



## INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA SUPERINTENDÊNCIA EM GOIÁS

### PORTARIA Nº 16, DE 14 DE MARÇO DE 2012

O SUPERINTENDENTE DA SUPERINTENDÊNCIA DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA NO ESTADO DE GOIÁS - INMETRO/SURGO, no uso de suas atribuições legais que lhe conferem o Art. 17º do Decreto nº 5.842, de 13 de julho de 2006, combinado com o Art. 1º da Portaria INMETRO nº 181, de 27 de julho de 2006, resolve:

Art. 1º Determinar que sejam procedidas VERIFICAÇÃO PERIÓDICA/2012 dos taxímetros instalados nos veículos de aluguel da cidade de LUZIANIA/VALPARAISO/NOVO GAMA, municípios de Goiás no período de 26 à 30 de março de 2012.

Art. 2º Para as Verificações Metroológicas os proprietários de táxis ou seus propositos deverão comparecer na Rodovia BR 040 trevo do Posto CAROL - Luziânia -Goiás, no horário de 09 às 17 horas, munidos de seus veículos e respectiva documentação;

Art. 3º O Não cumprimento ao disposto do Art. 1º ou a não justificativa, sujeitam aos infratores as penalidades na forma da lei.;

Art. 4º Revogam-se as disposições contrárias.

WILIBALDO DE SOUSA JÚNIOR

## SECRETARIA DE COMÉRCIO E SERVIÇOS

### PORTARIA Nº 8, DE 15 DE MARÇO DE 2012

Dispõe sobre as técnicas de produção artesanal.

O SECRETÁRIO DE COMÉRCIO E SERVIÇOS DO MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, no uso da atribuição que lhe foi conferida no art. 23 do Anexo I do Decreto nº 7.096, de 04 de fevereiro de 2010, e tendo em vista o disposto no Decreto nº 1.508, de 31 de maio de 1995, e Portaria da Secretaria de Comércio e Serviços, nº 29, de 05 de outubro de 2010, resolve:

Art. 1º Ficam estabelecidas como Técnicas de Produção Artesanal as constantes do Anexo I desta Portaria, que servirão como base para o cadastramento do Artesão e do Trabalhador Manual no Sistema de Informações Cadastrais do Artesanato Brasileiro - SICAB.

§ 1º A relação das Técnicas de Produção Artesanal de que trata o caput deste artigo passa a integrar a Base Conceitual do Artesanato Brasileiro.

Art. 2º Técnica de Produção Artesanal é o conjunto ordenado de condutas, habilidades e procedimentos, combinado aos meios de produção (máquinas, ferramentas, instalações físicas, fonte de energia e meio de transporte) e materiais, por meio do qual é possível obter um determinado produto. A técnica artesanal conjuga forma e função, requerendo destreza manual no emprego das matérias-primas e no uso de ferramentas, conforme saberes variados e com uso limitado de equipamentos automáticos.

Art. 3º A alteração das técnicas de produção artesanal no Cadastro do Artesão deverá ser solicitada ao Programa do Artesanato Brasileiro, por meio da unidade estadual responsável pelo artesanato, com a devida justificativa, definição da técnica e do respectivo processo de produção.

Art. 4º Alterações da técnica de produção artesanal registrada no cadastro do artesão, que sejam necessárias em função da publicação desta Portaria, poderão ser efetuadas a partir da entrada em vigor deste instrumento ou por ocasião da renovação da Carteira do Artesão.

Art. 5º Cabe à Coordenação Estadual do Artesanato, de que trata o Art. 1º da Portaria nº 118, de 21 de dezembro de 2001, informar sobre o conteúdo da Base Conceitual do Artesanato Brasileiro aos técnicos que realizam a comprovação do domínio dos saberes e técnicas inerentes ao exercício da atividade artesanal, bem como aos responsáveis pela inserção dos dados cadastrais do artesão no SICAB.

Art. 6º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 7º Revoga-se a Portaria SCS nº 26, de 31 de agosto de 2011.

HUMBERTO LUIZ RIBEIRO

ANEXO

### TÉCNICAS DE PRODUÇÃO ARTESANAL

A Técnica de Produção Artesanal consiste num conjunto ordenado de condutas, habilidades e procedimentos, combinado aos meios de produção (máquinas, ferramentas, instalações físicas e fontes de energia e meio de transporte) e materiais, por meio do qual é possível obter-se, voluntariamente, um determinado produto. A técnica artesanal alia forma e função, requerendo destreza manual no emprego das matérias-primas e no uso de ferramentas, conforme saberes variados e com uso limitado de equipamentos automáticos.

DESCRIÇÃO DAS TÉCNICAS DE PRODUÇÃO ARTESANAL PARA O CADASTRO NO SISTEMA DE INFORMAÇÕES CADASTRAIS DO ARTESANATO BRASILEIRO - SICAB.

#### 1. AMARRADINHO/PUXADINHO

Consiste em preencher as tramas da talagarça (ou tear) com retalhos, sempre no mesmo sentido. Os retalhos são inseridos na trama e presos com um nó simples, mas firme. Preenche uma trama, pula a seguinte e preenche a outra, seguindo até o fim da carreira. Na carreira seguinte, intercala o amarradinho com a trama da carreira anterior. O avesso é liso, já a frente do trabalho é cheia e fofa.

#### 2. ARMARIA DECORATIVA

A técnica de produzir peças decorativas com garruchas e pistolas de dois canos, ambas com munição de espoleta. Para o fabrico destas peças, importa ressaltar a confecção das "culatras" que são peças de fundição com que se confeccionam os mecanismos de bronze - canos, gatilhos, etc.

#### 3. ARPILHERIA

Técnica de formar figuras da fauna e da flora, com sobras de tecido, aplicadas em alto relevo, sobre outro tecido.

#### 4. BEBIDAS DESTILADAS E BEBIDAS FERMENTADAS

Consiste em misturar essências, frutos e ervas com álcool alimentício, fermentado e destilado para produção de bebidas.

#### 5. BOLEADO

Técnica de transformar material plano em forma boleada. O boleador de metal é aquecido no fogo e ainda quente é colocado sobre o material. Com o auxílio das mãos criando-se pequenos sulcos, valetas ou nervuras na matéria-prima, como papel, EVA, fibras vegetais, tecido e material sintético.

#### 6. BORDADO

Técnica executada sobre tecido ou outro suporte utilizando agulha, linha e bastidores, podendo ser trabalhada com as mãos ou feita em máquinas de pedal ou de motor elétrico.

#### 6.1 ABERTO

Ponto de bordado aplicado em orifícios arredondados e previamente demarcados com alinhavos. O arremate é feito com um ponto apertado.

#### 6.2 APLICAÇÃO

Bordado em que o ornato não é executado na trama do próprio tecido e sim com aplicação de materiais diversos, desde que atinja 60% do trabalho manual. A aplicação de pedrarias é considerada aqui.

#### 6.3 BOA NOITE

Técnica semelhante ao labirinto. Para bordar desfia-se o tecido em alguns pontos, esticando-se a área a ser trabalhada com o auxílio de um bastidor ou grade. Utilizam-se agulha e linha para unir os fios e construir o bordado.

#### 6.4 CASA DE ABELHA

Ponto de costura ou dobradura de tecido imitando casa de abelha.

#### 6.5 CHEIO

Este ponto implica um matizado básico e compreende o enchimento de linha ou algodão. Pode ser trabalhado da direita para a esquerda ou da esquerda para a direita. O número de fios sobre os quais os pontos são trabalhados depende do efeito desejado.

#### 6.6 CORRENTE OU CADEIA

Ponto decorativo em forma de corrente, muito usado para contornar outros bordados.

#### 6.7 CRUZ

Bordado com ponto imitando pequenas cruzes que permite a contagem de fios e que, quando agrupadas, formam um desenho. Conhecido também como ponto de marca e bordado de fio contado.

#### 6.8 FILÉ

Técnica elaborada a partir de uma rede tecida em linhas de algodão, presa por pregos a uma peça de madeira (quadrado ou retângulo), onde são traçados os pontos com agulha de mão. O filé simples restringe-se a uma rede de nó tecida a mão e o filé bordado utiliza a rede de nó como suporte para o bordado.

#### 6.9 HARDANGER

Bordado executado sobre um tecido de fios iguais, semelhantes ao Rendendê. O Ponto Cheio é o ponto básico e é feito em blocos compostos de um número ímpar de pontos. Terminados os blocos corta-se os fios do tecido desfiado, conforme necessário. Os fios soltos do desfiado são cobertos com pontos enrolados ou cerzidos para formar barras. Vários pontos de coberturas são executados entre os espaços deixados pelos desfiados.

#### 6.10 INGLÊS

Tira de tecido (de algodão, organdi etc.) com um dos lados terminado por festonados e bordados cheios ou vazados, geralmente do mesmo tom do tecido.

#### 6.11 MATIZ

Tem a forma do Ponto Cheio, normalmente usado para encher um desenho considerado grande ou irregular. Usado também para dar o efeito sombreado. Na primeira carreira os pontos são alternadamente longos e curtos e bem unidos para seguir o contorno do desenho. Os pontos das carreiras seguintes são arrumados visando instituir uma superfície uniforme e macia.

#### 6.12 PONTO CASEADO OU FESTONÊ

Bordado formado por pontos de laçada, feito da direita para a esquerda de maneira que fique bem firme ao abrir as casas.

#### 6.13 RENDENDÊ OU RENDA DE DEDO OU RENDEN-DEPE

Ponto bordado preferencialmente sobre o linho preso em bastidor. Após ser bordado é recortado com tesoura para retirada do centro do bordado ou das partes do tecido que não foram cobertas pela linha. São utilizados pontos cheios e abertos formando desenhos geométricos.

#### 6.14 RETO

Este ponto é mostrado como pontos individuais espaçados, feitos de modo regular e irregular. Algumas vezes os pontos são de tamanho variado. Os pontos não devem ser nem muito longos nem muito frouxos. O ponto pode também ser feito em tecidos de fios iguais.

#### 6.15 RICHELIEU

Bordado sobre tecido preso sobre almofada e um papel com o risco que será bordado. Pode ser executado à mão ou à máquina de pedal com o auxílio do bastidor. Utiliza-se um ponto básico e outro ponto casado bem próximo um do outro. Depois de pronto é recortado nos desenhos desejados.

#### 6.16 ROCOCO

Seqüência de pontos sobre o tecido em torno de uma agulha. A agulha é introduzida tantas vezes quantas desejadas e no mesmo lugar. Com o auxílio de uma agulha de fundo pequeno que permita a passagem através da linha enrolada, puxa-se a linha até obter o ponto rococó desejado.

#### 6.17 RUSSO

O ponto russo é uma técnica de bordar em alto relevo, feita com uma agulha especial, bastidor e tecido.

#### 6.18 SOMBRA

Também conhecido por Ponto Atrás Duplo, o Ponto Sombra é bordado em tecido fino e transparente. Pode ser feito tanto do lado direito quanto do lado avesso, com pequenos pontos atrás, alternadamente.

#### 6.19 VAGONITE

Bordado em tecido com textura tipo tabuleiro em relevo, ou em tecido etamine, no qual a agulha desliza sob a trama mais proeminente, sem atravessar o seu avesso. Os pontos podem ser realizados da direita para a esquerda ou vice-versa.

#### 7. CARPINTARIA

Técnica que consiste em trabalhar a madeira formando peças de arte, utilitária ou decorativa.

#### 8. CARTONAGEM

Técnica que consiste na criação de objetos utilitários e decorativos, confeccionados com papel, papelão e material reciclado (fibras vegetais).

#### 9. CERÂMICA

Consiste no processo de queima da matéria-prima. Compreende todos os materiais inorgânicos, não metálicos, obtidos geralmente após tratamento térmico em temperaturas elevadas.

#### 9.1 FAIANÇA

A faiança é uma forma de cerâmica branca, que possui uma massa cerâmica menos rica em caulim do que a porcelana e é associada a argilas mais plásticas. São massas porosas de coloração branca ou marfim e precisam de posterior vitrificação. Uma classificação usual da cerâmica branca baseia-se no teor em peso da água absorvida pelo corpo cerâmico: a faiança é um dos tipos mais porosos, apresentando absorção geralmente superior a 3%. Os produtos de faiança são compostos de massas semelhantes ao grés (matérias-primas menos puras, podendo incluir rochas cerâmicas como granito, pegmatito e filito como fundentes, ao invés de feldspato puro), mas usualmente podem incorporar, diferentemente da composição do grés, fundentes carbonáticos, portadores dos minerais calcita e dolomita. As peças de faiança são fabricadas a temperaturas inferiores a 1250 °C e caracterizam-se pela menor resistência do que as porcelanas e o grés. Seus produtos incluem aparelhos de jantar, aparelhos de chá, xícaras e canecas, peças decorativas etc.

#### 9.2 GRÉS

Massa cerâmica, cuja composição é semelhante a das rochas. A principal diferença entre essa massa e as rochas é que, enquanto as rochas se formam na natureza, o grés é preparado pelo homem com uma seleção de minerais e uma parte de argila plástica. Em sua composição não entram argilas tão brancas ou puras como na porcelana, o que estabelece uma coloração rósea, levemente avermelhada nas baixas temperaturas e acinzentada nas mais altas. A temperatura de queima pode ficar entre 1150 e 1300°C, após a queima se tornam impermeáveis, vitrificadas e opacas (refratária). Ela vitrifica na sua temperatura de queima, o que permite a fabricação de vários tipos de produtos. Estes são em caso particular feitos numa só queima. Também conhecida pelo termo inglês stoneware "barro-pedra". O grés é, em última análise, uma porcelana não-translúcida.

#### 9.3 OLARIA

A olaria é um tipo de cerâmica utilizada para uso doméstico, sendo os objetos mais utilizados os potes (recipientes de transporte e depósito de água) e panelas para cozimento de alimentos. A olaria é queimada numa temperatura de 800°C a fogo aberto. Outra forma de queima é a do forno de cerâmica, normalmente feita à lenha. O fabrico da olaria passa pela modelagem à mão ou pela técnica do torno (roda de oleiro). A preparação da pasta (massa) é feita por métodos tradicionais locais que são transmitidos através dos conhecimentos empíricos.

#### 9.4 OLARIA VIDRADA

Este é um tipo de vidro feito a partir de minerais e óxidos que uma vez levados à queima, após a sua aplicação nas peças conferem uma aparência de vidro. É uma cobertura vítrea com que as peças são revestidas. Os óxidos utilizados são geralmente de baixa fusão, como, por exemplo, o chumbo (fundente muito ativo usado em esmaltes de baixa temperatura, extremamente tóxico).

#### 9.5 PORCELANAS

A porcelana é composta de caulim, uma terra aluminosa, e de petuntse, um silicato. Quando submetida a uma temperatura de 1200 a 1500°C obtém-se uma matéria ainda mais dura, e mais lisa, que pouco a pouco se torna vítrea, até se transformar em porcelana, que é sempre translúcida.

#### 9.6 RAKU

Técnica cerâmica que envolve terra, ar, fogo e água. Começa-se por modelar uma peça de barro poroso, cozendo-a a uma temperatura não muito elevada. Depois, aplica-se o vidro na peça, e leva-se de novo ao forno, a uma temperatura de 800 a 1000 graus. As peças são retiradas ainda incandescentes e colocadas num ambiente com pouco oxigênio. Se surgir alguma chama é necessário tapar rapidamente o recipiente da serradura e deixar a peça descansar por alguns minutos. O fumo que escapa neste processo é um lençol espesso, quase viscoso, amarelado e muito tóxico. Na terceira fase do