



**MINISTÉRIO DA ECONOMIA
SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO DA INDÚSTRIA, COMÉRCIO, SERVIÇOS E
INOVAÇÃO**

CONSULTA PÚBLICA Nº 28- SEI, 26 DE MAIO DE 2021

O Secretário de Desenvolvimento da Indústria, Comércio, Serviços e Inovação da Secretaria Especial de Produtividade, Emprego e Competitividade do Ministério da Economia, de acordo com os artigos 8º e 9º da Portaria Interministerial SEPEC-ME/MCTIC nº 32, de 15 de julho de 2019, torna pública a proposta de **fixação** do Processo Produtivo Básico – PPB para "UNIDADE DE AQUISIÇÃO E CONTROLE, REGULADOR DE TENSÃO E REGULADOR DE VELOCIDADE, COMBINADOS OU NÃO ENTRE SI, DE MÁQUINAS ROTATIVAS, BASEADOS EM TÉCNICA DIGITAL”.

O texto completo está disponível no sítio da Secretária de Desenvolvimento da Indústria, Comércio, Serviços e Inovação, no endereço:

<https://www.gov.br/produktividade-e-comercio-exterior/pt-br/assuntos/competitividade-industrial/processo-produtivo-basico-ppb/consultas-publicas-de-ppb-1/consultas-publicas-de-ppb-2021>

As manifestações deverão ser encaminhadas no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data de publicação desta Consulta no Diário Oficial da União, a todos os seguintes e-mails: cgel.ppb@economia.gov.br, cgct.ppb@mctic.gov.br e cgpri@sufama.gov.br.

JORGE LUIZ DE LIMA

Secretário de Desenvolvimento da Indústria, Comércio, Serviços e Inovação

ANEXO

PROPOSTA Nº 031/20 – FIXAÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA UNIDADE DE AQUISIÇÃO E CONTROLE, REGULADOR DE TENSÃO E REGULADOR DE VELOCIDADE, COMBINADOS OU NÃO ENTRE SI, DE MÁQUINAS ROTATIVAS, BASEADOS EM TÉCNICA DIGITAL.

OBS.: A consulta está em forma de Portaria na versão da Lei de Informática, mas também vale para a versão da Zona Franca de Manaus.

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para o produto "UNIDADE DE AQUISIÇÃO E CONTROLE, REGULADOR DE TENSÃO E REGULADOR DE VELOCIDADE, COMBINADOS OU NÃO ENTRE SI, DE MÁQUINAS ROTATIVAS, BASEADOS EM TÉCNICA DIGITAL", industrializado no País, passa a ser composto pelas etapas e respectivas pontuações relacionadas na tabela constante do Anexo desta Portaria Interministerial.

§ 1º Os pontos totais serão atribuídos a cada etapa de produção realizada, de acordo com o disposto no Anexo, sendo que a empresa deverá acumular a pontuação mínima de 51 pontos por ano-calendário.

§ 2º O projeto de desenvolvimento a que se refere a etapa I do Anexo só será pontuado para os produtos que atendam às especificações, normas e padrões adotados pela legislação brasileira e cujas especificações, projetos e desenvolvimentos tenham sido realizados no País, por técnicos de comprovado conhecimento em tais atividades, residentes e domiciliados no Brasil e atendam às Portarias específicas do Ministério da Ciência, Tecnologia e Inovações - MCTI.

Art. 2º O investimento em Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação Adicional (PD&IA) ao exigido pela legislação a que se refere a etapa II do Anexo deverá ser aplicado em programas e projetos de interesse nacional nas áreas de tecnologias da informação e comunicação considerados prioritários pelo Comitê da Área de Tecnologia da Informação – CATI.

§ 1º O investimento a que se refere o **caput** deste artigo deverá ser calculado sobre o faturamento bruto incentivado no mercado interno, decorrente da comercialização, dos produtos a que se refere esta Portaria, nos termos dos §§ 1º e 2º do art. 9º do Decreto nº 10.356, de 20 de maio de 2020.

§ 2º A comprovação do investimento em PD&IA deverá ser apresentada de forma discriminada junto com o relatório descritivo referente à obrigação estabelecida na Lei nº 8.248, de 23 de outubro de 1991.

§ 3º Para efeito do disposto no **caput** deste artigo, serão considerados como aplicação em atividades de PD&IA do ano-calendário os dispêndios correspondentes à execução de tais atividades realizados até 31 de março do ano subsequente.

Art. 3º Entende-se por módulo, citado nas etapas III, XI, XII, XIII, XVII, XX, XXII, XXIII e XXIV do Anexo, uma placa de circuito impresso montada ou o conjunto destas encapsuladas em um único invólucro.

Art. 4º O módulo principal, citado nas etapas X, XII e XVII do Anexo, é o módulo responsável pelo processamento das lógicas de controle e operação do sistema, sendo todos os demais módulos ou placas de circuito impresso intitulados como secundários.

Art. 5º O teste automatizado de funcionamento contínuo do módulo, especificado ao etapa XXII do Anexo, consiste na variação de estado e valores das entradas e saídas de dados digitais e analógicos, conforme sequência pré-programada e com repetições cíclicas, sendo essencial a supervisão e identificação de possível inconsistência do resultado esperado.

Art. 6º O painel citado nas etapas XXIV e XXV do Anexo é a integração do conjunto de módulos eletrônicos e seus acessórios necessários para execução integral de todas as funcionalidades do sistema.

Art. 7º 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. 8º Esta portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ANEXO

Etapas	Descrição das etapas produtivas	PONTUAÇÃO
I	Projeto e desenvolvimento no país - Portaria MCT nº 950, de 12 de dezembro de 2006, ou Portaria MCTI nº 1.309, de 19 de dezembro de 2013, ou Portaria MCTIC nº 356, de 19 de janeiro de 2018, ou Portaria MCTIC nº 3.303, de 25 de junho de 2018.	6
II	Investimento adicional em PD&I, valendo 2 pontos para cada 1% investido adicionalmente em PD&I, limitado a um máximo de 6 pontos.	6
III	Desenvolvimento do software embarcado de baixo nível (<i>firmware</i>) da placa de circuito impresso responsável pelo processamento central do módulo ou placa secundária de entrada e saída de dados digitais ou	5

	analógicos.	
IV	Desenvolvimento de ferramentas de <i>software</i> para programação da interface Homem Máquina.	5
V	Desenvolvimento do programa aplicativo para operação pela interface Homem Máquina.	4
VI	Desenvolvimento das ferramentas de software para programação do processamento central do sistema.	5
VII	Desenvolvimento dos aplicativos lógicos de controle e operação do sistema.	4
VIII	Injeção, moldagem, impressão 3D, ou outro processo de conformação plástica ou corte, dobra, estampagem ou outro processo de conformação metálica do corpo e tampas do gabinete.	9
IX	Corte dos <i>wafers</i> , encapsulamento e teste dos Processadores Principais (CPU).	22
X	Furação, transferência de imagem, corrosão, acabamento mecânico e teste elétrico das placas de circuito impresso com função de processamento central do módulo principal ou com função de processamento de entrada e saída de dados.	5
XI	Furação, transferência de imagem, corrosão, acabamento mecânico e teste elétrico das placas de circuito impresso dos módulos de aquisição de dados digitais ou analógicos.	6
XII	Montagem e soldagem de todos os componentes da placa que implemente as funções de processamento central do módulo principal.	4
XIII	Montagem e soldagem de todos os componentes da placa que implemente as funções de processamento central dos módulos secundários.	3
XIV	Montagem e soldagem de todos os componentes das placas de entrada e saída de dados digitais.	3
XV	Montagem e soldagem de todos os componentes das placas de entrada e saída de dados analógicos.	5
XVI	Montagem e soldagem de todos os componentes das placas que implementem a função de interface Homem Máquina.	4
XVII	Montagem e soldagem de todos os componentes das demais placas que implementem a função de interface de comunicação, quando não integradas ao módulo principal.	4
XVIII	Montagem e soldagem de todos os componentes nas placas que implementem a função de fonte de alimentação.	4
XIX	Corte, decapagem, crimpagem ou soldagem dos cabos.	2
XX	Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do módulo.	6

XXI	Execução do processo de calibração das placas de entrada e saída de dados analógicos.	2
XXII	Teste automatizado de funcionamento contínuo dos módulos secundários.	8
XXIII	Ensaio de ciclo térmico de 20°C a 50°C para os módulos montados.	2
XXIV	Integração dos módulos eletrônicos (principal e secundários) e acessórios das partes elétricas e mecânicas na formação do painel (produto final).	6
XXV	Testes do painel.	2
	TOTAL	132
	META	51