



**MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS
SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO INDUSTRIAL, INOVAÇÃO, COMÉRCIO E
SERVIÇOS**

CONSULTA PÚBLICA Nº 16 - SEI, 19 DE MAIO DE 2025

A Secretaria de Desenvolvimento Industrial, Inovação, Comércio e Serviços do Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços, de acordo com os artigos 8º e 9º da Portaria Interministerial MDIC/MCTI Nº 56, de 3 de maio de 2024, torna pública a proposta de **alteração** do Processo Produtivo Básico – PPB de APARELHO ELÉTRICO DE SINALIZAÇÃO DIGITAL, TIPO ESTÁTICO/PORTÁTIL, PARA CONTROLE DE TRÁFEGO DE AUTOMOTORES.

O texto completo está disponível no sítio da Secretaria, no endereço: <https://www.gov.br/mdic/pt-br/assuntos/competitividade-industrial/processo-produtivo-basico-ppb/novo-portal/consultas-publicas>

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@mdic.gov.br, cgia@mcti.gov.br, cgtd@mcti.gov.br e cgpri.ppb@suframa.gov.br.

UALLACE MOREIRA LIMA

Secretário de Desenvolvimento Industrial, Inovação, Comércio e Serviços

ANEXO

PROPOSTA Nº 039/24 – ALTERAÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA APARELHO ELÉTRICO DE SINALIZAÇÃO DIGITAL, TIPO ESTÁTICO/PORTÁTIL, PARA CONTROLE DE TRÁFEGO DE AUTOMOTORES ESTABELECIDO PELAS PORTARIAS INTERMINISTERIAIS MDIC/MCTI 118 E 119, DE 23 DE ABRIL DE 2013.

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

Art. 1º O Processo Produtivo Básico do produto APARELHO ELETRÔNICO DE SINALIZAÇÃO DIGITAL, PARA CONTROLE DE TRÁFEGO DE AUTOMOTORES, COM MEDIÇÃO DE VELOCIDADE POR TECNOLOGIA À LASER, DO TIPO "PORTÁTIL/MANUAL, industrializado na Zona Franca de Manaus, passa a ser composto pelas etapas e respectivas pontuações relacionadas na tabela constante do Anexo desta Portaria Interministerial.

§ 1º Entende-se como APARELHO ELETRÔNICO DE SINALIZAÇÃO DIGITAL, PARA CONTROLE DE TRÁFEGO DE AUTOMOTORES, COM MEDIÇÃO DE VELOCIDADE POR TECNOLOGIA À LASER, DO TIPO "PORTÁTIL/MANUAL, os aparelhos de peso não superior a 1,6 Kg, que podem ser operados com ou sem o uso de suporte (tripé).

§ 2º Os pontos totais serão atribuídos a cada etapa de produção realizada, conforme o disposto no Anexo desta Portaria, sendo que a empresa deverá acumular no mínimo 371 (trezentos setenta e um) pontos por ano-calendário.

§ 3º O projeto de desenvolvimento a que se refere a etapa I do Anexo desta Portaria 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 Inovação.

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 desta Portaria deverá ser aplicado, na Amazônia Ocidental ou no Estado do Amapá, em programas e projetos de interesse nacional nas áreas de tecnologias da informação e comunicação considerados prioritários pelo Comitê das Atividades de Pesquisa e Desenvolvimento na Amazônia – CAPDA.

§ 1º O investimento 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, do produto a que se refere esta Portaria, deduzidos os tributos incidentes nesta operação.

§ 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 8.387, de 30 de dezembro 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 realizadas até 31 de março do ano subsequente.

Art. 3º 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. 4º Fica revogada a Portaria Interministerial MDIC/MCTI nº 118, de 23 de abril de 2013.

Art. 5º Esta portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ANEXO

Etapa	Descrição da Etapa Produtiva	Pontuação Total
I	Projeto de 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, ou Portaria MCTI nº 4.514, de 2 de março de 2021.	80
II	Investimento em Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação Adicional (PD&IA), valendo 20 pontos para cada 1% investido adicionalmente em P&D, limitado a um máximo de 60 pontos.	60
III	Desenvolvimento do software embarcado de baixo nível (<i>firmware</i>) da placa de circuito impresso responsável pelo processamento central.	20
IV	Injeção plástica, moldagem e/ou outro processo de conformação (impressão 3D), conforme aplicável, das tampas laterais.	13
V	Moldagem da proteção frontal da câmara, proteção traseira da câmara, tampa da blindagem do escopo, proteção do suporte da bateria e do painel traseiro.	10
VI	Integração dos perfis, rebitagem das pernas, montagem da articulação, montagem do mecanismo de elevação e fixação da plataforma no tripé.	40

VII	Estampagem, usinagem, tratamento de superfície e pintura do suporte de fixação do equipamento no tripé.	9
VIII	Moldagem plástica e/ou outro processo de conformação (impressão 3D), estampagem, usinagem e/ou cortes das partes superior e inferior da maleta de transporte, corte da espuma, colagem da espuma no interior da maleta, fixação das dobradiças, fechaduras e alça e colocação do reforço metálico, quando aplicáveis.	64
IX	Montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso e integração da placa e das partes elétricas e mecânicas montadas em nível básico de componentes do carregador.	190
X	Injeção plástica, moldagem e/ou outro processo de conformação (impressão 3D), estampagem, usinagem e/ou cortes de partes metálicas e montagem, conforme aplicável, do alojamento da bateria e do bloco do gatilho.	110
XI	Furação, transferência de imagem, corrosão, acabamento mecânico e teste elétrico das placas de circuito impresso que implementem a função de processamento central ou da placa principal da CPU (<i>Central Process Unit</i>).	145
XII	Montagem e soldagem, ou processo equivalente, de todos os componentes nas placas que implementem a função de processamento central ou da placa principal da CPU (<i>Central Process Unit</i>).	35
XIII	Montagem e soldagem de todos os componentes na placa de controle e integração com a célula de carga do acumulador elétrico.	24
XIV	Integração das placas de circuito impresso e das partes elétricas e mecânicas na formação do conjunto eletro-óptico-mecânico (captação, leitura e processamento da imagem) em nível básico de componentes.	301
XV	Integração das partes elétricas e mecânicas na formação do produto final.	49
XVI	Testes.	9
TOTAL		1.159
META		371