026	2027	2028	2029	2030 em diante
Somatória mínima das pontuações das etapas VII e VIII	8,3	8,3	13	13	14,5	14,5	16,1
Pontuação mínima para a etapa VII (motor elétrico)	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
Pontuação mínima para a etapa VIII (motocompressor inverter)	1,6	1,6	3,9	3,9	4,7	4,7	5,4

## ANEXO VI

## METAS DE PONTUAÇÃO PARA EQUIPAMENTOS COM CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 18.000 BTU/H

Produto	Cronograma Anual			
	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	40,2	45,7	50,7	51,5
Unidade condensadora, constante do Anexo III	44,75	44,75	44,75	44,75

## ANEXO VII

## PONTUAÇÕES MÍNIMAS OBRIGATÓRIAS PARA ATENDIMENTO DA ETAPA DE FABRICAÇÃO DO MOTOCOMPRESSOR DE VELOCIDADE VARIÁVEL (INVERTER) E DO MOTOR ELÉTRICO PARA EQUIPAMENTOS COM CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 18.000 BTU/H

Produto	Pontuação mínima
Split System e Multi-Split System com uma ou mais evaporadoras interligadas a uma condensadora, constante do Anexo I	
Somatória mínima das pontuações das etapas IX e X:	4,8
Pontuação mínima para a etapa IX (motor elétrico)	4,8
Pontuação mínima para a etapa X (motocompressor inverter)	0,0

Unidade condensadora, constante do Anexo III	
Somatória mínima das pontuações das etapas VII e VIII	5,2
Pontuação mínima para a etapa VII (motor elétrico)	5,2
Pontuação mínima para a etapa VIII (motocompressor inverter)	0,0

Este conteúdo não substitui o publicado na versão certificada.

