



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETORIA DE MARCAS, DESENHOS INDUSTRIALIS E INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS

CERTIFICADO DE REGISTRO DE INDICAÇÃO GEOGRÁFICA
BR402018050006-2

O INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL reconhece a INDICAÇÃO GEOGRÁFICA para o produto/serviço abaixo identificado, concedendo o seu registro para os fins e efeitos da proteção de que trata a Lei nº 9.279, de 14 de maio de 1996 nos seguintes termos:

Indicação Geográfica: Porto Ferreira

Espécie: Indicação de Procedência

Natureza: Produto

Produto/Serviço: Cerâmica artística

Apostila: --

País: Brasil

Representação:



Delimitação da área geográfica:

Perímetro urbano do Município de Porto Ferreira, SP.

Data do Depósito: 29 de novembro de 2018 **Data de Concessão:** 08 de setembro de 2020

Requerente: SINDICER – Sindicato das Indústrias de Produtos Cerâmicos de Louça, de Pó, de Pedra, Porcelana e da Louça de Barro de Porto Ferreira

Rio de Janeiro, 10 de setembro de 2020.

André Luis Balloussier Ancora da Luz

Diretor de Marcas, Desenhos Industriais
e Indicações Geográficas

REGULAMENTO DE USO DE NOME GEOGRÁFICO

O Conselho Regulador, conforme Regimento Interno nº 01/2018 do Sindicato das Indústrias de Produtos Cerâmicos de Louça de Pó, da Pedra, Porcelana e da Louça de Barro de Porto Ferreira - SINDICER, visando o enquadramento pelo qual se regerá a Indicação de Procedência “Porto Ferreira”, segundo a Lei nº 9.279, de 14 de maio de 1996, que regula direitos e obrigações relativos à propriedade industrial, e Instrução Normativa nº 25/2013, do Instituto Nacional de Propriedade Industrial - INPI, que estabelece as condições para o Registro das Indicações Geográficas, institui o presente Regulamento:

Art. 1º DA DELIMITAÇÃO DA ÁREA DE PRODUÇÃO

A área delimitada da Indicação Geográfica “Porto Ferreira” para a Cerâmica são as divisas políticas do Município de Porto Ferreira, situado no Estado de São Paulo conforme Instrumento Oficial de Limitação da área geográfica expedido pela Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação (SDECTI) do Estado de São Paulo.

Art. 2º DO DIREITO AO USO

Terão direito ao uso da Indicação Geográfica as Indústrias Cerâmicas associadas ou não associadas ao SINDICER, que possuam as devidas licenças de operação e funcionamento vigentes, seguindo os critérios do presente Regulamento.

Art. 3º DO PRODUTO

A Indicação de Procedência da Cerâmica de Porto Ferreira pertence ao segmento denominado Cerâmica Branca.

Este grupo é bastante diversificado, compreendendo materiais constituídos por um corpo branco e em geral recobertos por uma camada vítreia transparente.

A expressão “cerâmica branca” provém do fato de que, no passado, devido aos esmaltes serem transparentes procurava-se produzir corpos cerâmicos brancos e isentos de manchas, diferenciando-se pela temperatura de queima, composição da massa, tipos de fundentes e absorção de água pela

peça. A massa é constituída basicamente por argilas com queima branca, caulins, quartzo e geralmente feldspato, como fundente.

A maior parte da matéria prima utilizada para a fabricação do material cerâmico é natural, extraída de minerações, sendo necessária uma fase de beneficiamento destes materiais, em que ocorre um ajuste de granulometria e um rigoroso controle de qualidade estipulado pela empresa, sem qualquer alteração dos seus componentes químicos. A quantidade de cada matéria prima extraída e a sua pureza influenciam na qualidade e características do material produzido.

Art. 4º DA MATÉRIA PRIMA

Os componentes das matérias primas para a fabricação da Cerâmica de Porto Ferreira são classificados como materiais argilosos e fundentes. Essa seleção tem critérios básicos como propriedades requeridas ao produto e características de processos de fabricação, sendo eles:

- Argila: Composta basicamente de argilominerais com uma elevada quantidade de caulinita e impurezas como materiais orgânicos, principalmente quartzo e pirita. Na presença de água desenvolvem, entre outras propriedades, plasticidade, o que garante boa trabalhabilidade do material, devido à presença de matéria orgânica coloidal.

- Feldspato: Grupo de minerais formados por alumino-silicatos ou alcalinos terrosos combinados com proporções de potássio, sódio, cálcio, lítio e, ocasionalmente, bário e césio. Por terem temperatura de fusão baixa, os feldspatos potássico e sódico são empregados nas massas cerâmicas e nos vidrados como geradores de “massa vítreia”. É empregado em massa cerâmica como fundente, pois dá início a primeira fase líquida durante a queima; essa fase líquida envolve as partículas mais refratárias aproximando-as devido à tensão superficial que densifica a peça e garante ao produto propriedades como alta resistência mecânica à flexão e ao impacto. Sendo o feldspato o gerador de massa vítreia, quanto maior a sua proporção na massa cerâmica menor será a temperatura de formação de fase líquida viscosa durante a queima.

- Caulim: Argilas extremamente plásticas que apresentam granulometria fina e cor branca após a queima, em atmosfera oxidante, também chamadas de “Ball-clays” são compostas basicamente por caulinita, um argilo-mineral de

formulação $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$, sem muita contaminação de matéria orgânica ou outro mineral.

O caulim merece atenção especial, pois tem grande importância na produção da cerâmica branca. Suas características físicas, alvura, opacidade, viscosidade e grau de cristalização, se alteram de acordo com uma mudança estrutural, sendo a composição química desses materiais essencialmente similar.

Após a queima desse material, sua constituição é predominante de mulita ($3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$), sendo sua função de garantir uma estrutura de sustentação dos materiais cerâmicos obtidos, melhorando a resistência mecânica. No caso da cerâmica de mesa é utilizado na substituição parcial das argilas escuras, já que este material possui na cor branca de queima uma característica exigida na massa de corpos cerâmicos da linha branca. O termo “caulim” é usado para argilas cauliníticas já beneficiadas, sendo usado também como nome comercial desse material.

- **Quartzo:** É uma fase da sílica, sendo este o segundo mineral mais comum encontrado. O quartzo apresenta transformação alotrópica da fase α para a fase β (573° C), acompanhado de uma grande variação de volume e de sua denominação. Sua presença na composição da massa cerâmica branca é fundamental, já que este material garante a correta relação da transformação de caulim em mulita, controle de dilatação impedindo deformações da peça e ajuste de viscosidade da fase líquida formada durante a queima.

Além da facilitação da secagem e da liberação de gases, este material possui ponto de fusão alto e tem grande facilidade de formar material vítreo.

- **Talco:** Trata- se de um silicato hidratado de magnésio com fórmula $3\text{MgO} \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$. É um material bastante inerte que apresenta cores que variam de branco a cinzento, verde-maca a amarelada possuindo brilho nacarado.

Utilizado para se evitar a ocorrência de gretamento no corpo cerâmico, pois atua como intermediário no coeficiente de expansão térmica: pode ser usada para redução de expansão térmica linear em fórmulas de alta temperatura, para melhores propriedades mecânicas, menor retração durante a queima e aumento da resistência ao choque.

Art 5º DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO

5.1 PREPARAÇÃO DA MASSA

A seleção das matérias primas componentes da massa utilizada para a fabricação das peças cerâmicas de Porto Ferreira devem ter como critérios básicos as propriedades requeridas ao produto e as características inerentes ao processo de fabricação.

Todo material deve ser pesado, seguindo uma formulação feita de acordo com as características dos materiais e da massa que se deseja obter. Posteriormente, é necessário descobrir a porcentagem de umidade nas matérias-primas, geralmente apenas os materiais argilosos possuem alguma porcentagem de água. E por último faz-se a correção da carga para a compensação da umidade.

As matérias-primas são então colocadas em um moinho de bolas (tamborão), via úmido. No moinho, as argilas são diluídas e os outros materiais triturados. O tempo de moagem depende da eficiência do moinho e da granulação desejada para a barbotina. Após a moagem é feita a medida dos tamanhos dos grãos com o auxílio de uma peneira de malha apropriada.



Depois de alcançado o resíduo apropriado, a massa é transferida para uma “giranda”. A “giranda” é um tanque de cimento revestido por piso cerâmico com um agitador mecânico acoplado na parte superior. Sua função é armazenar

e misturar a massa, já que com o tempo ocorre a precipitação dos materiais sólidos.



A massa, ainda em estado líquido, deve ser transferida passando pelo processo de conformação.

5.2 CONFORMAÇÃO DO MATERIAL

O método de conformação utilizado na fabricação é determinado de acordo com as características da peça produzida, podendo ser utilizados os métodos de extrusão, prensagem, torneamento e fundição.

- Extrusão: Nesse método a barbotina é prensada e perde uma grande quantidade de água, formando placas de massa chamadas maromba. Essas placas são forçadas através de um eixo helicoidal obtendo-se um tarugo de geometria determinada, o qual é usado em processos como a prensagem e torneamento.

- Prensagem: Utiliza-se massas granuladas e com baixo teor de umidade. São diversos os tipos de prensas utilizadas, como fricção, hidráulica e hidráulica-mecânica, podendo ser de mono ou dupla ação e ainda ter dispositivos de vibração, vácuo e aquecimento. Para muitas aplicações são empregadas prensas isostáticas, cujo sistema difere dos outros.

A massa granulada com praticamente 0% de umidade é colocada em um molde de borracha ou outro material polimérico, que é em seguida fechado hermeticamente e introduzido em uma câmara contendo o fluido, que é comprimido e em consequência exerce uma forte pressão, por igual, no molde.



No caso de grandes produções de peças que apresentam seções pequenas em relação ao comprimento, a pressão é exercida somente sobre a face maior para facilitar a extração da peça.

- Torneamento: Esse processo é realizado em tornos automáticos ou manuais, onde a peça obtida através do processo de extrusão é moldada a fim de obter seu formato final.



- Fundição: Primeiramente confecciona-se um “estampo de teste”, que servirá para corrigir possíveis defeitos provenientes do molde, após aprovado, inicia-se a produção da matriz, que é um molde de gesso e cimento utilizado para a produção dos demais estampos utilizados na fabricação das peças.

O método consiste em verter uma suspensão (barbotina) em um molde de gesso, onde permanece durante um certo tempo até que a água contida na suspensão seja absorvida pelo gesso; enquanto isso, as partículas sólidas vão se acomodando na superfície do molde, formando a parede da peça. O produto assim formado apresentará uma configuração externa que reproduz a forma interna do molde.



A massa líquida proveniente da giranda é derramada no estampo, o qual tem as propriedades de absorver a água da massa que vai se solidificando, para formar a parede interna uniforme. Ao atingir essa parede a espessura desejada, a barbotina, ainda líquida, no interior do molde de gesso, é derramada, mantendo-se o mesmo virado para baixo, até o escoamento total da massa líquida. Todo o excesso de massa é retirado e reaproveitando, voltando-os para a giranda.



Decorrido o tempo suficiente para dar às peças a consistência e espessura determinadas, o molde é aberto para o destacamento das peças. Após o destacamento das peças, estas são colocadas em tábuas planas e levadas às prateleiras, a fim de iniciar a secagem ao ar livre.



5.3 SECAGEM

Durante a secagem ao ar livre, o calor é transportado para o líquido no interior da peça e o líquido evaporado é transportado para a atmosfera. O tempo de secagem depende da temperatura do líquido na peça, da temperatura, umidade e fluxo de ar seco no ambiente. Se a taxa de secagem for muito alta, ou não uniforme, o período de taxa constante é relativamente curto, causando uma retração não uniforme, podendo levar a trincas. No caso do corpo poder deformar plasticamente, esta diferença de retração pode causar empenamento.



Se a temperatura inicial de secagem for muito alta, os poros superficiais podem se fechar, impedindo a saída dos vapores, fazendo com que a peça estoure literalmente.

5.4 TURNIÇÃO E ESPONJAMENTO

Após o processo de secagem ao ar livre a peça deve passar pelo processo de Turnição e Esponjamento. O objetivo é retirar todas as rebarbas provenientes dos moldes de gesso e qualquer imperfeição na superfície da peça através de um objeto cortante.

Logo em seguida, deve-se iniciar a etapa de esponjamento, feita através de movimentos circulares, com água e esponja para retirar as pequenas imperfeições e marcas que restaram. Esses processos devem ser realizados com bastante zelo pois após o processo de sinterização, não há mais a possibilidade de recuperar a peça. Após esponjadas, as peças são alocadas em outra prateleira para a secagem ao ar livre.



5.5 SINTERIZAÇÃO

Nessa operação, conhecida por sinterização, os produtos adquirem suas propriedades finais. As peças, após a secagem, devem ser submetidas a um tratamento térmico a temperaturas elevadas, que para a maioria dos produtos situa-se entre 800° C e 1300° C em fornos contínuos ou intermitentes, que operam em 3 fases:

- aquecimento da temperatura ambiente até a temperatura desejada;
- Patamar durante certo tempo na temperatura especificada;
- Resfriamento até temperaturas inferiores a 200° C.

O ciclo da queima compreendendo as 3 fases, dependendo do tipo de produto, pode durar até 20 horas.



Durante esse tratamento, ocorre uma série de transformações em função dos componentes da massa, tais como: perda de massa, desenvolvimento de novas fases cristalinas, formação de fase vítreia e a soldagem dos grãos. Portanto, em função do tratamento térmico e das características das diferentes matérias-primas são obtidos os produtos para as mais diversas aplicações.



5.5.1 PINTURA FRIA

Após o processo de sinterização, se as peças forem submetidas a tintas que não necessitem ser tratadas termicamente, os produtos podem passar por uma fase de lixamento, visando dar maior acabamento e deixá-las mais lisas para receber a pintura.



Neste caso, as peças são pintadas de maneira artesanal, podendo ser utilizada uma camada de tinta látex como base e diversos tipos de tintas para decoração, como tintas automotivas, esmaltes, vernizes, decalques, dentre outras.



5.6 ESMALTAÇÃO

Os esmaltes cerâmicos são camadas finas de material que recobrem a superfície de uma peça cerâmica, denominada suporte, necessitando posteriormente ser tratado termicamente. Sua natureza pode ser exclusivamente vítreo, constituída por uma ou várias fases imiscíveis, ou vitrocristalina, contendo uma matriz vítreo que ocupa cerca de 80 a 90% da camada e uma ou várias fases cristalinas.

Os vidrados preparados exclusivamente a partir de fritas são utilizados fundamentalmente em peças cerâmicas na qual a componente estética é mais importante que a componente técnica, como no caso de objetos decorativos.

A composição química, fatores relacionados com o processo de fabricação e a sua aplicação influência diretamente nas propriedades dos esmaltes, de modo geral deseja-se que essa camada vítreo possua impermeabilidade, boa resistência ao desgaste, a riscos, aos agentes químicos, mecânicas e térmicas, além das propriedades estéticas como brilho, opacidade, cor, transparência, etc.

5.6.1 TIPOS DE ESMALTES

Os esmaltes podem ser classificados como cru, fritados ou mistos:

- **Esmalte Cru:** Formado por uma mistura de matérias primas com granulometria baixa insolúveis em água, sem serem quimicamente modificadas devido a um prévio beneficiamento; o esmalte cru é aplicado na forma de suspensão em peças queimadas em temperaturas de até 1200° C. Na queima, o vidrado se funde e adere à superfície cerâmica, adquirindo aspecto vítreo.

- **Esmaltes de Fritas:** Diferencia-se do cru por conter a matéria-prima denominada fritas, sendo composto por 90% de fritas e 10% de caulim, utilizado em peças queimadas a temperaturas inferiores a 1200° C, funde em temperaturas menores que os crus, pois algumas reações já ocorreram, reduzindo também o tempo de queima, permitindo a introdução de compostos que conferem maior resistência mecânica ao vidrado.

- **Esmalte Misto:** Os esmaltes mistos são formados por uma mistura de esmalte cru e esmalte de fritas.

5.6.2 APLICAÇÃO

A aplicação do esmalte na peça pode ocorrer de diferentes maneiras, dependendo do tamanho, geometria, decoração da peça a ser esmaltada e efeitos que se deseja obter na superfície esmaltada. Entre os processos de esmaltação pode-se citar: imersão e pulverização.

- **Imersão:** Método de esmaltação que consiste em mergulhar a peça em um recipiente contendo esmalte. Usa-se uma pinça, segura-se com a mão ou acomoda-se a peça em uma espécie de cesto.



- **Pulverização:** nesse método há a utilização de uma pistola actionada por um compressor de ar.



5.6.3 FATORES QUE INFLUENCIAM NA ESMALTAÇÃO

A esmaltação é influenciada por diversos fatores, desde a conformação da peça, turnição, esponjamento, processo de queima e da própria esmaltação. São citados a seguir alguns fatores relacionados as características do esmalte e do suporte:

- **Porosidade:** Caso o corpo cerâmico a ser esmaltado seja muito seco e com porosidade superficial, durante a queima o esmalte pode penetrar nos poros e os gases no interior dele são expelidos podendo gerar defeitos no esmalte.
- **Viscosidade:** A viscosidade de um vidrado fundido é definida como sendo a força necessária para deslizar duas superfícies paralelas a uma dada distância e uma velocidade determinada. A viscosidade influí na reatividade do esmalte com o suporte e na eliminação de bolhas gasosas inclusas no suporte e no vidrado durante a queima. Controla a uniformidade da camada do vidrado e influencia na formação de cristais. Depende da temperatura e da composição química do vidrado.
- **Tempo de Imersão:** Durante a imersão da peça para esmaltação ocorre a absorção de água que contém no esmalte; quanto maior for o tempo que a peça permanece mergulhada maior será a absorção de material sólido que está agregado ao líquido, ocasionando uma “camada alta” de esmalte.
- **Densidade do Esmalte:** A diminuição na densidade do esmalte está relacionada com uma maior quantidade de água e menor quantidade de material seco no barril de esmaltação.

5.7 QUEIMA DO ESMALTE

Após o processo de esmaltação, as peças são acondicionadas novamente nos fornos para a queima do esmalte em uma temperatura que pode chegar a 1200°C.



Durante a queima, o esmalte em estado líquido adquire novos aspectos, transformando em uma fina camada vítreia sob toda a extensão da peça.



5.8 POSSÍVEIS DEFEITOS

Os defeitos podem ser gerados devido à interação entre esmalte e massa cerâmica em uma região chamada interface. A natureza e características do vidrado, do corpo cerâmico e o processo de queima influem diretamente no aparecimento de defeitos. Os defeitos mais comuns quanto à mudança nas propriedades do esmalte são descritos a seguir:

- **Ponta de Agulha:** Defeito como poros semiesféricos na superfície da peça ou pontos com aspecto de furos de agulha. O modo da apresentação desses defeitos depende de fatores relacionados a diversas variáveis desde o processo de fabricação do corpo cerâmico até a queima.

Os poros são gerados quando uma bolha de ar ou gás atinge a superfície do esmalte e estoura deixando uma cavidade semiesférica. Essa cratera na superfície pode sumir ainda durante o processo caso o esmalte possua densidade baixa e/ou o processo de queima seja lento.

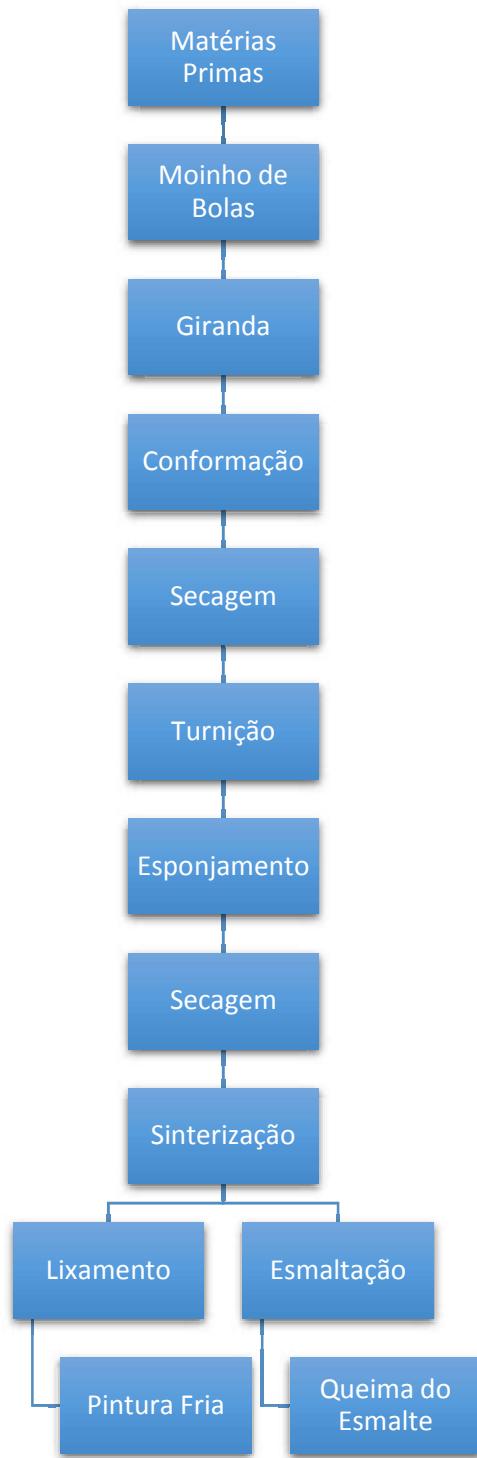
Os pontos semelhantes a furos de agulhas são causados devido a pressões no interior da bolha durante o resfriamento, quando em grande quantidade causa diminuição na resistência mecânica. Os gases que geram essas bolhas geralmente são metano, monóxido de carbono e dióxido de carbono.

- **Falta de Esmalte:** esse defeito deixa as bordas das peças ásperas. Ocorre devido à camada insuficiente de esmalte para cobrir a peça, sendo ocasionado pela rápida imersão da peça ou não aplicação correta.

- **Textura Superficial:** referem- se ao excesso de rugosidade da superfície de um vidrado. Estas irregularidades podem surgir de uma ou mais causas, desde a viscosidade do esmalte, tempo e temperatura do ciclo de queima, até aplicações impróprias do esmalte.

Se qualquer defeito for identificado, as peças deverão ser descartadas, não sendo permitido o seu comércio.

Figura 01: Etapas do Processo de Fabricação



Art. 6º DA ETIQUETAGEM E COMERCIALIZAÇÃO

O Conselho Regulador estabelecerá as normas de etiquetagem dos produtos de acordo com a legislação vigente.

Terá direito ao uso e comercialização de produtos com a designação “Indicação de Procedência”, em conjunto com o nome geográfico “Porto Ferreira”, seguida ou não da expressão Cerâmica, o produto oriundo da área delimitada de produção, respeitando as normas Descritas no Regimento Interno e no presente Regulamento de Uso.

Os produtos da “Indicação de Procedência de Porto Ferreira” poderão ser identificados no próprio produto, na embalagem, através de tags, etiquetas, certificados, e/ou na documentação correspondente ao produto conforme segue:



O Conselho Regulador fará a execução do registro e o acompanhamento das normas de identificação e etiquetagem supracitadas, garantindo o princípio de controle e rastreabilidade dos selos.

Art. 7º DOS DIREITOS E OBRIGAÇÕES

São direitos das Indústrias após a concessão de uso da Indicação de Procedência pelo Conselho Regulador:

- a. Fazer uso da Indicação de Procedência de Porto Ferreira para a Cerâmica, nos produtos protegidos pela mesma;
- b. Acompanhar os procedimentos de avaliação dos produtos;
- c. Acompanhar os procedimentos de concessão de uso do selo para novas Indústrias.

São Obrigações:

- a. Zelar pela imagem da Indicação de Procedência;
- b. Adotar as medidas normativas necessárias ao controle da produção estabelecidas pelo Regimento Interno e Conselho Regulador.

Art. 8º DAS INFRAÇÕES, PENALIDADES E PROCEDIMENTOS

São consideradas infrações à Indicação Geográfica de Porto Ferreira:

- a. O não cumprimento das normas de produção e rotulagem dos produtos relacionados no presente regulamento;
- b. O comércio de produtos fora dos padrões estabelecidos na legislação vigente;
- c. O descumprimento de qualquer artigo do presente regulamento.

Art. 9º PENALIDADES

- a. Advertência por escrito;
- b. Multa com valores a serem estipulados pelo Conselho Regulador;
- c. Suspensão temporária do uso da Indicação de Procedência;

O Conselho Regulador poderá emitir pareceres e adotar medidas de caráter excepcional e transitória, para:

- a. Questões não previstas no presente Regulamento, que deverão ser ratificadas pela Assembleia Geral;
- b. Viabilidade da implantação e gestão da Indicação de Procedência “Porto Ferreira”.

O presente Regulamento de uso entra em vigor após ser aprovado em Assembleia Geral ocorrida em 09 de Julho de 2020.

ANEXO I: MATRIZ DE AVALIAÇÃO E CONTROLE DO PRODUTO.

ANEXO II: PARECER DO CONSELHO REGULADOR.

ANEXO I: Matriz de Avaliação e Controle do Produto

Indústria:	
Data de Avaliação:	

Avaliadores do Conselho Regulador:	
1.	
2.	
3.	

	Itens Avaliados	Sim	Não
1	A Indústria está devidamente associada ao SINDICER e de acordo com o seu Estatuto?		
2	A Indústria está produzindo dentro da área delimitada do município de Porto Ferreira?		
3	A Indústria está regularizada e possui as devidas licenças de operação e funcionamento vigentes?		
4	A Indústria produz Cerâmica Branca de acordo com as normas técnicas presentes no Regulamento de Uso?		
5	A Indústria segue as fases do Processo de Fabricação presentes no Regulamento de Uso?		
6	As peças avaliadas apresentam algum defeito de fabricação ou pintura?		
7	No final do processo de fabricação as peças produzidas estão aptas para a comercialização?		
8	O produto avaliado está de acordo com todas as normas de produção constantes no Regulamento de Uso?		

Observações:

Assinatura dos Avaliadores:	
1.	
2.	
3.	

ANEXO II: Parecer do Conselho Regulador

Indústria:	
Data de Avaliação:	

Avaliadores do Conselho Regulador:	
1.	
2.	
3.	

	Itens Avaliados	Sugestões de melhoria
1	A Indústria está devidamente associada ao SINDICER e de acordo com o seu Estatuto?	
2	A Indústria está produzindo dentro da área delimitada do município de Porto Ferreira?	
3	A Indústria está regularizada e possui as devidas licenças de operação e funcionamento vigentes?	
4	A Indústria produz Cerâmica Branca de acordo com as normas técnicas presentes no Regulamento de Uso?	
5	A Indústria segue as fases do Processo de Fabricação presentes no Regulamento de Uso?	
6	As peças avaliadas apresentam algum defeito de fabricação ou pintura?	
7	No final do processo de fabricação as peças produzidas estão aptas para a comercialização?	
8	O produto avaliado está de acordo com todas as normas de produção constantes no Regulamento de Uso?	

Parecer para a Emissão de Certificado de Permissão de Uso do Selo de Indicação de Procedência da Cerâmica de Porto Ferreira

Favorável	Desfavorável
()	()

Assinatura dos Avaliadores:	
1.	
2.	
3.	



SDECTI
Unidade CDRT
Folha _____
Rubrica _____
503
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

NOTA TÉCNICA CDRT/SDECTI N° 01 /2018

***COORDENADORIA DE DESENVOLVIMENTO REGIONAL
E TERRITORIAL***

ASSUNTO:

Pedido de Registro de Indicação de Procedência.

Instrumento oficial que delimita a área geográfica a que se refere o Art. 6º inciso IV e 7º da IN 25/2013. Titulação de *Indicação de Procedência da Cerâmica Artística e Decoração para o município de PORTO FERREIRA*".

São Paulo, 21 de AGOSTO de 2018.

- SOLICITANTE: MUNICÍPIO DE PORTO FERREIRA - SP
- NOME DA ÁREA GEOGRÁFICA: CAPITAL NACIONAL DA CERÂMICA ARTÍSTICA E DA DECORAÇÃO
- ESPÉCIE: INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA
- NATUREZA: PRODUTO: CERÂMICA DE PORTO FERREIRA





104
Kw

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

OBJETIVO

A presente NOTA TÉCNICA, em consonância com o Art. 7º da IN 25/2013, segundo o qual: *“O instrumento oficial a que se refere o inciso IV (Instrumento oficial que delimita a área geográfica) do artigo anterior é expedido pelo órgão competente de cada Estado, sendo competentes, no Brasil, no âmbito específico de suas competências, a União Federal, representada pelos Ministérios afins ao produto ou serviço distinguido como nome geográfico, e os Estados, representados pelas Secretarias afins ao produto ou serviço distinguido com o nome geográfico”*, OBJETIVA instruir o Processo pelo qual o Município de PORTO FERREIRA, REQUER *“Pedido de Registro de Indicação de Procedência”* junto ao INPI, seja averbada a “Titulação de Indicação de Procedência da Cerâmica Artística e Decoração para o município de PORTO FERREIRA” – agora em sede final de instrução – apresentando a metodologia definida em anexo, vale dizer, **Instrumento oficial que delimita a área geográfica, ora reproduzido a seguir:**

DESCRIÇÃO DO PERÍMETRO URBANO DO MUNICÍPIO DE PORTO FERREIRA-SP.

DELIMITAÇÃO: A área de produção da (INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA – IP) – (CERÂMICA DE PORTO FERREIRA) – Cuja homologação se deu através da Lei nº 13.492/2017, pela qual *“Conferiu o Título de Capital Nacional da Cerâmica Artística e da Decoração ao Município de Porto Ferreira no Estado de São Paulo”*, restringe-se ao “O Perímetro Urbano do Município de **Porto Ferreira, SP.**, está Geo-referenciado no Sistema Geodésico Brasileiro, e tem início no denominado marco 01, situado na faixa de domínio da Rodovia SP-330 – Via Anhanguera, do lado direito sentido capital-interior, na confluência





105
100

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

com a Estrada Municipal PFR-040, Via Syrio Ignatios, de coordenadas Plano Retangulares Relativas, **Sistema UTM - Datum WGS-84**, Este (X) 244.262,96 m e Norte (Y) 7.575.108,06 m, referentes ao meridiano central 45°00'. Desse marco seguindo pela faixa de domínio da citada rodovia e no mesmo sentido, com o azimute 341°35'01" e a distância de 2.028,34 m, até o marco **02** de coordenada Norte (Y) 7.577.032,52 m, Este (X) 243.622,17 m, situado no cruzamento com o córrego dos Amaros. Desse, segue atravessando a Rodovia SP-330 com o azimute 258°45'41" e a distância de 92,82 m, até o marco **03** de coordenada Norte (Y) 7.577.014,43 m, Este (X) 243.531,13 m, situado à margem esquerda da rodovia. Desse, segue pelo leito do referido córrego, sentido montante, com o azimute 253°08'46" e a distância de 118,86 m, até o marco **04** de coordenada Norte (Y) 7.576.979,97 m, Este (X) 243.417,38 m. Desse, segue com o azimute 241°40'23" e a distância de 179,20 m, até o marco **05** de coordenada Norte (Y) 7.576.894,94 m, Este (X) 243.259,64 m. Desse, segue com o azimute 242°09'09" e a distância de 86,32 m, até o marco **06** de coordenada Norte (Y) 7.576.854,62 m, Este (X) 243.183,32 m. Desse, segue com o azimute 216°43'06" e a distância de 477,22 m, até o marco **07** de coordenada Norte (Y) 7.576.472,09 m, Este (X) 242.898,00 m, situado no meio do lago de propriedade particular. Desse, segue por divisas de propriedades, com o azimute 300°00'19" e a distância de 584,21 m, até o marco **08** de coordenada Norte (Y) 7.576.764,24 m, Este (X) 242.392,09 m. Desse, segue por divisas de propriedades, com o azimute 304°51'54" e a distância de 764,41 m, até o marco **09** de coordenada Norte (Y) 7.577.201,21 m, Este (X) 241.764,89 m, situado no eixo da estrada municipal PFR-050, Via João Rosim.





SDECTI
Unidade CERT
Folha _____
Rubrica _____

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

106
Kao

Desse, segue em aberto com o azimute de 311°17'14" e a distância de 1.200,63 m, até o marco 10 de coordenada Norte (Y) 7.577.993,43 m, Este (X) 240.862,72 m, situado no eixo de uma estrada sem denominação. Desse, segue em aberto com o azimute 8°06'27" e a distância de 1.440,13, até o marco 11 de coordenada Norte (Y) 7.579.419,17 m, Este (X) 241.065,82 m, situado no centro do barramento do córrego da Areia Branca em uma propriedade particular. Desse, segue em aberto defletindo à esquerda, com o azimute 282°06'33" e a distância de 1.365,97 m, até o marco 12 de coordenada Norte (Y) 7.579.705,72 m, Este (X) 239.730,24 m, situado na faixa de domínio da rede de transmissão de energia da CTEEP. Desse, segue pela faixa de domínio, com o azimute 236°39'49" e a distância de 698,38 m, até o marco 13 de coordenada Norte (Y) 7.579.321,92 m, Este (X) 239.146,77 m, situado na linha de divisa com o Município de Descalvado. Desse, segue em aberto pela linha de divisa de municípios, com o azimute 296°45'05" e a distância de 1.109,15 m, até o marco 14 de coordenada Norte (Y) 7.579.821,17 m, Este (X) 238.156,33 m, situado no eixo de uma estrada particular. Desse, segue deixando a divisa de municípios, pelo eixo da referida estrada, com o azimute 51°50'31" e a distância de 836,86 m, até o marco 15 de coordenada Norte (Y) 7.580.338,21 m, Este (X) 238.814,36 m. Desse, segue com o azimute 10°18'02" e a distância de 141,49 m, até o marco 16 de coordenada Norte (Y) 7.580.477,42 m, Este (X) 238.839,66 m, situado no eixo da antiga estrada de rodagem que demanda ao município de Descalvado. Desse, segue com o azimute 63°29'53" e a distância de 847,93 m, até o marco 17 de coordenada Norte (Y) 7.580.855,79 m, Este (X) 239.598,49 m. Desse, segue em aberto com o azimute 48°01'49" e a distância





SDECTI
Unidade CDRT
Folha _____
Rubrica _____

107
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

de 736,85 m, até o marco **18** de coordenada Norte (Y) 7.581.348,55 m, Este (X) 240.146,34 m, situado na faixa de domínio da extinta FEPASA, atualmente propriedade da União. Desse, segue pela faixa de domínio com o azimute de 52°02'11" e a distância de 463,46 m, até o marco **19** de coordenada Norte (Y) 7.581.633,65 m, Este (X) 240.511,73 m. Desse, segue com o azimute 65°14'56" e a distância de 342,89 m, até o marco **20** de coordenada Norte (Y) 7.581.777,21 m, Este (X) 240.823,12 m. Desse, segue com o azimute de 50°59'33" e a distância de 156,19 m, até o marco **21** de coordenada Norte (Y) 7.581.875,52 m, Este (X) 240.944,49 m. Desse, segue em aberto com o azimute 338°25'24" e a distância de 352,82 m, até o marco **22** de coordenada Norte (Y) 7.582.203,62 m, Este (X) 240.814,74 m, situado sobre a ponte do Ribeirão Bonito com a estrada da Fazendinha, PFR-060, vicinal Marcolino Reducino. Desse, segue pelo leito do ribeirão com o azimute 39°30'08" e a distância de 352,13 m, até o marco **23** de coordenada Norte (Y) 7.582.475,32 m, Este (X) 241.038,73 m. Desse, segue com o azimute 71°47'26" e a distância de 422,70 m, até o marco **24** de coordenada Norte (Y) 7.582.607,41 m, Este (X) 241.440,26 m. Desse, segue atravessando o Rio Moji Guaçú, com o azimute 64°33'00" e a distância de 163,87 m, até o marco **25** de coordenada Norte (Y) 7.582.677,83 m, Este (X) 241.588,23 m, situado à margem direita do Rio, sentido jusante. Desse, segue pela mesma margem e sentido, com o azimute de 336°00'11" e a distância de 213,38 m, até o marco **26** de coordenada Norte (Y) 7.582.872,77 m, Este (X) 241.501,45 m. Desse, segue com o azimute de 346°28'24" e a distância de 302,99 m, até o marco **27** de coordenada Norte (Y) 7.583.167,36 m, Este (X) 241.430,58 m. Desse, segue com o





SPECTI
Unidade CERT
Folha _____
Rubrica _____

*Job
Ker*

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

azimute $354^{\circ}23'30''$ e a distância de 324,17 m, até o marco **28** de coordenada Norte (Y) 7.583.489,98 m, Este (X) 241.398,90 m. Desse, segue com o azimute $1^{\circ}54'38''$ e a distância de 284,06 m, até o marco **29** de coordenada Norte (Y) 7.583.773,88 m, Este (X) 241.408,37 m. Desse, segue com o azimute $4^{\circ}34'39''$ e a distância de 508,84 m, até o marco **30** de coordenada Norte (Y) 7.584.281,10 m, Este (X) 241.448,98 m. Desse, segue com o azimute de $21^{\circ}53'15''$ e a distância de 229,68 m, até o marco **31** de coordenada Norte (Y) 7.584.494,22 m, Este (X) 241.534,60 m. Desse, segue com o azimute $33^{\circ}19'29''$ e a distância de 297,08 m, até o marco **32** de coordenada Norte (Y) 7.584.742,45 m, Este (X) 241.697,81 m. Desse, segue com o azimute $26^{\circ}22'25''$ e a distância de 226,13 m, até o marco **33** de coordenada Norte (Y) 7.584.945,04 m, Este (X) 241.798,26 m, situado na foz com o córrego São Vicente. Desse, segue pelo leito do citado córrego com o azimute de $142^{\circ}37'28''$ e a distância de 193,94 m, até o marco **34** de coordenada Norte (Y) 7.584.790,92 m, Este (X) 241.915,99 m. Desse, segue com o azimute $68^{\circ}43'20''$ e a distância de 94,68 m, até o marco **35** de coordenada Norte (Y) 7.584.825,28 m, Este (X) 242.004,22 m, situado no canteiro central da Rodovia SP-330, Via Anhanguera. Desse, segue pelo leito do córrego São Vicente com o azimute $81^{\circ}55'31''$ e a distância de 128,57 m, até o marco **36** de coordenada Norte (Y) 7.584.843,34 m, Este (X) 242.131,52 m. Desse, segue com o azimute $50^{\circ}26'16''$ e a distância de 98,57 m, até o marco **37** de coordenada Norte (Y) 7.584.906,12 m, Este (X) 242.207,51 m. Desse, segue com o azimute $77^{\circ}04'06''$ e a distância de 362,48 m, até o marco **38** de coordenada Norte (Y) 7.584.987,24 m, Este (X) 242.560,80 m. Desse, segue com o azimute $90^{\circ}44'06''$ e a





SDECTI
Unidade CDR
Folha _____
Rubrica _____

209
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

distância de 137,97 m, até o marco **39** de coordenada Norte (Y) 7.584.985,47 m, Este (X) 242.698,76 m. Desse, segue com o azimute 106°59'41" e a distância de 234,02 m, até o marco **40** de coordenada Norte (Y) 7.584.917,07 m, Este (X) 242.922,56 m. Desse, segue com o azimute 121°02'30" e a distância de 481,25 m, até o marco **41** de coordenada Norte (Y) 7.584.668,91 m, Este (X) 243.334,89 m, situado sobre a ponte da estrada municipal PFR-340. Desse, segue com o azimute 99°26'54" e a distância de 230,75 m, até o marco **42** de coordenada Norte (Y) 7.584.631,03 m, Este (X) 243.562,51 m. Desse, segue com o azimute 63°58'02" e a distância de 386,09 m, até o marco **43** de coordenada Norte (Y) 7.584.800,48 m, Este (X) 243.909,43 m. Desse, segue com o azimute 58°18'19" e a distância de 276,96 m, até o marco **44** de coordenada Norte (Y) 7.584.945,99 m, Este (X) 244.145,08 m. Desse, segue com o azimute 41°52'49" e a distância de 202,55 m, até o marco **45** de coordenada Norte (Y) 7.585.096,80 m, Este (X) 244.280,30 m. Desse, segue com o azimute 67°08'01" e a distância de 185,24 m, até o marco **46** de coordenada Norte (Y) 7.585.168,78 m, Este (X) 244.450,98 m. Desse, segue com o azimute 75°59'10" e a distância de 247,20 m, até o marco **47** de coordenada Norte (Y) 7.585.228,64 m, Este (X) 244.690,82 m, situado sobre a ponte do córrego São Vicente com a Rodovia Luiz Pizetta, SP-328. Desse, segue em aberto com o azimute 67°46'53" e a distância de 380,07 m, até o marco **48** de coordenada Norte (Y) 7.585.372,36 m, Este (X) 245.042,67 m, situado no início do lago de uma propriedade particular. Desse, segue atravessando a estrada municipal PFR-010, que demanda a fazenda Rio Corrente, com o azimute 101°46'49" e a distância de 1.423,56 m, até o marco **49** de coordenada Norte (Y)





110
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

7.585.081,73 m, Este (X) 246.436,25 m, situado no centro de um barramento no Ribeirão da Corrente. Desse, segue em aberto, com o azimute 136°43'03" e a distância de 1.011,65 m, até o marco **50** de coordenada Norte (Y) 7.584.345,27 m, Este (X) 247.129,83 m, situado no eixo da estrada Municipal PFR-020, Via Sebastião Virgilio de Carvalho que demanda ao Brejão. Desse, segue pelo eixo da citada estrada com o azimute 232°48'44" e a distância de 657,86 m, até o marco **51** de coordenada Norte (Y) 7.583.947,64 m, Este (X) 246.605,74 m. Desse, segue com o azimute 219°35'51" e a distância de 266,70 m, até o marco **52** de coordenada Norte (Y) 7.583.742,14 m, Este (X) 246.435,75 m. Desse, segue em aberto com o azimute 145°53'24" e a distância de 281,95 m, até o marco **53** de coordenada Norte (Y) 7.583.508,70 m, Este (X) 246.593,86 m, situado no limite da Área de Amortecimento da Zona Norte do Parque Estadual. Desse, segue em aberto, divisando com a Zona de Amortecimento, com o azimute 214°57'18" e a distância de 291,24 m, até o marco **54** de coordenada Norte (Y) 7.583.270,00 m, Este (X) 246.427,00 m. Desse, segue com o azimute 228°05'39" e a distância de 209,61 m, até o marco **55** de coordenada Norte (Y) 7.583.130,00 m, Este (X) 246.271,00 m. Desse, segue com o azimute 234°04' 44" e a distância de 194,49 metros, até o marco **56** de coordenada Norte (Y) 7.583.015,90 m, Este (X) 246.113,50 m. Desse, segue com o azimute 170°44'23" e a distância de 563,08 m, até o marco **57** de coordenada Norte (Y) 7.582.460,16 m, Este (X) 246.204,11 m, situado sobre a ponte da rodovia SP-215 - Vicente Botta com o Ribeirão Água Parada. Desse, segue pelo leito do citado ribeirão sentido jusante, com o azimute 205°02'05" e distância de 95,28 m, até o marco **58** de coordenada Norte (Y) 7.582.373,83 m, Este





SEDECT
Unidade CORT
Folha _____
Rubrica _____

III
Kan

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

(X) 246.163,79 m. Desse, segue o com azimute 133°08'03" e a distância de 61,46 m, até o marco **59** de coordenada Norte (Y) 7.582.331,81 m, Este (X) 246.208,64 m. Desse, segue com o azimute 149°57'44" e a distância de 76,19 m, segue até o marco **60** de coordenada Norte (Y) 7.582.265,85 m, Este (X) 246.246,78 m. Desse, segue com o azimute de 221°23'33" e a distância de 79,01 m, até o marco **61** de coordenada Norte (Y) 7.582.206,58 m, Este (X) 246.194,54 m. Desse, segue com o azimute 132°07'54" e a distância de 62,46 m, até o marco **62** de coordenada Norte (Y) 7.582.164,68 m, Este (X) 246.240,86 m, situado na margem esquerda, sentido montante do Rio Moji Guaçú. Desse, segue atravessando o Rio, com o azimute 148°27'13" e a distância de 115,67 m, até o marco **63** de coordenada Norte (Y) 7.582.066,10 m, Este (X) 246.301,38 m, situado na outra margem. Desse, segue pela margem, sentido montante, com o azimute de 82°00'15" e a distância de 290,15 m, até o marco **64** de coordenada Norte (Y) 7.582.106,46 m, Este (X) 246.588,71 m. Desse, segue com o azimute 101°58'35" e a distância de 177,39 m, até o marco **65** de coordenada Norte (Y) 7.582.069,65 m, Este (X) 246.762,24 m. Desse, segue com o azimute 108°38'48" e distância de 180,59 m, até o marco **65** de coordenada Norte (Y) 7.582.011,91 m, Este (X) 246.933,35 m. Desse, segue com o azimute 131°53'26" e a distância de 1.231,79 m, até o marco **66** de coordenada Norte (Y) 7.581.189,43 m, Este (X) 247.850,32 m. Desse, segue em aberto deixando a margem do Rio Moji Guaçú, com o azimute de 227°55'47" e distância de 1.401,59 m, até o marco **67** de coordenada Norte (Y) 7.580.250,31m, Este (X) 246.809,89 m, situado no eixo da Estrada Estadual SP- 328, que demanda à Pirassununga. Desse,





SEDECTI
Unidade CERT
Folha _____
Rubrica _____

112

Keo

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

segue pelo eixo da citada estrada, com o azimute $150^{\circ}58'47''$ e a distância de 1.000,00 m, até o marco **68** de coordenada Norte (Y) 7.579.375,86 m, Este (X) 247.295,01 m. Desse, segue com o azimute de $242^{\circ}26'07''$ e a distância de 897,46 m, até o marco **69** de coordenada Norte (Y) 7.578.960,56 m, Este (X) 246.499,42 m, situado no limite da Área de Amortecimento da Zona Sul do Parque Estadual. Desse, segue em aberto divisando com a área de amortecimento, com o azimute de $175^{\circ}23'35''$ e a distância de 442,99 m, até o marco **70** de coordenada Norte (Y) 7.578.519,00 m, Este (X) 246.535,00 m. Desse, segue com o azimute $174^{\circ}28'53''$ e a distância de 415,93 m, até o marco **71** de coordenada Norte (Y) 7.578.105,00 m, Este (X) 246.575,00 m. Desse, segue com o azimute $155^{\circ}22'35''$ e a distância de 607,22 m, até o marco **72** de coordenada Norte (Y) 7.577.553,00 m, Este (X) 246.828,00 m. Desse, segue com o azimute $164^{\circ}51'51''$ e a distância de 618,36 m, até o marco **73** de coordenada Norte (Y) 7.576.956,09 m, Este (X) 246.989,46 m, situado no eixo da faixa de domínio da extinta FEPASA.

Finalmente, do marco **73** segue em aberto até o marco **01** inicial da descrição, com o azimute $235^{\circ}52'14''$ e a distância de 3.293,78 m, fechando assim, o perímetro urbano de Porto Ferreira, encerrando a área de **52,534 quilômetros quadrados, ou 5.253,418 hectares, ou ainda, 2.170,834 alqueires paulista.**"





113
K

HISTÓRICO

Cerâmica de Porto Ferreira

O município de Porto Ferreira teve sua emancipação político-administrativa pela Lei Estadual n.º 424, de 29 de Julho de 1896, sendo o novo município, solenemente instalado no dia 25 de Dezembro do mesmo ano. Localiza-se no estado de São Paulo, na microrregião de Pirassununga, a uma latitude de 21°51'14" sul e a uma longitude de 47°28'45" oeste, à margem no rio Mogi Guaçu em uma altitude de 549 metros do nível do mar. Pertence a Macrorregião (região administrativa) de Araraquara, região Central do Estado, composta por 26 municípios, distribuídos em 11.094 km² com área equivalente a 4,47% do total estadual e que concentram 2,31% da população do estado de São Paulo. O mapa do Perímetro Urbano e o Memorial descritivo do município se encontram em anexo.

Porto Ferreira possui um grande polo de indústrias de transformação de minerais não metálicos (vidros e embalagens, cerâmica de mesa e faiança, olarias de tijolos e telhas de barro, pisos e revestimentos cerâmicos), papel e papelão, alimentos (cereais, aves, lácteos e bebidas), metalúrgicas e tecnologia (fios e condutores elétricos, chaves disjuntores e comandos, circuitos integrados) que movimentam mais de 527 milhões na economia (IBGE, 2014).

Dentre essas indústrias, destacam-se a Cargill, a Verallia pertencente ao Grupo Saint-Gobain, a Vidroporto S.A., MarGirius I.C.E Eletronicos, Batrol Móveis, Cerâmica Porto Ferreira S.A., BrotoLegal Alimentos, Imporpel, etc. Nos anos 80 Porto Ferreira ficou conhecida nacionalmente como "A Capital da Cerâmica Artística", devido as inúmeras fábricas de louça branca e vermelha, concentradas ao longo da Via Anhanguera. Com o passar dos anos, o turismo de negócios se fortaleceu, com mais opções em moveis





119

120

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

de madeira, ferro, objetos de Iluminação, decoração, além da tradicional cerâmica. Hoje o seu slogan é: "A Capital da Cerâmica Artística e Decoração".

No final da década de 20 um grupo de empreendedores fundou a "Fábrica de Louças de Porto Ferreira", aproveitando a matéria prima abundante e a técnica de alguns imigrantes Italianos nessa arte. Era o princípio da industrialização da cidade. A pequena fábrica, tocada por Paschoal Salzano e seus amigos Jacob Mondin, Pedro Patire e João Procópio Sobrinho, não resistiu à instabilidade econômica de 1930, motivada pela quebra da Bolsa de Valores de Nova Iorque um ano antes inclusive decretando a falência do império do café e fechou suas portas. A semente fora lançada e, em 1931, um grupo de empresários paulistanos, comandados por Djalma Forjaz, comprou o equipamento da primeira indústria da cidade e fundou a Cerâmica Porto Ferreira.

Em 1933 a nova empresa passou a contar com a colaboração do engenheiro Nicolau de Vergueiro Forjaz, que veio a ocupar vários cargos, do campo técnico à chefia executiva e presidência do Conselho de Administração. Em toda sua longa carreira, o engenheiro Forjaz participou entusiasticamente de todas as associações de classe relacionadas com a cerâmica brasileira assim como de muitas outras, em vários países; outrossim, colaborou com muitas indústrias congêneres, sejam nacionais, sejam estrangeiras. Esse múltiplo relacionamento foi muito significativo para o desempenho e projeção da Cerâmica Porto Ferreira e foi ainda a raiz do excelente desenvolvimento da indústria cerâmica brasileira, muito particularmente a de Porto Ferreira. De fato, nos anos 50 a CPF fundou uma subsidiária, a Cerâmica Artística Forjaz S.A., que se tornou paradigma das inúmeras congêneres posteriormente instaladas no município, visando à produção de objetos de adorno em faiança alcalina ("Terraglia dolce") segundo uma tecnologia importada da Itália, tornou-se a maior empresa brasileira no setor, com sua capacidade produtiva na altura de 1.200.000 peças mensais de uma completa e reputada linha de mesa. Poucos estabelecimentos congêneres no mundo, ultrapassavam-na em dimensões, tipo de equipamento e eficiência. O adorno cerâmico (em porcelana) já era



115
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

praticado em Porto Ferreira por iniciativa do incansável empreendedor Paschoal Salzano, na Cerâmica Ana Maria, mais tarde absorvida por um notável ceramista europeu, o Sr. Hans Beran. Este ramo, o **adorno cerâmico**, por sua natureza artesanal, demanda considerável mão de obra, motivo pelo qual as diversas empresas do ramo instaladas em Porto Ferreira têm grande importância para o município. Desde 1987 a Cerâmica Porto Ferreira não fabrica mais louças, mas tornou-se uma das maiores produtoras de piso cerâmico do país, com uma produção de 9 mil toneladas por mês e responsável por 10% do mercado de primeira linha. Atualmente a Cerâmica Porto Ferreira dispõe de 60.000 metros quadrados de área construída, cerca de 300.000 metros quadrados de terrenos urbanos e emprega mais de 400 pessoas entre operários, técnicos e administradores.

Segundo dados do Ministério do Trabalho e Emprego, Cadastro Geral de Empregados e Desempregados, no município de Porto Ferreira, 14.358 pessoas estão ocupadas, o que equivale a 32,3% da população. O circuito da Cerâmica Artística e da Decoração possui aproximadamente 1120 empregos diretos, o que corresponde a 6,34% desse total.

A indústria Cerâmica, segundo dados do SINDICER -Sindicato das Indústrias de Produtos Cerâmicos de Louça de Pó, de Pedra, Porcelana e da Louça de Barro de Porto Ferreira, emprega aproximadamente 4000 pessoas, o que equivale a 27,86% do total de empregos do município. A representação do circuito da cerâmica artística e da decoração e da indústria cerâmica na geração de empregos do município totaliza 35,66%. No município de Porto Ferreira, o salário médio mensal é de 2,4 salários mínimos, estando em 1º lugar em sua microrregião.

Sobre o tema, A LEI 13.492/2017 (LEI ORDINÁRIA) 16/10/2017, conferiu o título de Capital Nacional da Cerâmica Artística e da Decoração ao Município de **Porto Ferreira**, no Estado de São Paulo, *in verbis*:





SEDECTI
Unidade CDR
Folha _____
Rubrica _____

116
Ko

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

O PRESIDENTE DA REPÚBLICA

*Faço saber que o Congresso Nacional decreta e eu
sanciono a seguinte Lei:*

Art. 1º. Fica conferido ao Município de Porto Ferreira,
no Estado de São Paulo, o título de Capital Nacional da
Cerâmica Artística e da Decoração.

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

Brasília, 16 de outubro de 2017; 196º da Independência
e 129º da República.

MICHEL TEMER





SDECTI
Unidade CDRT
Folha _____
Rubrica _____

Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial



**POSIÇÃO DESTA COORDENADORIA DE DESENVOLVIMENTO REGIONAL E
TERRITORIAL**

Pelo exposto,

Considerando o conteúdo supramencionado;

Considerando a delimitação da área supramencionada;

Considerando a área de produção da IP – **INDICAÇÃO DE PRODECÊNCIA** (CERÂMICA DE PORTO FERREIRA) – cuja homologação se deu através da Lei nº 13.492/2017, pela qual “Conferiu o Título de Capital Nacional da Cerâmica Artística e da Decoração ao Município de Porto Ferreira no Estado de São Paulo”;

Considerando “O Perímetro Urbano do Município de Porto Ferreira, SP bem delineado;

Considerando o histórico esboçado; a matéria prima abundante e a técnica diferenciada;

Considerando Reconhecimento de Porto Ferreira como APL – Arranjo Produtivo Local de Cerâmica Artística e Decoração;

Considerando haver:

- Sindicato das Indústrias de Produtos Cerâmicos de Louça de Pó, de Pedra, Porcelana e da Louça de Barro de Porto Ferreira (SINDICER),
- Comitê da Capital Nacional da Cerâmica Artística e da Decoração,
- Associação Comercial e Empresarial de Porto Ferreira (ACEPF)

Considerando ainda, haver coerência entre a solicitação do município de Porto Ferreira e a delimitação da área por este apresentada, bem assim tudo quanto transcrita no anexo

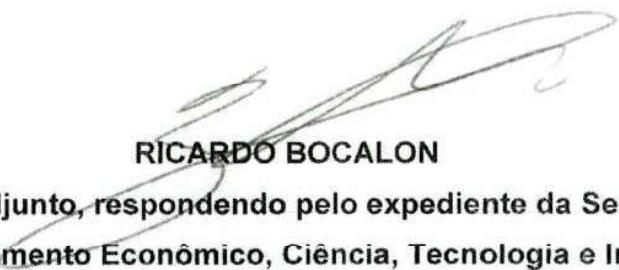




SDECTI
Unidade CERT
Folha _____
Rubrica _____

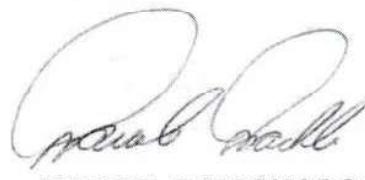
Governo do Estado de São Paulo
Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

“APL”, exaramos a presente **NOTA TÉCNICA** requerida pelo Município de Porto Ferreira, concernente à pretensão de “**Registro de Indicação de Procedência**”, com a qual não nos opomos, a fim de submetê-la ao INPI para as chancelas de estilo.



RICARDO BOCALON

Secretário Adjunto, respondendo pelo expediente da Secretaria de
Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação



MARCELO MACHADO

Coordenadoria de Desenvolvimento Regional e Territorial

