



III, da Portaria MME Nº 337, de 30 de setembro de 2013, tendo em vista o disposto nos arts. 60 e 63, Decreto nº 5.163, de 30 de julho de 2004, no art. 17 da Portaria MME Nº 132, de 25 de abril de 2013, e o que consta do Processo nº 48500.005556/2010-68, resolve:

Art. 1º Autorizar a empresa EOL Vento Energias Renováveis S.A, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 14.095.008/0001-93, a alterar, por sua exclusiva responsabilidade e ônus a capacidade instalada da Central Geradora Eólica denominada EOL REB Cassino I, outorgada por meio da Portaria MME nº 153, de 10 de março de 2011, para 22.000 kW, constituída por onze Unidades Geradoras de 2.000 kW, cujas coordenadas geográficas encontram-se indicadas no Anexo.

Art. 2º As alterações de características técnicas de que trata esta Portaria não ensejarão a publicação de nova portaria de enquadramento do projeto da EOL REB Cassino I no Regime Especial de Incentivos para o Desenvolvimento da Infraestrutura - REIDI.

Art. 3º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ALTINO VENTURA FILHO

ANEXO

Coordenadas Geográficas da Localização das Unidades Geradoras da EOL REB Cassino I.

Aerogerador	Coordenadas UTM		Fuso	Datum
	E (m)	N (m)		
1	386703	6434722	22 S	SIRGAS2000
2	385627	6434108	22 S	SIRGAS2000
3	385216	6433699	22 S	SIRGAS2000
4	384498	6433384	22 S	SIRGAS2000
5	384956	6434505	22 S	SIRGAS2000
6	386330	6434903	22 S	SIRGAS2000
7	386115	6433862	22 S	SIRGAS2000
8	385830	6433866	22 S	SIRGAS2000
9	385630	6433117	22 S	SIRGAS2000
10	384844	6433037	22 S	SIRGAS2000
11	385029	6432733	22 S	SIRGAS2000

PORTARIA Nº 24, DE 22 DE JANEIRO DE 2014

O SECRETÁRIO DE PLANEJAMENTO E DESENVOLVIMENTO ENERGÉTICO DO MINISTÉRIO DE MINAS E ENERGIA, no uso da competência que lhe foi delegada pelo art. 1º, inciso

III, da Portaria MME Nº 337, de 30 de setembro de 2013, tendo em vista o disposto nos arts. 60 e 63, Decreto nº 5.163, de 30 de julho de 2004, no art. 17 da Portaria MME Nº 132, de 25 de abril de 2013, e o que consta do Processo nº 48500.005557/2010-11, resolve:

Art. 1º Autorizar a empresa EOL Wind Energias Renováveis S.A, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 14.094.988/0001-00, a alterar, por sua exclusiva responsabilidade e ônus a capacidade instalada da Central Geradora Eólica denominada EOL REB Cassino II, outorgada por meio da Portaria MME Nº 162, de 18 de março de 2011, para 20.000 kW, constituída por dez Unidades Geradoras de 2.000 kW, cujas coordenadas geográficas encontram-se indicadas no Anexo.

Art. 2º As alterações de características técnicas de que trata esta Portaria não ensejarão a publicação de nova portaria de enquadramento do projeto da EOL REB Cassino II no Regime Especial de Incentivos para o Desenvolvimento da Infraestrutura - REIDI.

Art. 3º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ALTINO VENTURA FILHO

ANEXO

Coordenadas Geográficas da Localização das Unidades Geradoras da EOL REB Cassino II.

Aerogerador	Coordenadas UTM		Fuso	Datum
	E (m)	N (m)		
1	385931	6435466	22 S	SIRGAS2000
2	385201	6434992	22 S	SIRGAS2000
3	385222	6434566	22 S	SIRGAS2000
4	384167	6433784	22 S	SIRGAS2000
5	386058	6435197	22 S	SIRGAS2000
6	384826	6434483	22 S	SIRGAS2000
7	383889	6434164	22 S	SIRGAS2000
8	385919	6434701	22 S	SIRGAS2000
9	384788	6434037	22 S	SIRGAS2000
10	484274	6434520	22 S	SIRGAS2000

Ministério do Desenvolvimento Social e Combate à Fome

GABINETE DA MINISTRA

PORTARIA Nº 4, DE 21 DE JANEIRO DE 2014

Autoriza a aprovação de propostas de participação, registradas pelo ente federativo no Sistema do Programa de Aquisição de Alimentos - SISPA, com metas de execução superiores ou inferiores em até vinte e cinco por cento às metas previstas em portarias de subsídio à elaboração dos planos operacionais, para a implementação do Programa de Aquisição de Alimentos - PAA na modalidade Compra com Doação Simultânea por meio de Termo de Adesão.

A MINISTRA DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO SOCIAL E COMBATE À FOME, no uso das atribuições que lhe confere o art. 87, parágrafo único, II, da Constituição, o art. 27, II, da Lei nº 10.683, de 28 de maio de 2003, e o art. 1º do Anexo I do Decreto nº 7.493, de 2 de junho de 2011, e considerando o disposto nos arts. 30 e 31 do Decreto nº 7.775, de 4 de julho de 2012, e a necessidade de ajuste das metas de execução previstas em portarias do Ministério do Desenvolvimento Social e Combate à Fome - MDS, resolve:

Art. 1º Para a implementação do Programa de Aquisição de Alimentos - PAA, na modalidade Compra com Doação Simultânea por meio de Termo de Adesão, podem ser aprovadas propostas de participação, registradas pelo ente federativo no Sistema do Programa de Aquisição de Alimentos - SISPA, com metas de execução superiores ou inferiores em até vinte e cinco por cento às metas previstas em portarias de subsídio à elaboração dos planos operacionais.

Art. 2º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

TEREZA CAMPELLO

Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior

GABINETE DO MINISTRO

PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 8, DE 22 DE JANEIRO DE 2014

Altera o Processo Produtivo Básico de 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.

OS MINISTROS DE ESTADO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR 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 MDIC Nº 52000.003896/2002-52, de 4 de março de 2002, 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, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT Nº 171, de 4 de julho de 2011, passa a ser o seguinte, a partir de 1º de julho de 2014:

- I - injeção plástica do gabinete da unidade evaporadora ou da unidade condensadora (base, painéis, grades frontais, laterais e traseiras e tampas externas, quando aplicáveis);
- II - injeção plástica da hélice do ventilador da unidade evaporadora ou injeção plástica da hélice do ventilador da unidade condensadora;
- III - estampagem do corpo ou gabinete da unidade condensadora (base, painéis e grades frontais, laterais, superiores e traseiros), ou, estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade condensadora;
- IV - fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças da unidade condensadora;
- V - fabricação dos motocondensadores herméticos, tipos rotativo ou alternativo;
- VI - fabricação, a partir das etapas de corte, expansão quando aplicável, e conformação, dos tubos de ligação do sistema de refrigeração da unidade condensadora;
- VII - montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso principal da unidade evaporadora ou na placa de circuito impresso principal da unidade condensadora ou na placa de circuito impresso do controle remoto;
- VIII - fabricação da rede elétrica ou chicote (cabo de força);
- IX - fabricação dos manuais e etiquetas;
- X - soldagem dos tubos e conexões do sistema de refrigeração no motocondensador e no trocador de calor da unidade condensadora;
- XI - montagem dos componentes de refrigeração no chassi da unidade condensadora;
- XII - montagem das partes elétricas, totalmente desagregadas; e
- XIII - montagem final.

§ 1º As etapas do Processo Produtivo Básico descritas nos incisos I a III e VI a XIII deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, podendo as etapas estabelecidas nos incisos IV e V ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, exceto as etapas constantes dos incisos X, XI, XII e XIII que não poderão ser objeto de terceirização.

Art. 2º O cumprimento das etapas descritas nos incisos I a IX do artigo 1º será obrigatória nos percentuais abaixo descritos, conforme o seguinte cronograma:

- a) Inciso I - injeção plástica do gabinete da unidade evaporadora ou da unidade condensadora (base, painéis, grades frontais, laterais e traseiros e tampas externas, quando aplicáveis);

Este documento pode ser verificado no endereço eletrônico <http://www.in.gov.br/assinada/lelml>, pelo código 00012014012300045

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
50%	60%	70%

b) Inciso II - injeção plástica da hélice axial do ventilador (turbina) da unidade evaporadora ou injeção plástica da hélice radial do ventilador da unidade condensadora:

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
50%	60%	70%

c) Inciso III - estampagem do corpo ou gabinete da unidade condensadora (base, painéis e grades frontais, laterais, superiores e traseiros), ou, estampagem, corte, montagem e soldagem das aletas e dos tubos dos trocadores de calor da unidade condensadora:

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
50%	50%	40%

d) Inciso IV - fabricação dos motores elétricos e suas partes e peças da unidade condensadora:

Entre 1º de julho de 2014 e 30 de junho de 2015	Entre 1º de julho de 2015 e 30 de junho de 2016
50%	40%

e) Inciso V - fabricação dos motocondensadores herméticos, tipos rotativo ou alternativo:

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
10%	20%	30%

f) Inciso VI - fabricação, a partir das etapas de corte, expansão quando aplicável, e conformação, dos tubos de ligação e capilares do sistema de refrigeração da unidade condensadora:

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
15%	35%	50%

g) Inciso VII - montagem e soldagem dos componentes na placa de circuito impresso principal da unidade evaporadora ou na placa de circuito impresso principal da unidade condensadora ou na placa de circuito impresso do controle remoto:

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
40%	50%	60%

h) Inciso VIII - fabricação da rede elétrica ou chicote (cabo de força):

A partir de 1º de julho de 2014	A partir de 1º de julho de 2015	A partir de 1º de julho de 2016 em diante
70%	80%	90%

Documento assinado digitalmente conforme MP nº 2.200-2 de 24/08/2001, que institui a Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira - ICP-Brasil.