

**CONSULTA PÚBLICA - PORTARIA INOVAR-AUTO**

FINALIDADE
<p>O Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços, por meio da Secretaria de Desenvolvimento e Competitividade Industrial, realiza consulta pública com a finalidade de obter manifestação da sociedade em geral a respeito de propostas de alterações das Portarias MDIC nº 113, de 2013 e nº 257, de 2014, que preveem regulamentação complementar ao Programa Inovar-Auto.</p> <p>O Programa foi instituído pela Lei nº 12.715, de 17 de setembro de 2012. O Programa possui como objetivo apoiar o desenvolvimento tecnológico, a inovação, a segurança, a proteção ao meio ambiente, a eficiência energética e a qualidade dos automóveis, caminhões, ônibus e autopeças produzidos no País. Tendo em vista a necessidade de tornar mais claro o entendimento dos compromissos assumidos pelas empresas habilitadas, faz-se necessária a realização de reformas nas mencionadas Portarias.</p>

OBJETO	
TEMAS	OBJETOS DE ALTERAÇÃO
INSUMOS ESTRATÉGICOS	<p>Alteração do Art. 1º da Portaria MDIC nº 257, de 2014, que apresenta conceito de Insumos Estratégicos. A proposta de alteração tem por objetivo incluir parágrafo único com a redação: <b><i>"Incluem-se na classificação de insumos estratégicos os fluidos adicionados aos veículos de que trata o caput, exceto os combustíveis."</i></b></p>
PARCELA DEDUTÍVEL	<p>Proposta de inclusão, na Portaria MDIC nº 257, de 2014, de art. 7º-A que possui como objetivo tornar clara a possibilidade de proporcionalização de parcela dedutível nos casos de empresas que produzam automóveis/comerciais leves e caminhões/chassis com motor em um mesmo estabelecimento: <b><i>"Na hipótese do mesmo estabelecimento da empresa habilitada produzir automóveis/comerciais leves e caminhões/chassis com motor, o valor da parcela dedutível informado pelo fornecedor de insumos estratégicos e ferramentaria comuns a ambos os produtos, poderá, a critério da empresa habilitada, ser proporcionalizado de acordo com o valor de aquisições informado pela empresa habilitada desses fornecedores comuns, observando-se a destinação desses insumos entre automóveis/comerciais leves e caminhões/chassis com motor. A empresa habilitada deverá manter registro mensal que permita a verificação da proporção."</i></b></p>
PRODUÇÃO PRÓPRIA	<p>Proposta de inclusão, na Portaria MDIC nº 257, de 2014, de art. 8º-A que possui como objetivo de definir o conceito de produção própria: <b><i>"Considera-se produção própria, para efeito de apropriação do crédito presumido pelo CPC-16 ou pela transferência, a fabricação em qualquer estabelecimento da empresa habilitada, de parte, peça ou componente de veículo constante no anexo I do Decreto Federal nº 7.819/2012, que além de se destinar à produção interna do veículo, possa ser disponibilizada da forma como produzida para o mercado de reposição."</i></b></p> <p>Proposta de inclusão, na Portaria MDIC nº 257, de 2014, de art. 8º-B com a redação: <b><i>"Na hipótese de produção de partes, peças e componentes, quando a empresa habilitada optar pela apuração do crédito presumido diretamente pela entrada dos insumos estratégicos, seja no estabelecimento produtos dos componentes ou no estabelecimento produtos dos veículos, deverá proceder, após o recebimento das declarações de parcelas dedutíveis dos fornecedores, ao estorno do crédito presumido na mesma proporção das saídas dos componentes produzidos para o mercado de reposição no mês anterior."</i></b></p> <p><b><i>Parágrafo Único. Caso a empresa opte pela tomada do crédito</i></b></p>

	<i>presumido pelo CPC-16 ou pela Nota Fiscal de transferência, o respectivo crédito presumido será calculado apenas pelos montantes transferidos para a produção de veículos."</i>
REGISTROS MENSAIS	Alteração dos Anexos I e II da Portaria nº 257, de 2014, acrescentando a observação (4) na coluna "Valor Total das Notas Fiscais" do Anexo I e na coluna "Valor da Operação" do Anexo II, com a legenda: <b>"(4) Valor da Nota Fiscal excluído o IPI, se houver."</b>
ATIVIDADES FABRIS E DE INFRAESTRUTURA DE ENGENHARIA	Alteração do Anexo VI da Portaria MDIC nº 113, de 2013. A proposta de alteração tem por objetivo apresentar conceito e requisito de atendimento das atividades fabris e de infraestrutura de engenharia relacionadas no Anexo III do Decreto nº 7.819, de 2012. <b>Redação proposta encontra-se anexa a esta consulta pública.</b>

#### PERÍODO DE REALIZAÇÃO DA CONSULTA PÚBLICA

De 27/09/2016 a 07/10/2016

#### METODOLOGIA

- Publicação dos temas e propostas objeto de consulta no site institucional do MDIC (<http://www.mdic.gov.br/competitividade-industrial/innovar-auto/consulta-publica-inovar-auto>);
- Abertura de prazo para envio de manifestação dos interessados (de 27/09/16 a **07/10/2016**); **Prazo prorrogado até 14/10/2016.**
- Envio de comunicação circular às entidades representativas do setor automotivo sobre a publicação da referida consulta pública (em 27/09/2016);
- As manifestações dos interessados deverão ser enviadas para o e-mail institucional do MDIC ([innovarauto@mdic.gov.br](mailto:innovarauto@mdic.gov.br)). As manifestações deverão ser encaminhadas com a devida identificação do interessado tais como: nome, entidade, e-mail e telefone de contato;
- A análise das manifestações será realizada pela Secretaria de Desenvolvimento e Competitividade Industrial durante o período vigente da consulta pública;
- Publicação de comunicação geral sobre a avaliação das sugestões apresentadas na referida consulta pública.

## ANEXO

Termos e condições da realização, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, de atividades fabris e de atividades de infraestrutura de engenharia relacionadas no Anexo III, do Decreto nº 7.819, de 2012.

**1. Estampagem:** compreende o processo de transferir formas geométricas complexas, características de peças externas, internas e estruturais de uma carroceria, cabine ou monobloco veicular, a chapas metálicas planas, por meio de ferramentais de estampagem acionados por prensas.

Considera-se que a empresa habilitada cumpre esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da estampagem dos painéis listados em cada um dos 3 (três) conjuntos das principais peças.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Para-lama LD
	Para-lama LE
	Painel externo da porta dianteira LD
	Painel externo da porta dianteira LE
	Painel externo da porta traseira LD
	Painel externo da porta traseira LE
	Painel externo cofre
	Painel externo tampa traseira
	Painel do teto
Principais painéis internos	Painel lateral interno LD
	Painel lateral interno LE
	Painel interno da porta dianteira LD
	Painel interno da porta dianteira LE
	Painel interno da porta traseira LD
	Painel interno da porta traseira LE
	Painel interno cofre
	Painel interno da tampa traseira
	Painel corta fogo
	Painel assoalho dianteiro
	Painel assoalho intermediário
	Painel assoalho traseiro
Principais painéis estruturais	Longarina dianteira LD
	Longarina dianteira LE
	Longarina intermediária LD
	Longarina intermediária LE
	Longarina traseira LD
	Longarina traseira LE
	Painel dianteiro
	Painel dianteiro lateral LD
	Painel dianteiro lateral LE
	Coluna A LD
	Coluna A LE

	Coluna B LD
	Coluna B LE
	Coluna C LD
	Coluna C LE
	Travessas diversas
	Suportes diversos
	Reforços diversos

b) caminhões:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
Principais painéis internos	Painel assoalho principal
	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
Principais painéis estruturais	Painel "corta fogo"
	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

**2. Soldagem:** compreende o processo de união térmica de partes metálicas ou não metálicas (estampadas ou não) que compõem a carroceria, cabine, monobloco e chassis, assegurando na junta soldada as propriedades físico-químicas e metalúrgicas. Devido à contínua atualização tecnológica, em adição ao processo de solda, inclui-se nesta etapa fabril os processos de união com adesivo estrutural, rebites, e outras onde o objetivo seja de unir peças.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, pelo menos 50% da soldagem do total dos subconjuntos contidos nos 3 (três) conjuntos de atividades.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel do teto
Principais painéis internos	Painel lateral interno LD

	Painel lateral interno LE
	Painel interno da porta dianteira LD
	Painel interno da porta dianteira LE
	Painel interno da porta traseira LD
	Painel interno da porta traseira LE
	Painel interno cofre
	Painel interno da tampa traseira
	Painel corta fogo
	Painel assoalho dianteiro
	Painel assoalho intermediário
	Painel assoalho traseiro
Principais painéis estruturais	Longarina dianteira LD
	Longarina dianteira LE
	Longarina intermediária LD
	Longarina intermediária LE
	Longarina traseira LD
	Longarina traseira LE
	Painel dianteiro
	Painel dianteiro lateral LD
	Painel dianteiro lateral LE
	Coluna A LD
	Coluna A LE
	Coluna B LD
	Coluna B LE
	Coluna C LD
	Coluna C LE
	Travessas diversas
	Suportes diversos
Reforços diversos	

b) caminhões:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
Principais painéis internos	Painel assoalho principal
	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
Principais painéis estruturais	Painel corta fogo
	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE

	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

c) chassis com motor:

Conjunto de painéis	Principais painéis
Principais painéis estruturais	Módulo frontal
	Módulo eixo dianteiro
	Módulo central
	Módulo eixo traseiro
	Módulo traseiro
	Longarinas
	Travessas
	Terminal LD / Suporte de mola
	Terminal LE / Suporte de mola
	Suporte barra de torção LD
	Suporte barra de torção LE
	Suporte de mola
	Travessa do amortecedor

**3. Tratamento anticorrosivo e pintura:** compreende o tratamento das partes metálicas de carrocerias, cabines, chassi ou monoblocos através de eletrodeposição (eletroforese), aplicação de *primers*, fundos (base) e verniz ou processo similar. Nesta etapa considera-se, também, o processo de aplicação de selantes, vedações, revestimentos anti-batida de pedras, entre outros.

Para chassis com motor, ao final desta etapa deve ser possível identificar características específicas de que os componentes/subconjuntos/conjuntos foram submetidos aos processos cabíveis de tratamento anticorrosivo e outros específicos que as montadoras julguem necessários nesta etapa fabril.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente ou por intermédio de terceiros, tratamento anticorrosivo e pintura em, pelo menos, 50% dos principais painéis externos, internos e estruturais de carroceria, cabine, monobloco e chassis, bem como aplicação de selantes, vedações e anti-pedra na carroceria, cabines, chassis ou monoblocos.

a) automóveis e comerciais leves:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Para-lama LD
	Para-lama LE
	Painel externo da porta dianteira LD
	Painel externo da porta dianteira LE
	Painel externo da porta traseira LD
	Painel externo da porta traseira LE
	Painel externo cofre
	Painel externo tampa traseira

	Painel do teto
Principais painéis internos	Painel lateral interno LD
	Painel lateral interno LE
	Painel interno da porta dianteira LD
	Painel interno da porta dianteira LE
	Painel interno da porta traseira LD
	Painel interno da porta traseira LE
	Painel interno cofre
	Painel interno da tampa traseira
	Painel corta fogo
	Painel assoalho dianteiro
	Painel assoalho intermediário
	Painel assoalho traseiro
	Principais painéis estruturais
Longarina dianteira LE	
Longarina intermediária LD	
Longarina intermediária LE	
Longarina traseira LD	
Longarina traseira LE	
Painel dianteiro	
Painel dianteiro lateral LD	
Painel dianteiro lateral LE	
Coluna A LD	
Coluna A LE	
Coluna B LD	
Coluna B LE	
Coluna C LD	
Coluna C LE	
Travessas diversas	
Suportes diversos	
Reforços diversos	

b) caminhões:

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
Principais painéis internos	Painel assoalho principal
	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
Principais painéis estruturais	Painel interno da porta LE
	Painel corta fogo
	Coluna A / Quadro do para-brisa

	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

c) chassis com motor:

Conjunto de painéis	Principais painéis
Principais painéis estruturais	Módulo frontal
	Módulo eixo dianteiro
	Módulo central
	Módulo eixo traseiro
	Módulo traseiro
	Longarinas
	Travessas
	Terminal LD / Suporte de mola
	Terminal LE / Suporte de mola
	Suporte barra de torção LD
	Suporte barra de torção LE
	Suporte de mola
	Travessa do amortecedor

**4. Injeção de plástico:** Compreende o processo de fabricação de peças plásticas pela injeção e/ou fusão de material polimérico, dentro de um molde projetado de acordo com especificações de engenharia. Nesta etapa incluem-se outros processos similares como sopro, moldagem, entre outros.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando estiver executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a injeção ou produção dos principais componentes plásticos (poliméricos).

a) automóveis e comerciais leves:

Principais componentes	Requisito
Para-choque dianteiro	Injeção ou produção de, pelo menos 50% dos principais componentes.
Para-choque traseiro	
Painel de instrumentos	
Painel de acabamento das portas	
Tanque de combustível	
Caixa de roda interno	
Acabamento coluna A	
Acabamento coluna B	
Acabamento Coluna C	
Porta-luvas	

b) caminhões:

Principais componentes	Requisito
Painel de acabamento traseiro	Injeção ou produção de, pelo menos 80% dos principais componentes.
Painel de acabamento das portas LD	

Painel de acabamento das portas LE	
Painel de instrumentos	
Painel de acabamento lateral LD	
Painel de acabamento lateral LE	
Console	
Porta-luvas	

c) chassis com motor:

Principais componentes	Requisito
Dutos de passagem de chicotes	Injeção ou produção de, pelo menos 80% dos principais componentes.
Dutos de passagem de tubos	
Isolações acústicas dos chassis	
Peças do radiador	
Defletor de ar	
Carcaça do filtro de ar	

**5. Fabricação de motor:** Para as empresas habilitadas que atendam aos requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 3 de outubro de 2012, e aquelas que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 23 de agosto de 1999, esta atividade compreende a montagem e/ou integração de motores veiculares a combustão (incluindo todos os combustíveis), as inspeções correspondentes, a integração dos mesmos e os testes de conformidade.

Para as demais empresas habilitadas, esta atividade compreende a fabricação (transformação de matéria prima por meio de processos tais como: fundição, usinagem, forjamento, entre outros), montagem de componentes/acessórios e integração dos motores veiculares a combustão (incluindo todos os combustíveis) nos veículos, as inspeções correspondentes, e os testes de conformidade.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, os processos abaixo relacionados nos percentuais descritos:

	Principais componentes	Empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012	Empresas habilitadas que usufruem dos benefícios previstos pela Lei nº 9.826, de 1999	Demais empresas habilitadas
Componentes básicos do motor	Bloco	Não aplicável	Não aplicável	Pelo menos 50%
	Cabeçote			
	Virabrequim			
	Carter			
	Biela	Não aplicável	Não aplicável	Pelo menos

	Pistão			50%
	Camisa			
	Anéis			
	Válvulas			
	Comando de válvulas			
	Bomba de óleo			
	Carcaça do volante			
	Volante			
	Bomba d'água			
Componentes de montagem	Motor de partida	Pelo menos 50%	Pelo menos 70%	Pelo menos 80%
	Dutos de admissão			
	Dutos de exaustão			
	Alternador			
	Correias			
	Chicotes			
	Compressor de ar			
Testes funcionais	Testes funcionais do conjunto e sistemas do motor, de forma individualizada ou em conjunto, com uso de equipamentos diversos e/ou dinamômetros	SIM	SIM	SIM
Integração ao veículo	Radiador	SIM	SIM	SIM
	Filtros de ar			
	Coxins de instalação			
	Suportes do motor			
	Embreagem			
	Transmissão			
	Escapamento			
	Central eletrônica			

**6. Fabricação de caixa de câmbio e transmissão:** Para as empresas habilitadas que atendam aos requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto

nº 7.819, de 3 de outubro de 2012, esta atividade compreende a montagem e/ou integração dos componentes das caixas de câmbio e transmissões manuais, as inspeções correspondentes, a montagem dos mesmos e todos os testes de conformidade.

Para as demais empresas habilitadas, esta atividade compreende a fabricação, montagem e integração dos componentes das caixas de câmbio e transmissões manuais, as inspeções correspondentes, a montagem dos mesmos e todos os testes de conformidade.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, os processos abaixo relacionados nos percentuais descritos:

	Principais componentes	Empresas habilitadas que atendem os requisitos previstos no art. 12, § 5º, inciso III, do Decreto nº 7.819, de 2012	Demais empresas habilitadas
Caixa	Carcaça	Não aplicável	Pelo menos 50%
	Eixo primário		
	Eixo secundário		
	Engrenagens		
Diferencial	Carcaça	Não aplicável	Pelo menos 50%
	Eixo diferencial		
	Conjunto coroa-pinhão		
Integração e Testes funcionais	Integração Caixa + Diferencial	SIM	SIM
	Testes funcionais em bancada		
Integração ao veículo	Coxim	Pelo menos 50%	Pelo menos 50%
	Cabos		
	Embreagem		
	Chicotes		

**7. Montagem de sistemas de direção e suspensão:** Compreende a montagem e/ou integração do sistema de direção e da suspensão dianteira e traseira, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes dos sistemas de direção e suspensão (dianteira e traseira).

Principais componentes	Requisito
Coluna de direção	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Caixa de direção	
Barra estabilizadora	
Braço de articulação dianteira	
Molas	
Amortecedores	
Pedaleiras	
Volante	

**8. Montagem de sistema elétrico:** Compreende a montagem e/ou integração dos componentes e/ou do sistema elétrico no veículo, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes e/ou o sistema elétrico.

Principais componentes	Requisito
Chicotes elétricos	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Caixa de fusível	
Baterias	
Motores elétricos	
Módulos	

**9. Montagem de sistemas de freio e eixos:** Compreende a montagem e/ou integração dos sistemas de freio e eixos no veículo, assim como da garantia dos seus testes de conformidade e desempenho.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem e/ou integração dos principais componentes do sistema de freio e eixos.

	Principais componentes	Requisito
Freio	Disco	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Pastilhas	
	Tambor	
	Cilindros	
Eixo	Cardan/Eixos	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Semi-eixos	
	Junta homocinética	
	Rolamentos	

**10. Produção de monobloco ou montagem de chassis:** Compreende a integração de peças, componentes, subconjuntos e conjuntos que compõem o monobloco ou chassis, de acordo com as especificações de engenharia.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, as principais montagens para produção de monobloco e montagem de chassis.

	Principais montagens	Requisito
Produção de monobloco	Montagem de assoalhos	Execução de 100% das principais montagens.
	Fechamento de lateral LD	
	Fechamento de lateral LE	
	Fechamento do teto	
Montagem de chassis	Longarinas LD	Execução de 100% das principais montagens.
	Longarinas LE	
	Travessas	
	Suporte do motor	

**11. Montagem, revisão final e ensaios compatíveis:** Compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos ao veículo ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade final, assim como os testes de verificação de final de linha, tais como túnel de luz, testes de vedação, testes no rolo, entre outros.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração ao veículo dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos do processo de montagem, assim como a realização dos devidos testes de verificação final, certificação técnica ao longo dos processos produtivos e ensaios compatíveis.

a) automóveis, comerciais leves e caminhões

	Principais componentes, verificações e ensaios	Requisito
Montagem final	Retrovisores	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Bancos dianteiros	
	Bancos traseiros	
	Lanternas / Faróis	
	Estepes	
	Tapetes / Carpetes	
Revisão final	Torque de aperto em geral	Execução de 100% das principais atividades de verificação.
	Verificação de fiação elétrica	
	Verificação de tubulação geral	
	Verificação de instrumentos	
	Alinhamento / Balanceamento	
	Verificação de componentes do motor	
Ensaio compatíveis	Rolagem	Execução de 100% dos principais ensaios compatíveis
	Frenagem	
	Funcionamento dos instrumentos	
	Qualidade de pintura	
	Estanqueidade	
	Funcionamento do motor	

b) chassis com motor:

	Principais componentes, verificações e ensaios	Requisito
--	--	-----------

Montagem final	Fiação elétrica	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
	Tubulação	
	Suportes em geral	
	Mangueiras	
Revisão final	Torque de aperto em geral	Execução de 100% das principais atividades de verificação.
	Verificação de fiação elétrica	
	Verificação de tubulação geral	
	Verificação de instrumentos	
	Alinhamento / Balanceamento	
	Verificação de componentes do motor	
Ensaio compatíveis	Rolagem	Execução de 100% dos principais ensaios compatíveis
	Frenagem	
	Funcionamento dos instrumentos	
	Estanqueidade	
	Funcionamento do motor	

**12. Infraestrutura própria de laboratórios para desenvolvimento e teste de produtos:** Compreende a existência de infraestrutura própria de laboratórios para desenvolvimento e teste de produtos, tais como dinamômetros, laboratórios de metrologia, de materiais metálicos, de materiais poliméricos, de componentes químicos e de emissões.

Considera-se que a empresa cumpriu esta atividade quando a infraestrutura própria de laboratórios é usada na fase de desenvolvimento de todos os protótipos, com o objetivo de testar novos conceitos, garantir a segurança dos ocupantes e o cumprimento das especificações de engenharia. Em fase de produção em série, os testes realizados em laboratórios e equipamentos devem ser baseados em amostras, cujo universo deve englobar todos os veículos produzidos, para certificação da produção.

**13. Montagem de chassis e de carrocerias:** Compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos aos chassis e carrocerias/cabines ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade, assim como de todos os testes de verificação final e de conformidade técnica ao longo dos processos produtivos.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem de chassis e de carrocerias/cabines.

Principais componentes	Requisito
Cabine	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Conjunto motor e câmbio	
Eixo dianteiro	
Eixo traseiro	
Suspensão dianteira	
Suspensão traseira	
Longarinas	

Travessas dianteiras	
Travessas traseiras	
Suporte do amortecedor dianteiro	
Suporte do amortecedor traseiro	
Suporte da suspensão dianteira	
Suporte da suspensão traseira	
Suporte da suspensão da cabine	
Suporte da quinta roda	
Chicote elétrico	

**14. Montagem final de cabines ou carrocerias, com instalação de itens, inclusive acústicos e térmicos, de forração e de acabamento:** Compreende a integração de peças, componentes, subconjuntos e conjuntos que compõem a cabine ou a carroceria, de acordo com especificações de engenharia, inclusive com a instalação de itens acústicos e térmicos, de forração e de acabamento.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem final de cabines ou carrocerias.

Principais componentes	Requisito
Painel de acabamento traseiro	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Painel de acabamento lateral LD	
Painel de acabamento lateral LE	
Painel de acabamento da porta LD	
Painel de acabamento da porta LE	
Painel de acabamento lateral superior LD	
Painel de acabamento lateral superior LE	
Forração / Assoalho	
Cama	
Unidade de direção	
Unidade de climatização	
Para-brisa	
Painel de instrumentos	
Console central	
Armazenamento superior frontal	
Armazenamento inferior traseiro	
Bancos	

**15. Produção de carrocerias preponderantemente através de peças avulsas estampadas regionalmente:** Compreende a produção de carrocerias/cabines preponderantemente integrando e unindo peças, subconjuntos e conjuntos avulsos estampados ou produzidos por diversos meios produtivos e manufaturados no território nacional.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a integração dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos, produzidos de forma avulsa, estampados ou produzidos por outro meio, que compõem a carroceria.

Conjuntos de painéis	Principais painéis
Principais painéis externos	Painel do teto
	Painel lateral externo LD
	Painel lateral externo LE
	Painel lateral externo superior LD
	Painel lateral externo superior LE
	Painel externo da porta LD
	Painel externo da porta LE
	Painel traseiro
	Painel da grade dianteiro
Principais painéis internos	Painel assoalho principal
	Painel assoalho LD
	Painel assoalho LE
	Painel interno da porta LD
	Painel interno da porta LE
Principais painéis estruturais	Painel corta fogo
	Coluna A / Quadro do para-brisa
	Coluna B / Reforço painel lateral LD
	Coluna B / Reforço painel lateral LE
	Reforço painel traseiro
	Reforço teto
	Longarinas / Reforços diversos

**16. Montagem de chassis:** Compreende a integração de peças, subconjuntos e conjuntos aos chassis ao longo dos processos de montagem, de acordo com especificações de engenharia, com as devidas e respectivas inspeções de qualidade, assim como de todos os testes de verificação final e de conformidade técnica ao longo dos processos produtivos.

Considera-se que a empresa habilitada cumpriu esta atividade quando executa, no País, diretamente, ou por intermédio de terceiros, a montagem dos principais componentes, subconjuntos e conjuntos que integram a montagem de chassis.

Principais componentes	Requisito
Conjunto motor e câmbio	Montagem e integração de 100% dos principais componentes.
Eixo dianteiro	
Eixo traseiro	
Suspensão dianteira	
Suspensão traseira	
Longarinas	
Travessas dianteiras	
Travessas traseiras	
Suporte do amortecedor dianteiro	
Suporte do amortecedor traseiro	
Suporte da suspensão dianteira	
Suporte da suspensão traseira	
Suporte da suspensão da cabine	
Chicote elétrico	