



Revista da Propriedade Industrial

Nº 2868
23 de Dezembro de 2025

Indicações Geográficas Seção IV



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

Presidente

Luiz Inácio Lula da Silva

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS

Ministro do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços

Geraldo José Rodrigues Alckmin Filho

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Presidente

Julio Cesar Castelo Branco Reis Moreira

De conformidade com a Lei nº 5.648 de 11 de dezembro de 1970, esta é a publicação oficial do Instituto Nacional da Propriedade Industrial, órgão vinculado ao Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviços do Brasil, que publica todos os seus atos, despachos e decisões relativos ao sistema de propriedade industrial no Brasil, compreendendo Marcas e Patentes, bem como os referentes a contratos de Transferência de Tecnologia e assuntos correlatos, além dos que dizem respeito ao registro de programas de computador como direito autoral.

As established by Law nº 5.648 of december 11, 1970, this is the official publication of the National Institute of Industrial Property, an office under the Ministry of Development, Industry, Commerce and Services of Brazil, which publishes all its official acts, orders and decisions regarding the industrial property system in Brazil, comprising Trademarks and Patents, as well as those referring to Technology Transfer agreements and related matters, besides those regarding software registering as copyright.

Según establece la Ley nº 5.648 de 11 diciembre 1970, esta es la publicación oficial del Instituto Nacional de la Propiedad Industrial, oficina vinculada al Ministerio de Fomento, Industria, Comercio y Servicios del Brasil, que publica todos sus actos, ordenes y decisiones referentes al sistema de propiedad industrial en Brasil, comprendiendo marcas y patentes así que los referentes a contractos de transferencia de tecnologia y asuntos corelacionados, además de los referentes al registro de programas de ordenador como derecho de autor.

Índice Geral:

Despachos - Indicações Geográficas 4

Destaques desta publicação:

CÓDIGO 335 (Pedido de registro publicado para manifestação de terceiros)

BR402025000005-5 (Solingen)

CÓDIGO 419 (Retificação)

BR402021000009-7 (Birigui)



INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS – RPI 2868 de 23 de dezembro de 2025

CÓDIGO 335 (Pedido de registro publicado para manifestação de terceiros)

Nº DO PEDIDO: BR402025000005-5

INDICAÇÃO GEOGRÁFICA: Solingen

ESPÉCIE: Indicação de Procedência

NATUREZA: Produto

PRODUTO: Artigos de cutelaria, a saber, tesouras, facas e lâminas; talheres e partes destes; navalhas de barbear, lâminas de barbear e aparelhos de barbear; Equipamentos para os cuidados com as mãos e os pés, a saber, lixas de unhas, pinças de pele e unhas, cortadores de unhas e pinças; utensílios domésticos abrangidos pelo Regulamento Solingen.

REPRESENTAÇÃO: Não se aplica

PAÍS: Alemanha

DELIMITAÇÃO DA ÁREA GEOGRÁFICA: Cidade de Solingen e cidade de Haan que está situada no distrito de Mettmann.

DATA DO DEPÓSITO: 29 de abril 2025

REQUERENTE: Industrie- Und Handelskammer Wuppertal-Solingen-Remscheid

PROCURADOR: Dannemann, Siemsen, Bigler & Ipanema Moreira

DESPACHO

Publicado o Pedido de Registro de Indicação Geográfica. Inicia-se, nesta data, o prazo de 60 (sessenta) dias para manifestação de terceiros, conforme o art. 20 da Portaria/INPI/PR nº 04/22.

Acompanham a publicação os seguintes documentos: relatório de exame, caderno de especificações técnicas e instrumento oficial de delimitação da área geográfica.



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS
INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL
DIRETORIA DE MARCAS, DESENHOS INDUSTRIALIS E INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS
COORDENAÇÃO-GERAL DE DESENHOS INDUSTRIALIS, INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS E
PROTOCOLO DE MADRI
DIVISÃO DE EXAME TÉCNICO DE INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS

EXAME PRELIMINAR

1. INTRODUÇÃO

O presente pedido refere-se à solicitação de reconhecimento da indicação geográfica (IG) **“SOLINGEN”** para o produto **“ARTIGOS DE CUTELARIA, A SABER, TESOURAS, FACAS E LÂMINAS; TALHERES E PARTES DESTES; NAVALHAS DE BARBEAR, LÂMINAS DE BARBEAR E APARELHOS DE BARBEAR; EQUIPAMENTOS PARA OS CUIDADOS COM AS MÃOS E OS PÉS, A SABER, LIXAS DE UNHAS, PINÇAS DE PELE E UNHAS, CORTADORES DE UNHAS E PINÇAS; UTENSÍLIOS DOMÉSTICOS ABRANGIDOS PELO REGULAMENTO SOLINGEN”**, na espécie **INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA (IP)**, conforme definido no art. 177 da Lei n.º 9.279, de 14 de maio de 1996 (Lei de Propriedade Industrial – LPI), e na Portaria/INPI/PR nº 04, de 12 de janeiro de 2022 (Portaria/INPI/PR nº 04/22).

Este relatório visa, assim, a verificar o cumprimento das exigências formuladas, de acordo com o publicado na Revista de Propriedade Industrial – RPI 2857, de 07 de outubro de 2025, sob o código de despacho 303.

2. RELATÓRIO

O pedido de registro foi protocolizado no Instituto Nacional da Propriedade Industrial (INPI) por meio da petição nº 870250034401 de 29 de abril de 2025, recebendo o nº BR402025000005-5.

Após um primeiro exame preliminar, foi verificada a necessidade de conformação do pedido à norma vigente, conforme exigência publicada em 07 de outubro de 2025, sob o código 303, na RPI 2857.

Em 02 de dezembro de 2025, foi protocolizada tempestivamente pela Requerente a petição nº 870250110338, em atendimento ao despacho de exigência supracitado.

Passa-se, então, ao exame da resposta à exigência anteriormente formulada, a fim de se verificar o atendimento às condições preliminares de registro do presente pedido previstas

no art. 16º da Portaria/INPI/PR nº 04/22, conforme determinado pelo *caput* do art. 19 dessa normativa.

2.1 Exigência nº 1

A exigência nº 1 solicitou:

- 1) Apresente a ata registrada da posse da atual Diretoria de 20 de junho de 2017 em idioma original, acompanhada de lista de presença;

Em resposta à exigência nº 1, foi apresentado o documento:

- Razões, fls. 4 a 8;
- Ata de Assembleia de eleição da atual diretoria do substituto processual de 15 de março de 2001 acompanhada de lista de presença, traduzida, fls. 13 a 35;
- Ata de Assembleia de eleição da atual diretoria do substituto processual de 15 de março de 2001 acompanhada de lista de presença, em idioma original, fls. 36 a 58;
- Ata de Assembleia de posse da atual presidência do substituto processual de 05 de junho de 2025 acompanhada de lista de presença, traduzida, fls. 59 a 66 e fls. 75 a 83;
- Ata de Assembleia de posse da atual presidência do substituto processual de 05 de junho de 2025 acompanhada de lista de presença, em idioma original, fls. 67 a 74 e fls. 84 a 92.

Considera-se, portanto, **cumprida** a exigência preliminar anteriormente formulada.

2.2 Exigência nº 2

A exigência nº 2 solicitou:

- 2) Apresente a Ata registrada da Assembleia Geral, em idioma original, com aprovação do caderno de especificações técnicas em idioma original acompanhada de lista de presença que indique dentre os presentes quais são produtores de artigos de cutelaria;

Em resposta à exigência nº 2, foi apresentado o documento:

- Razões, fls. 4 a 8;
- Ata de Assembleia com aprovação do estatuto social de 30 de novembro de 2005 acompanhada de lista de presença, traduzida, fls. 93 a 122 e 166 a 175;
- Ata de Assembleia com aprovação do estatuto social de 30 de novembro de 2005 acompanhada de lista de presença, em idioma original, fls. 123 a 152 e fls. 176 a 184.

Considera-se, portanto, **cumprida** a exigência preliminar anteriormente formulada.

2.3 Exigência nº 3

A exigência nº 3 solicitou:

3) Apresente declaração, sob as penas da lei, de que os produtores estão estabelecidos na área delimitada, conforme modelo II, com a identificação e a qualificação dos mesmos;

Em resposta à exigência nº 3, foi apresentado o documento:

- Razões, fls. 4 a 8;
- Declaração, sob as penas da lei, de que os produtores estão estabelecidos na área delimitada, traduzida, fls. 185 a 200;
- Declaração, sob as penas da lei, de que os produtores estão estabelecidos na área delimitada, em idioma original, fls. 201 a 212;

Foi apresentado documento visando a comprovar o estabelecimento de produtores na área delimitada. Salienta-se que seu conteúdo será verificado na fase de exame de mérito do pedido de registro, conforme art. 21 da Portaria/INPI/PR nº 04/22.

Considera-se, portanto, **cumprida** a exigência preliminar anteriormente formulada.

2.4 Exigência nº 4

A exigência nº 4 solicitou:

4) Apresente o mapa de abrangência da Indicação Geográfica, disposto na fl. 59 da petição nº 870250066250, traduzido;

Em resposta à exigência nº 4, foi apresentado o documento:

- Razões, fls. 4 a 8;
- Mapa de abrangência da Indicação Geográfica, disposto na fl. 59 da petição nº 870250066250, traduzido, fl. 214;
- Mapa de abrangência da Indicação Geográfica, disposto na fl. 59 da petição nº 870250066250, em idioma original, fl. 216.

Considera-se, portanto, **cumprida** a exigência preliminar anteriormente formulada.

2.5 Exigência nº 5

A exigência nº 5, e solicitou:

5) Esclareça se o registro original do nome Solingen se dá por meio de registro marcário ou se há proteção como Indicação Geográfica na Alemanha. Para tanto, apresente documentos que permitam que essa informação seja atestada.

Em resposta à exigência nº 5, foi apresentado o documento:

- Razões, fls. 4 a 8;
- Documento de proteção do nome geográfico SOLINGEN, traduzido, fls. 217 a 219;
- Documento de proteção do nome geográfico SOLINGEN, em idioma original, fls. 220 a 222.

Considera-se, portanto, **cumprida** a exigência preliminar anteriormente formulada.

2.6 Outros documentos

Além disso, foram anexados os seguintes documentos:

- Procuração, fls. 9 a 11;
- Comprovante de pagamento, fl. 12;
- Documento intitulado "Requisitos mínimos da capacidade Solingen", fls. 153 a 159;
- Documento intitulado "Requisitos mínimos da capacidade Solingen", em idioma original, fls. 160 a 166.

Quanto aos documentos supracitados, seu conteúdo será apreciado no exame de mérito.

3. CONCLUSÃO

Verificada a presença dos documentos previstos no art. 16º da Portaria/INPI/PR nº 04/22 e não havendo pendências quanto ao exame preliminar do pedido, o mesmo encontra-se em condições de ser publicado para manifestação de terceiros, conforme previsto nos arts. 19, *caput*, e 20, *caput* e §§1º e 2º, da Portaria/INPI/PR nº 04/22. Salienta-se que, de acordo com o referido art. 19, *caput*, o **exame preliminar consiste na verificação da presença dos documentos** elencados no art. 16º da Portaria/INPI/PR nº 04/22.

Dessa forma, encaminha-se o pedido para publicação.

Documento assinado digitalmente

Rio de Janeiro, 18 de dezembro de 2025

Divisão de Exame Técnico de Indicações Geográficas
Coordenação-Geral de Desenhos Industriais, Indicações Geográficas e Protocolo de Madri
\\Diretoria de Marcas, Desenhos Industriais e Indicações Geográficas

N.º 2078

DIREITO E IMPOSTOS

Requisitos mínimos da capacidade Solingen

M Requisitos mínimos da capacidade “Solingen”
de 30 de novembro de 2005, alterado pela última vez em 24/06/2020

O regulamento para a proteção do nome Solingen, que define de forma geral a capacidade “Solingen” de um produto de corte, não contém valores, pelo que, em caso de dúvida, pode ser difícil determinar se um produto de corte cumpre a norma “Solingen” ou se, por ser “de qualidade inferior”, não pode ser marcado com esta designação de qualidade.

Os valores mínimos a seguir refletem os critérios para a capacidade “Solingen” de um utensílio de corte, que correspondem às expectativas atuais dos fabricantes de utensílios de corte “Solingen”.

Esses requisitos mínimos, que especificam as etapas essenciais de fabricação e garantem a finalidade específica do produto, são expressão das práticas, hábitos e costumes leais atuais na fabricação de cutelaria na área industrial de Solingen, nos termos do

§ 137, parágrafo 2, frase 2, da Lei de Marcas.

I. Etapas essenciais de fabricação de cutelaria de acordo com o § 1, número 1, do Regulamento para a Proteção do Nome Solingen

1. Fabricação

- Modelagem, quente
- Moldagem a frio
- Usinagem mecânica
- Tratamento térmico
- Superfície, mecânica
- Superfície, galvanizada/química
- Acabamento final

2. Montagem

- de cabos de plástico
- de cabos de madeira
- de puxadores de aço
- de puxadores fundidos
- de pegas de outros materiais
- de metades funcionais e outras peças funcionais
- Montagem final de instrumentos

II. Cumprimento dos requisitos previstos no § 1, n.º 2, do regulamento relativo à proteção da denominação Solingen

São permitidos todos os tipos de materiais que, com os processos de fabricação e processamento adequados, sejam adequados para cumprir a finalidade específica do produto. Ao utilizar um material ou aço diferente dos mencionados abaixo, deve ser cumprida uma qualidade mínima que atenda aos requisitos a seguir. A descrição das características que os produtos de corte individuais devem apresentar baseia-se nos produtos de corte habituais. Modelos especiais com desvios adequados à sua finalidade e função não devem, por isso, ser excluídos da capacidade de Solingen.

Em princípio, aplica-se o estado da técnica estabelecido nas normas nacionais, europeias ou internacionais, salvo disposição em contrário nas seguintes regulamentações. O estado da técnica também é cumprido quando o Conselho Consultivo de Proteção contra Solos da Câmara de Indústria e Comércio de Bergisch Wuppertal-Solingen-Remscheid estabelece uma regra vinculativa, mesmo que ela ainda não tenha sido aprovada por órgãos de normalização europeus ou internacionais.

1. Produtos de aço inoxidável

1.1. Facas

Cumprimento dos requisitos de acordo com a norma DIN EN ISO 8442-1

Para facas manuais (facas com as quais o produto a ser cortado não é colocado sobre uma superfície fixa, mas sim cortado/descascado com a mão) com um comprimento de lâmina máximo de 9 cm, não se aplicam as normas DIN EN ISO 8442-1, ponto 6.2, e DIN EN ISO 8442-5.

1.2. Tesouras

Material: aço de acordo com a norma DIN EN 10088-1 - X46Cr13

As tesouras com um comprimento total inferior a 130 mm (5") devem ter uma dureza mínima de 52 HRC, enquanto as tesouras maiores devem ter uma dureza mínima de 55 HRC.

1.3. Talheres

1.3.1. Talheres prateados e inoxidáveis:

Cumprimento dos requisitos de acordo com a norma DIN EN ISO 8442-2

1.3.2. Talheres dourados:

Cumprimento dos requisitos da norma DIN EN ISO 8442-4

1.4. Navetas e lâminas de barbear

Material: Sem especificações específicas

Dureza mínima para navetas 58 HRC

Dureza mínima para lâminas de barbear

55 HRC

1.5. Aparelhos para cuidados com as mãos e os pés com função de corte e raspagem, incluindo cortadores de unhas

Material de acordo com a norma DIN EN 10088 -

X20Cr13. Dureza mínima 48 HRC

Dureza mínima para pinças para pele 46 HRC

1.6. Limas de unha

1.6.1. Lixas de unha revestidas

O revestimento da camada útil não deve lascar quando dobrado até à deformação plástica. A lima deve ser “rígida como uma mola” em todo o seu comprimento, ou seja, ter uma dureza mínima de 48 HRC no caso de aços laminados endurecidos e uma resistência mínima à flexão de 1200 n/mm² no caso de aços não endurecidos.

1.6.2. Lixas de unha marteladas

Material de acordo com a norma DIN EN 10088 -

X39Cr13 Dureza mínima HRC 49

1.7. Pinças

Material: aço resistente à corrosão ou material não ferrosos, sem especificações específicas

O material deve ser tal que a posição da ponta e da mola necessária para a finalidade de utilização seja mantida.

2. Produtos de aços de qualidade não ligados

2.1. Facas

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 - 1 C 45 -

TN. Dureza mínima 50 HRC

2.2. Tesouras

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 - 1 C-45-TN

As tesouras com comprimento total inferior a 130 mm (5") devem ter uma dureza mínima de 52 HRC, enquanto as tesouras maiores devem ter uma dureza mínima de 55 HRC.

2.3. Talheres

Talheres de aço não ligado e não protegido não são permitidos.

2.4. Navajas e lâminas de barbear

Material: pelo menos 1,1% de C

Dureza mínima de 60 HRC

2.5. Aparelhos para cuidados com as mãos e os pés com função de corte e usinagem, incluindo cortadores de unhas

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 - 1 C 35 -

TN. Dureza mínima de 45 HRC.

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 - 1 C 45 - TN para cortadores de unhas, bem como para pinças para pele e unhas Dureza mínima para cortadores de unhas 48 HRC

Dureza mínima para pinças para pele e unhas 46 HRC

2.6. Lixas de unha

2.6.1. Lixas de unha revestidas

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 1 C 60

O revestimento da camada útil não deve lascar quando dobrado até à deformação plástica. A lima deve ser “rígida como uma mola” em todo o seu comprimento, ou seja, deve ter uma dureza mínima de 48 HRC no caso de aços laminados endurecidos e uma resistência mínima à flexão de 1200 N/mm² no caso de aços não endurecidos. São permitidos outros materiais de suporte.

2.6.2. Lixas de unha marteladas

Material de acordo com a norma DIN EN 10083 1 C 45

Dureza mínima HRC 55

2.7. Pinças

Material: sem especificações específicas

O material deve ser tal que a ponta e a mola permaneçam na posição necessária para a utilização prevista.

3. Outros requisitos e disposições

3.1. Critérios para a dureza

Todas as especificações de dureza referem-se às peças cortantes ou de corte dos produtos. No caso das facas, isso inclui toda a lâmina ou lâmina inteira, não apenas o fio da lâmina. Os materiais devem ser endurecidos levando em consideração o controle de temperatura necessário para o aço em questão. Os testes de dureza e estrutura devem abranger toda a lâmina e toda a lâmina inteira.

3.2. Rugosidade

A rugosidade das lâminas das facas de mesa não deve exceder 3,0 µm de acordo com Rz max para outras facas e 6 µm de acordo com Rz max para tesouras.

3.3. Critérios para o revestimento

A camada de níquel em tesouras e aparelhos para cuidados com as mãos e os pés, como lixas de unha, pinças para pele e unhas, cortadores de unha e pinças, deve ter pelo menos 7 µm.

3.4. Aplicabilidade de outras normas

Na medida em que outras normas DIN EN ou ISO se apliquem a grupos de produtos específicos, estas devem ser aplicadas.

4. Outros critérios relativos ao funcionamento de utensílios de corte individuais

4.1. Tesouras

As lâminas das tesouras têm o mesmo comprimento. Os anéis do cabo estão paralelos. O fio da lâmina é afiado de maneira uniforme, sem degraus. As pontas estão alinhadas. A tesoura tem um movimento limpo e uniforme em todo o comprimento de corte. A tesoura deve cortar conforme o previsto, no máximo a partir de um terço da lâmina (medido a partir do parafuso). A tesoura fecha uniformemente, sem diferença na pressão. O elemento de ligação não deve soltar-se sozinho durante o corte. Para que as metades da tesoura não se “desgastem” uma contra a outra, ou seja, para que a metade mais dura não se encaixe na mais macia, as metades da tesoura têm uma diferença máxima de 2 HRC em tesouras com um comprimento total de até 130 mm (5") e uma diferença máxima de 1 HRC em tesouras maiores.

Ao testar a capacidade “Solingen” das tesouras, também devem ser examinados o cabo, a lâmina e o olhal da tesoura. A superfície deve estar livre de rachaduras, rebarbas e marcas de corrosão.

4.2. Alices

Ambas as pontas do alicate devem ter o mesmo comprimento. As lâminas devem estar alinhadas e ter o mesmo comprimento. Quando fechadas sem pressão, apenas as pontas das lâminas se tocam; quando pressionadas, as lâminas se tocam completamente.

As lâminas de um alicate para pele devem apresentar um acabamento uniforme. A capacidade de corte deve ser garantida em todo o comprimento da lâmina.

4.3. Alicate

A lâmina deve fechar em toda a superfície de corte. A capacidade de corte deve ser garantida em todo o comprimento da lâmina.

4.4. Raspador de calos

O deslizador deve ser fácil de puxar para cima e para baixo. A lâmina deve estar bem encaixada no deslizador, para que a abertura de corte não aumente durante o tratamento e a tolerância de espessura da lasca não seja excedida. Por motivos de higiene, os cabos de plástico devem estar firmemente ligados ao metal. O raspador não deve deformação plástica ou quebrar quando usado de acordo com a finalidade prevista.

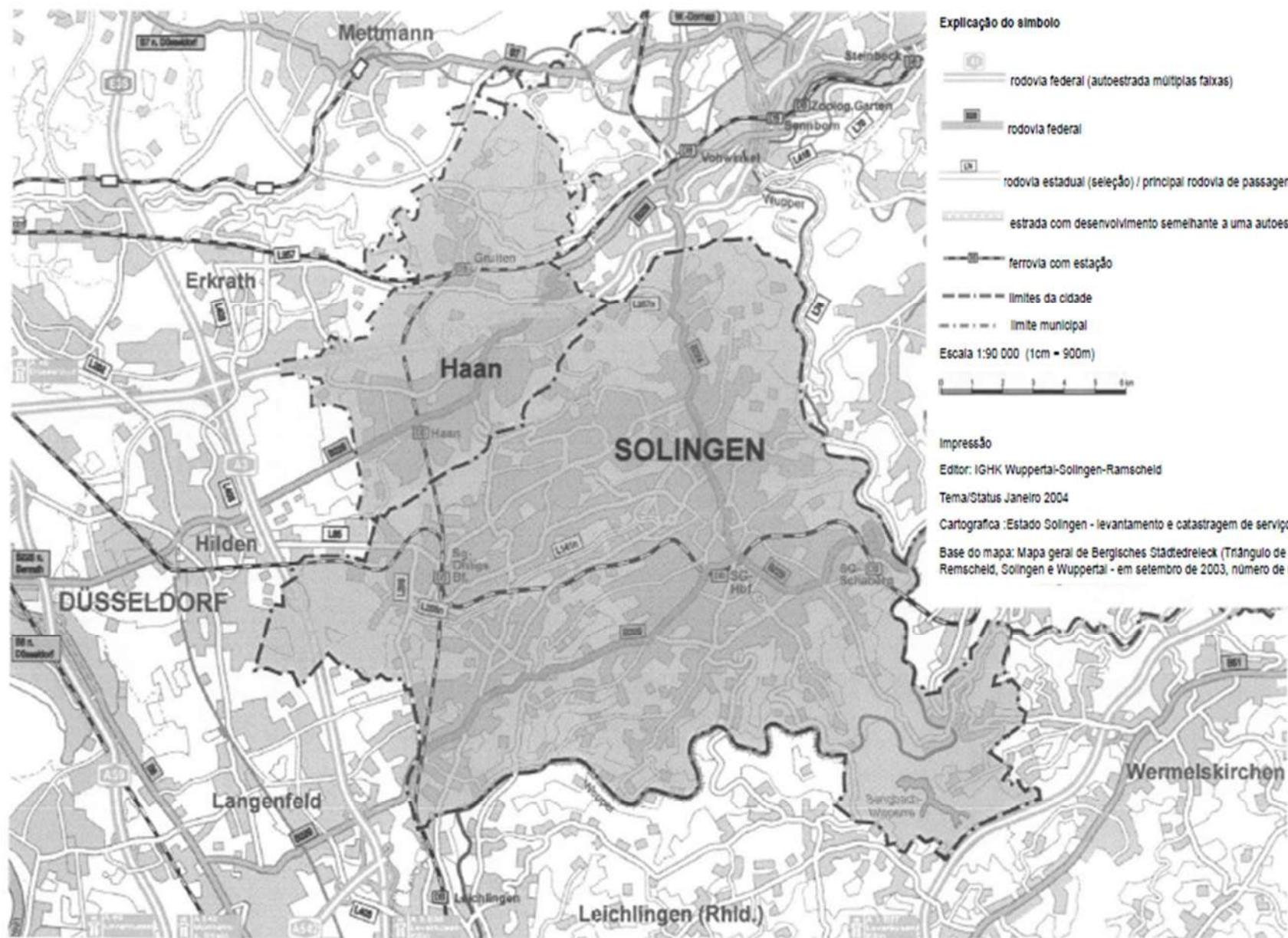
4.5. Limas

Nas limas para unhas, todas as superfícies fora das áreas de lixamento, incluindo as bordas, devem ser rebarbadas e lisas. As áreas de lixamento podem ser: talhadas com pelo menos dois cortes, granulados galvanicamente

aplicadas galvanicamente, por exemplo, safira, estruturas galvanizadas ou gravadas ou outras superfícies com efeito de lixa comparável.

4.6. Pinças

A pinça deve agarrar na ponta. A pinça deve ser capaz de agarrar objetos com a espessura de um fio de cabelo. Ao fechar a pinça, esta não deve abrir na ponta, mesmo sob pressão. Nas pinças, as duas metades funcionais devem estar firmemente unidas e com todas as rebarbas removidas. A posição da mola deve ter um ângulo de abertura uniforme. O funcionamento das pontas de agarrar deve ser garantido.



INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS – RPI 2868 de 23 de dezembro de 2025

CÓDIGO 419 (Retificação)

Nº DO PEDIDO: BR402021000009-7

INDICAÇÃO GEOGRÁFICA: Birigui

ESPÉCIE: Indicação de Procedência

NATUREZA: Produto

PRODUTO: Calçado infantil

REPRESENTAÇÃO:



PAÍS: Brasil

DELIMITAÇÃO DA ÁREA GEOGRÁFICA: Município de Birigui, localizado no estado de São Paulo

DATA DO REGISTRO: 21/03/2023

DATA DO PEDIDO DE ALTERAÇÃO: 02/07/2025

REQUERENTE: Sindicato das Indústrias do Calçado e Vestuário de Birigui – SINBI

PROCURADOR: Não há

DESPACHO

Retificação da publicação de qualquer um dos itens anteriores por ter sido efetuada com incorreção. Tal publicação não implica alteração da data da decisão ou despacho, nem dos prazos decorrentes da mesma.



MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA, COMÉRCIO E SERVIÇOS
INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL
DIRETORIA DE MARCAS, DESENHOS INDUSTRIAL E INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS
COORDENAÇÃO-GERAL DE DESENHOS INDUSTRIAL, INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS E
PROTOCOLO DE MADRI
DIVISÃO DE EXAME TÉCNICO DE INDICAÇÕES GEOGRÁFICAS

EXAME DE MÉRITO DO PEDIDO DE ALTERAÇÃO DO REGISTRO

1. INTRODUÇÃO

O presente pedido refere-se à solicitação de alteração do registro da indicação geográfica (IG) “**BIRIGUI**” da espécie **INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA** para assinalar **CALÇADO INFANTIL**, cuja concessão foi publicada na Revista de Propriedade Industrial – RPI 2724 de 21 de março de 2023.

Este relatório visa a retificar a publicação do despacho de **DEFERIMENTO DO PEDIDO DE ALTERAÇÃO DE REGISTRO** da respectiva IG, publicado na RPI 2867, de 16 de dezembro de 2025, sob código 374.

2. RELATÓRIO

O pedido de alteração do registro foi protocolizado no Instituto Nacional da Propriedade Industrial (INPI) por meio da petição n.º 870250055915 de 02 de julho de 2025.

Trata-se de solicitação de alteração de:

- Representação gráfica ou figurativa; e
- Caderno de especificações técnicas da Indicação Geográfica.

Após publicado o despacho de **DEFERIMENTO DO PEDIDO DE ALTERAÇÃO DE REGISTRO** na RPI 2867, de 16 de dezembro de 2025, sob código 374, constatou-se que o Caderno de Especificações Técnicas (CET), um dos documentos que acompanham a publicação, não foi integralmente anexado ao despacho, por erro no processamento da RPI.

3. CONCLUSÃO

Considerando o exposto e tendo sido verificada que a retificação não visa à modificação substancial de qualquer item do registro alterado, voltando-se tão somente para correção do CET, **DEFERE-SE** a respectiva **RETIFICAÇÃO**, passando o inteiro teor do CET a acompanhar o despacho em questão.

Por fim, conforme contido no complemento deste despacho: “Tal publicação não implica alteração da data da decisão ou despacho, nem dos prazos decorrentes da mesma”.

Documento assinado digitalmente

Rio de Janeiro, 19 de dezembro de 2025

Divisão de Exame Técnico de Indicações Geográficas
Coordenação-Geral de Desenhos Industriais, Indicações Geográficas e Protocolo de Madri
Diretoria de Marcas, Desenhos Industriais e Indicações Geográficas

Caderno de Especificações Técnicas - Indicação de Procedência

Calçado Infantil de Birigui

PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP



SINBI - Sindicato das Indústrias do Calçado e Vestuário de Birigui

P *X*

Sumário

Capítulo I Do objeto

Capítulo II Do nome geográfico

Capítulo III Da descrição do produto objeto da IP

Capítulo IV Da delimitação da área geográfica

Capítulo V Da descrição do processo de produção do Calçado Infantil de Birigui

**Capítulo VI Da descrição do mecanismo de controle sobre os produtores que
tenham o direito ao uso da IP, bem como sobre o produto**

Capítulo VII Das condições e proibições de uso da IP Calçado Infantil de Birigui

Capítulo VIII Das eventuais sanções aplicáveis

Capítulo IX Das disposições finais



PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

Capítulo I

Do Objeto

Art. 1. O caderno de especificações técnicas da Indicação de Procedência (IP), do Calçado Infantil de Birigui, dispõe sobre o nome geográfico, a descrição do produto, a delimitação da área geográfica, a descrição do processo de produção do Calçado Infantil de Birigui, a descrição do mecanismo de controle sobre os produtores que tenham o direito ao uso da IP, bem como sobre o produto, e as condições e proibições de uso da IP, conforme dispõem os artigos 176 a 182 da Lei 9.279/96, e do Manual de Indicações Geográficas.

Capítulo II

Do nome geográfico

Art. 2. Do nome reconhecido e sinal distintivo do Calçado Infantil de Birigui.

I. O nome geográfico Indicação de Procedência Calçado Infantil de Birigui remete à identidade local, a uma memória coletiva construída ao longo de mais de 60 anos, na cidade de Birigui, validado no documento que comprova que o nome geográfico ficou conhecido pela fabricação de calçado infantil, de modelagem variada. Birigui é reconhecida pela Cadeia Produtiva Local (CPL), em documento oficial do Estado de São Paulo, e muitas vezes denominada Capital Brasileira do Calçado Infantil.

II. A cidade de Birigui é especializada em calçado infantil, produzindo os mais variados modelos, com as mais variadas matérias-primas, atendendo ao público infantil (bebês, meninas e meninos).

III. O sinal distintivo (Figura 01) foi elaborado com foco em modernidade, clareza e comunicação direta com o consumidor final. Apresenta um design minimalista, que valoriza os elementos essenciais da identidade visual já consolidada — como o cadarço em laço estilizado, que remete ao calçado infantil e simboliza a união, a tradição e a diversidade da produção biriguiense.

Com traços simples e limpos, o selo facilita o reconhecimento imediato e reforça a confiabilidade do produto, atendendo às novas exigências do mercado e às expectativas de um público cada vez mais atento à origem e à qualidade dos bens que consome. O uso de cores vibrantes como roxo, rosa e azul mantém a conexão com o universo infantil e transmite atributos como alegria, criatividade, compromisso e inovação.

Trata-se de um selo contemporâneo, funcional e eficaz, que fortalece a visibilidade da Indicação de Procedência e valoriza ainda mais a excelência do calçado infantil produzido em Birigui.

PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

Figura 01. Sinal distintivo da Indicação de Procedência Calçado Infantil de Birigui



Capítulo III

Da descrição do produto objeto da IP

Art. 3. Os produtos abrangidos por esta IP são calçados infantis variados, fabricados em Birigui, a partir de 1958, tais como tênis, sandálias, papetes, botas, coturnos, sapatilhas, no casual, esportivo e social, feitos para bebês, meninas e meninos. A numeração dos calçados infantis encontrada no Arranjo Produtivo Local - APL vai do tamanho 12 ao 39 (desde calçados para bebês até infantojuvenis). Para a fabricação dos calçados infantis, as matérias-primas utilizadas no cabedal (cabedal: parte superior do calçado), são materiais sintéticos e derivados do couro, e os solados são de diversas espessuras e materiais, bem como palmilhas (comuns e ortopédicas), cadarços, bordados, acessórios entre outros.

X

PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

Capítulo IV

Da delimitação da área geográfica

Art. 4. A área delimitada da IP "Calçado Infantil de Birigui" compreende a delimitação político-administrativa do Município de Birigui, situado no Estado de São Paulo. Esta delimitação está contida também na solicitação do Instrumento Oficial de Limitação da área geográfica, junto à Secretaria de Desenvolvimento Econômico – SDE, do Estado de São Paulo.

Mapa 01 – Perímetro do Município de Birigui



Fonte: Informe Técnico do Perímetro do Município de Birigui.

Capítulo V

Da descrição do processo de produção do Calçado Infantil de Birigui

Art. 5. O processo produtivo dos calçados infantis de Birigui compreende as seguintes etapas: criação e desenvolvimento de produtos, recebimento de materiais, corte de materiais, preparação, confecção do cabedal, confecção de solados, montagem, acabamento e expedição.

I. Criação e desenvolvimento de produtos

a) O processo produtivo do calçado inicia-se com a fase de criação em que profissionais da área de estilismo e *design* realizam pesquisas de tendências de moda, comportamento do consumidor e público-alvo, e ao final desta etapa traduzem as informações coletadas em desenhos de moda e estilismo.

b) Após a fase de criação inicia-se a fase de modelagem. Nesta fase, os modelistas transformam os desenhos de moda e estilismo em um projeto técnico capaz de ser produzido no processo fabril considerando materiais, componentes, cores e texturas.

c) Este projeto técnico (que pode ser manual ou produzido em um software CAD – desenho assistido por computador, ilustrado nas Figuras 02 e 03), transforma o desenho em peças como de um quebra-cabeça, que serão unidas novamente no processo produtivo para formação do produto final.

d) Faz parte deste projeto técnico a definição de qual material será utilizado para cada peça, bem como a quantidade necessária para a produção de um par de calçados.

Figura 02 – Processo de Modelagem

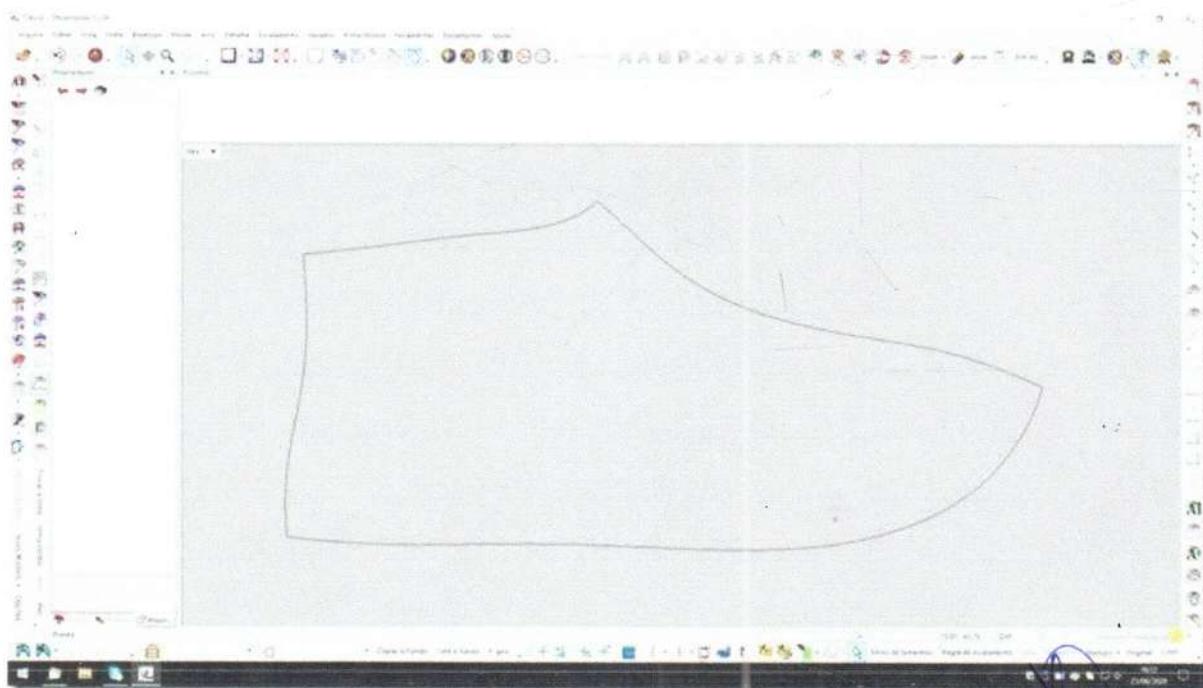
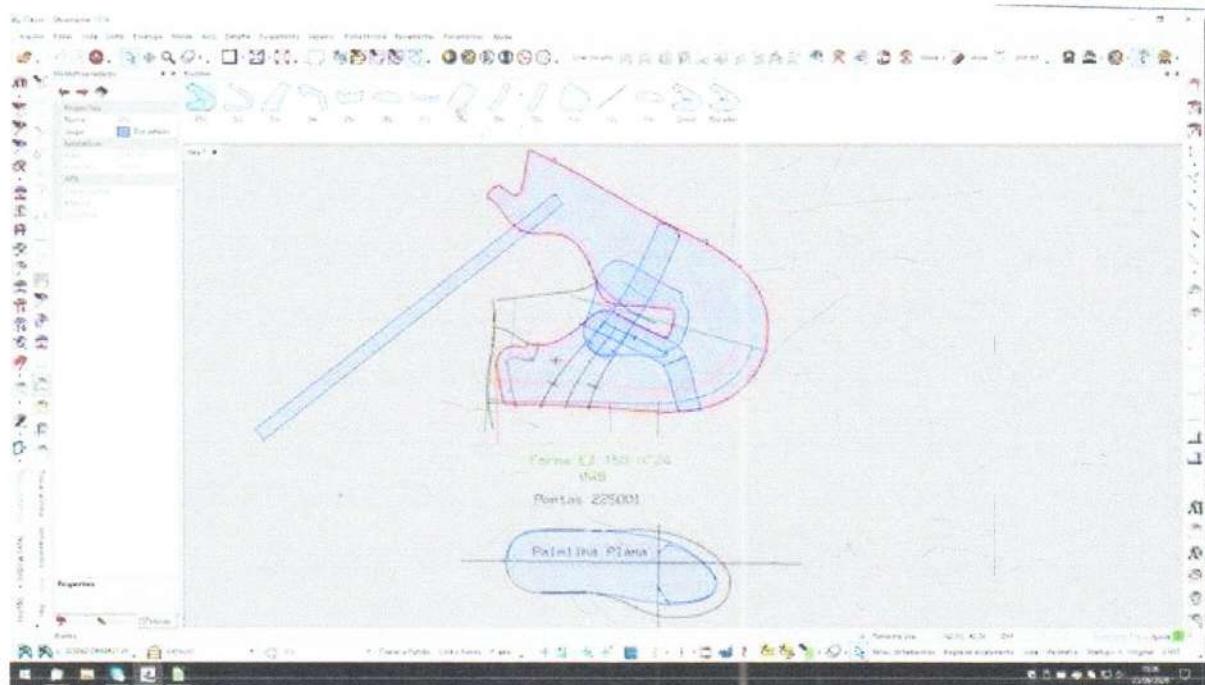


Figura 03 - Modelagem realizada em software – CAD - 2D.



II. Recebimento de materiais

Sabendo quantos pares serão produzidos e, assim, a quantidade necessária de materiais, estes serão comprados, cabendo ao almoxarifado receber, conferir e armazená-los corretamente facilitando o acesso, distribuição e permitindo que permaneçam em boas condições de uso (Foto 01).

Foto 01 – Armazenamento de Materiais no Almoxarifado.



PRENOTADO
Sob Nº 10894
T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

III. Corte de materiais

a) Nesta fase, inicia-se o processo de produção do calçado. As peças que foram definidas no projeto técnico são utilizadas como moldes para cortar os materiais. O corte pode ser feito manualmente, utilizando uma lâmina manual seguindo o molde em papelão rígido colocado sobre o material, ou mecanicamente, por meio de prensas hidráulicas conhecidas como Balancins (Foto 02) em que facas especiais feitas conforme as peças do projeto (Foto 03), são pressionadas sobre o material cortando-o, ou, ainda, pode o material ser cortado utilizando a Manufatura Assistida por Computador (CAM) (Foto 04), na qual a máquina recebe os desenhos das peças direto do CAD e corta os materiais conforme o encaixe das peças programado no software.

b) As peças são cortadas de acordo com a quantidade necessária e seguindo as instruções sobre tipos de materiais, cor e posição de corte, depois são agrupadas em lotes e encaminhadas para a próxima etapa do processo.

Foto 02 – Balancim (Prensa Hidráulica) para corte de calçados.

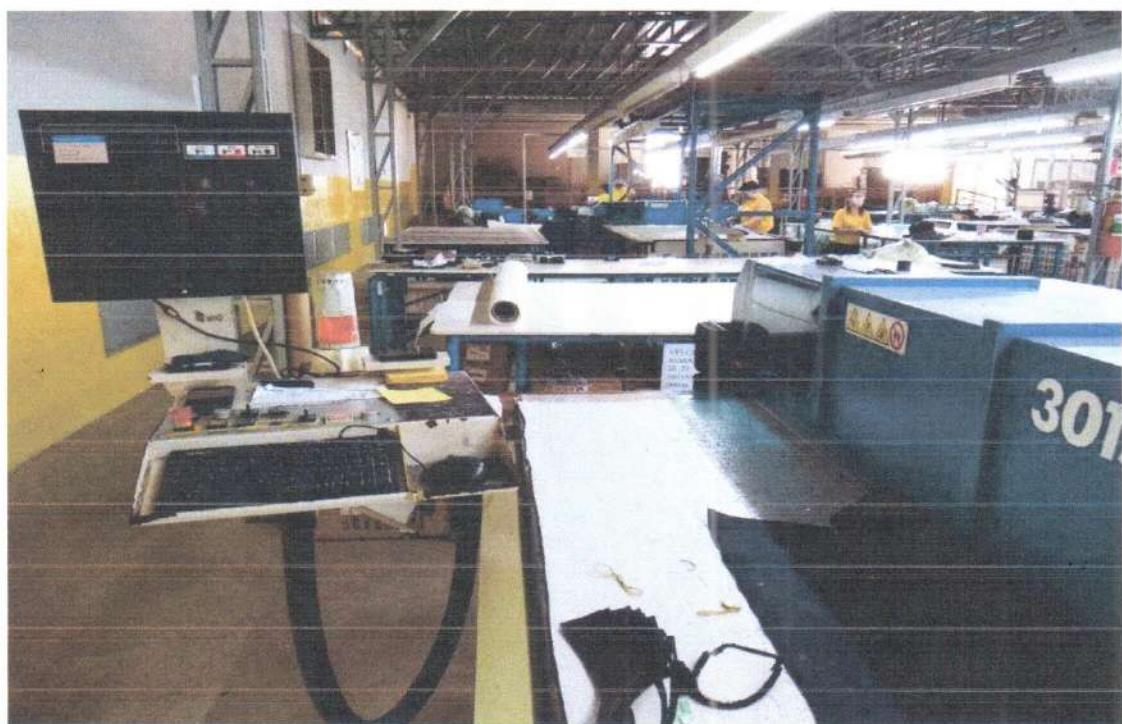


J. J.

Foto 03 – Facas para corte em Balancim.



Foto 04 – Mesa de corte automatizada



IV. Preparação

As peças cortadas são preparadas para confecção do cabedal conforme o projeto de criação. Nesta etapa, pode ser aplicada à peça reforços para ficarem mais resistentes e estruturadas, as bordas serem dobradas para melhorar o acabamento, chamados (Foto

A handwritten signature in blue ink, likely belonging to the author or a witness, is placed at the bottom right of the page.

PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

05) feitos nas partes que serão sobrepostas para reduzir volume e, ainda, serem marcadas com riscos para orientação na hora da costura e a colagem de peças (Foto 06).

Foto 05 – Chanfro de materiais – preparação para costura.

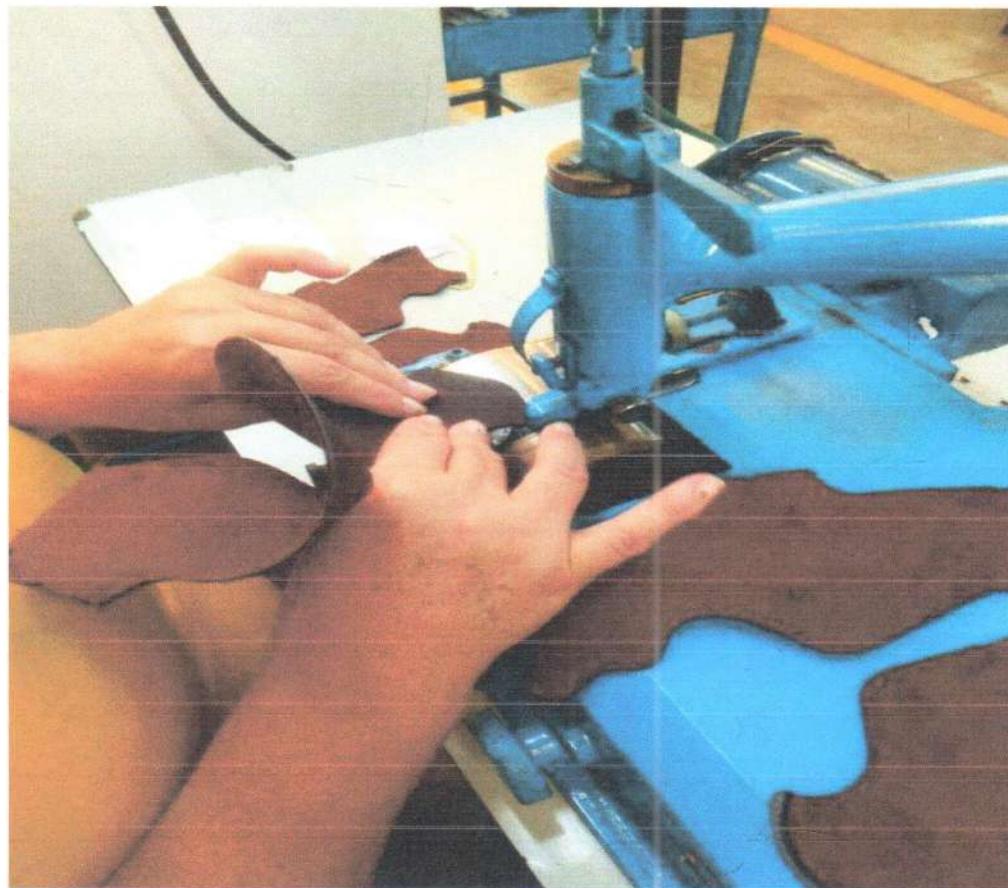


Foto 06 – Colagem de peças

[Handwritten signature in blue ink]



V. Confecção do cabedal

Neste momento do processo o quebra-cabeça começa a ser montado, todas as peças que foram cortadas e preparadas serão unidas e costuradas (Foto 07) formando assim o cabedal, esta etapa em algumas regiões é conhecida como pesponto, em que é necessário o maior número de horas de trabalho para produção do calçado.

Foto 07 – Costura das peças do calçado (Pesponto)



VI. Confecção de solados

Existem solados fabricados com diversos materiais como couro, borrachas, plásticos, Etil Vinil e Acetato (EVA), cortiça, madeira, poliuretano e outros. O processo de fabricação mais utilizado é por injeção de material termoplástico, para isso

(Handwritten signature/initials)

necessárias máquinas chamadas injetoras (Foto 08) e matrizes que dão a forma ao material injetado, algumas matrizes são simples (Foto 09), outras são mais complexas e com várias partes (Fotos 10 e 11), para a obtenção de solados com partes em diferentes cores.

Foto 08 – Máquina Injetora para solado monocolor



PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

Foto 09 – Molde para injeção de solados monocolor.



Foto 10 – Máquina Injetora para solado bicolor

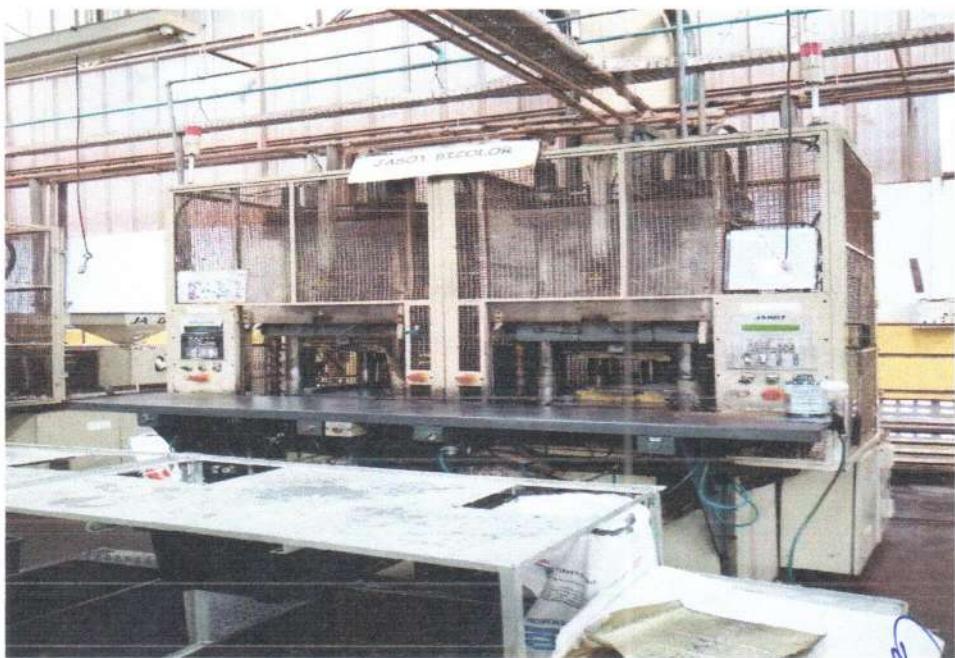
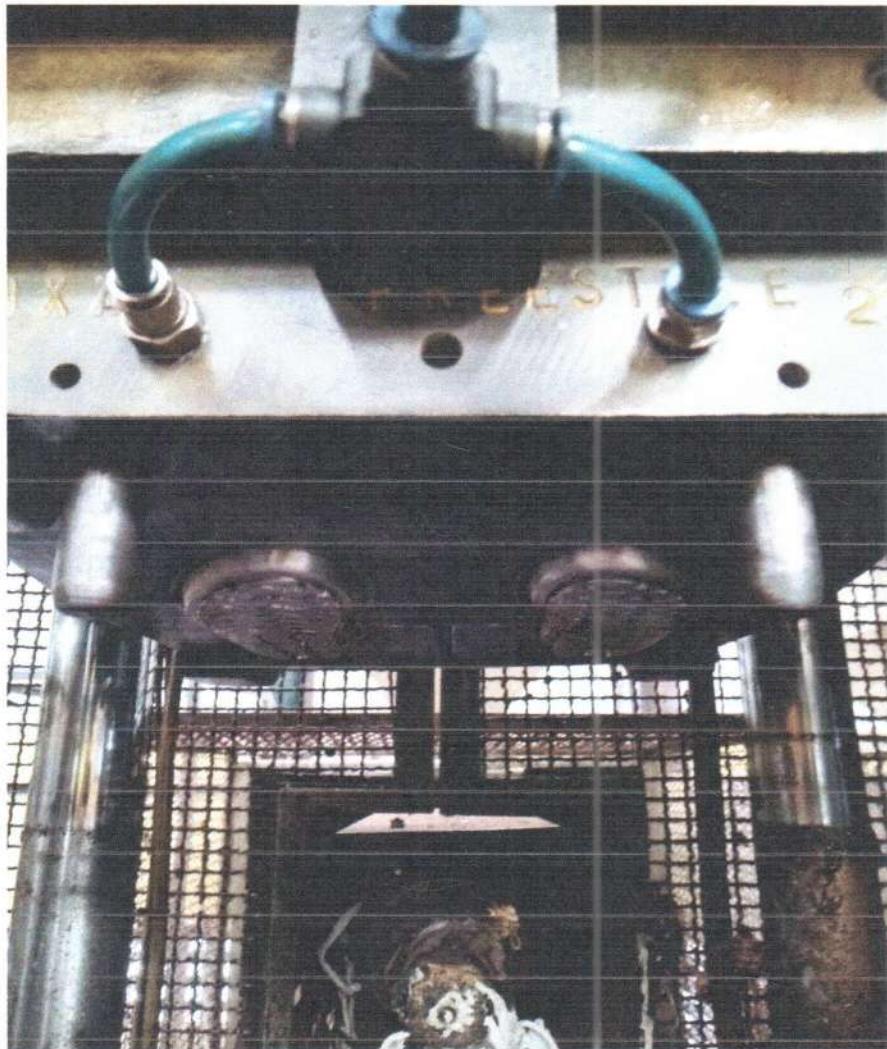




Foto 11 – Molde para injeção de solado bicolor.



VII. Montagem

a) Nesta fase é realizada a união do cabedal ao solado, para isso utiliza-se a fôrma que dará estrutura ao calçado. Existem várias técnicas de montagem de calçados, e as mais comuns são:

b) Montagem tipo ensacado em que é costurada uma palmilha no cabedal (Foto 12). Montagem convencional ou colado em que é pregada uma palmilha rígida na forma e é utilizada uma máquina para montar e colar o cabedal nesta palmilha (Foto 13). Montagem *string* ou cordão mestre em que é costurada na borda do cabedal um cordão que ao ser puxado fecha o cabedal prendendo-o a forma.

c) Logo em seguida, o solado recebe limpeza e asperagem química e posteriormente se aplica o adesivo no solado e no cabedal (Foto 14) respeitando os limites das áreas de colagem. É aguardado o tempo de secagem do adesivo e pelo processo de reativação do adesivo as partes (solado e cabedal) são unidas. (Fotos 15 e 15.1).

X



Foto 12 – Máquina de costura para processo Ensacado e Cordão Mestre.



Foto 13 – Máquina de Montar o bico do calçado.

PRENOTADO
Sob Nº 10894
T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP



Foto 14 – Aplicação de adesivo no cabedal e no solado.



✓

PRENOTADO

Sob Nº 10894

T.D.P.J. DE BIRIGUI - SP

Foto 15 – Operação de unir solado ao cabedal.

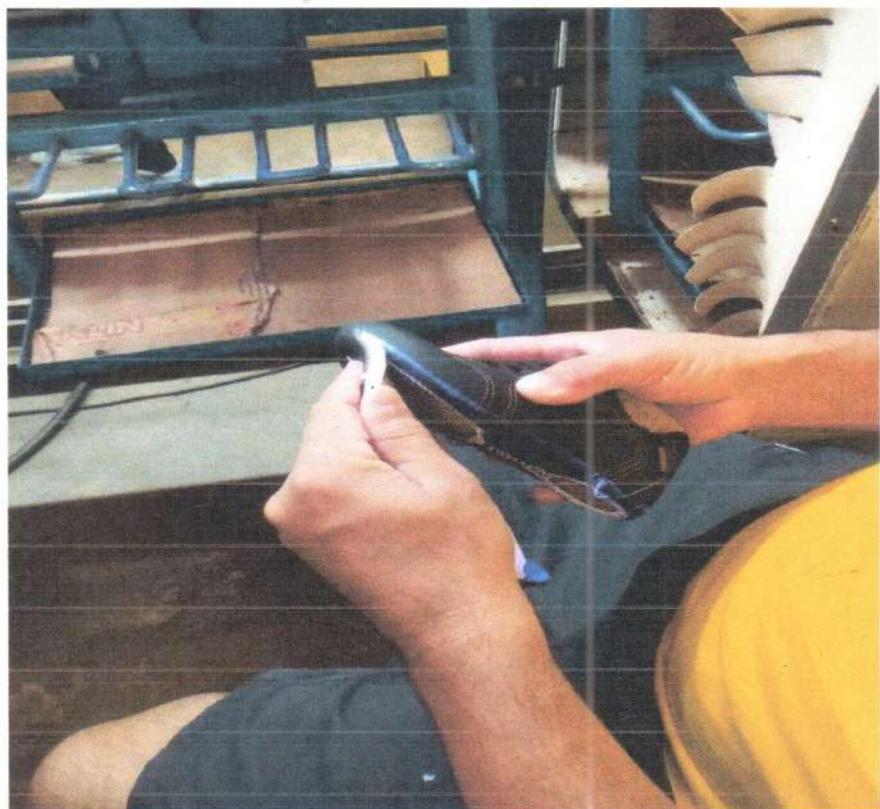


Foto 15.1 – Montagem



VIII. Acabamento

[Handwritten signature in blue ink]

Finaliza-se o processo de produção adicionando ao calçado os atacadores, palmilhas (Foto 16), realizando limpeza, revisão final e embalagem do calçado em caixa individual.

Foto 16 – Acabamento do calçado, introduzindo palmilha interna.



IX. Expedição

Após o calçado ter sido fabricado, passando por todos os processos, e embalado em caixa individual devidamente identificado por modelo, tamanho e cor, ele será agrupado conforme o pedido do cliente e reembalado em caixas coletivas, que serão identificadas com o número da nota fiscal, dados do cliente para entrega, quantidade de volumes do mesmo pedido e só então estará pronto para ser expedido ou enviado para o cliente.

Capítulo VI

Da descrição do mecanismo de controle sobre os produtores que tenham o direito ao uso da IG, bem como sobre o produto

Seção I

Dos agentes encarregados pelo controle – Conselho Administrativo e Conselho Regulador da IP

Art. 6. Os agentes encarregados pelo controle interno serão o Conselho Administrativo, formado pelo substituto processual, no caso o SINBI, que irá realizar a gestão do processo de solicitação, e zelar por toda a documentação gerada pelo processo de solicitação de uso da IP; e o Conselho Regulador, que é um órgão autônomo e independente do substituto processual, formado por agentes locais, que possuam competência técnica, e que irão avaliar e deliberar sob a documentação dos produtores solicitantes, e outras providências.

[Handwritten signature/initials in blue ink]



Parágrafo único: O Conselho Regulador poderá contratar, com autorização do Conselho de Administração do SINBI, auditores independentes para lhes assessorar com análises e pareceres.

Seção II

Do Conselho Administrativo da IP

Art. 7. O Conselho Administrativo da IP tem como missão gerir e administrar as ações inerentes ao desenvolvimento da Indicação de Procedência, bem como, atender as designações do Conselho Regulador, visando o enquadramento pelo qual se regerá a IP "Calçado Infantil de Birigui", conforme legislação e regulamentação vigente a Lei nº 9.279, de 14 de maio de 1996, que regula direitos e obrigações relativos à propriedade industrial, e Instrução Normativa nº 95/2018, do Instituto Nacional de Propriedade Industrial – INPI.

Art. 8. O Conselho Administrativo da IP Calçado Infantil de Birigui será constituído por 2 (dois) membros do SINBI. Essa indicação dos membros deverá ser feita pelo presidente da entidade, com validade de 03 (três) anos, passível de renovação. Caso haja a impossibilidade de algum membro cumprir seu papel, o presidente em vigor deverá nomear outro substituto, podendo considerar os demais colaboradores do SINBI.

Art. 9. O Conselho Administrativo da IP do Calçado Infantil de Birigui será gerido pelos representantes do SINBI e terá as seguintes atribuições:

I. Promover e proteger a Indicação de Procedência do Calçado Infantil de Birigui, na qualidade de patrimônio intelectual do município e instrumento de promoção da competitividade do setor calçadista biriguense no âmbito nacional e internacional de negócios, diferenciando e realçando seus produtos pela procedência, distinguindo-os dos demais;

II. Administrar e gerir o credenciamento dos produtores, mediante aprovação do Conselho Regulador;

III. Gerenciar as atividades e orçamentos relativos à administração da IP Calçado Infantil de Birigui;

IV. Responsabilizar-se por propostas de mudanças no presente documento.

V. O Conselho Administrativo da IP Calçado Infantil de Birigui deverá atender às necessidades e solicitações para o desenvolvimento das reuniões do Conselho Regulador da IP Calçado Infantil de Birigui, disponibilizando, obrigatoriamente, os recursos humanos e técnicos necessários.

Seção III

Do Conselho Regulador da IP

PRENOTADO
Sob Nº 10894
T.D P.J. DE BIRIGUI - SP

Art. 10. O Conselho Regulador da IP é constituído por agentes locais, tendo como missão garantir o conhecimento, bem como a aprovação ou não do credenciamento das indústrias para o uso da IP Calçado Infantil de Birigui.

Art. 11. O Conselho Regulador da IP Calçado Infantil de Birigui não tem relação de subordinação com o SINBI e sua direção, guardando total e irrestrita autonomia para pronunciar-se, emitir opiniões, dar sugestões e fazer solicitações.

Art. 12. O Conselho Regulador da Indicação de Procedência do Calçado de Birigui será composto por: 1 representante do Sindicato das Indústrias do Calçado e Vestuário de Birigui -SINBI; 1 representante do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo - IFSP; 1 representante do Serviço Nacional da Indústria - SENAI; 1 representante da Escola Técnica - Etec Paula Souza, 1 representante da Associação Brasileira das Indústrias de Calçados - ABICALÇADOS, 1 representante da Associação Brasileira de Empresas de Componentes para Couro, Calçados e Artefatos - ASSINTECAL, 1 representante da Federação das Indústrias do Estado de São Paulo - FIESP, totalizando 7 membros.

I. Os cargos e funções do Conselho Regulador serão exercidos de forma voluntária e sem remuneração.

II. Os participantes do Conselho Regulador não responderão solidária ou subsidiariamente pelas obrigações da Indicação de Procedência.

III. A indicação dos membros, será realizada pelas referidas entidades, e terá validade de 03 (três) anos, passível de renovação.

Art. 13. O Conselho Regulador da Indicação de Procedência do Calçado Infantil de Birigui terá as seguintes atribuições:

I. Propor as instruções normativas, que conterão os formulários, formas de envio, comprovantes, taxa de contribuição somente para o custeio de atividades ordinárias necessárias ao bom funcionamento da IG, como, por exemplo, o controle (de acordo com o item 6.2 do Manual de Indicações Geográficas), entre outras informações, que passarão pelo crivo dos produtores em assembleia, e serão mantidas no site do SINBI.

II. Emitir pareceres e decidir quanto ao credenciamento e descredenciamento dos produtores para o uso da Indicação de Procedência Calçado Infantil de Birigui, conforme as normas deste Caderno de Especificações Técnicas e as leis vigentes;

III. Analisar situações de não conformidade, toda vez que for solicitado;

IV. Requisitar ao Conselho Administrativo da IP as providências e/ou aplicar as sanções cabíveis, quando em situações de não conformidade.

V. Elaborar relatório anual das atividades desenvolvidas, contando com o auxílio do Conselho Administrativo.

Art. 14. O Conselho Regulador da Indicação da Procedência Calçado Infantil de Birigui reunir-se-á, no mínimo, em reunião ordinária trimestral, com possibilidade de reuniões extraordinárias.

I. O Conselho deverá publicar no site do SINBI, com uma antecedência mínima de 15 (quinze) dias úteis, sobre a data, horário, local e pauta das reuniões do Conselho Regulador da IP Calçado Infantil de Birigui.

Seção IV

Das especificações para solicitação do uso da IP

Art.15. Para participar do processo avaliativo para concessão de uso da IP Calçado Infantil de Birigui, serão averiguadas as seguintes condições necessárias, a saber:

I . se os produtores ou prestadores de serviço estão na área geográfica delimitada; e

II . se eles cumprem as especificações deste caderno,

III. se eles realizam a solicitação conforme as instruções normativas.

Parágrafo único: Caso o Conselho Regulador identifique uma irregularidade sanável na documentação apresentada e/ou na vistoria realizada, recomendará a correção antes de indeferir o pedido de concessão de uso da IP do Calçado Infantil de Birigui, especificando-se o que precisa ser atendido e em qual prazo através de uma Nota Técnica.

Art. 16. Ser produtor dentro dos limites geográficos de acordo com a delimitação citada no Art. 4.

Art. 17. O produtor solicitante deve possuir produção de calçado infantil (qualquer modelo), cuja numeração da grade fabricada esteja entre os números 12 e 39, inclusive.

I. Em virtude da quantidade de modelos e materiais, o produtor precisa confirmar por catálogo dos produtos/sites/loja virtual entre outros, se o seu produto é calçado infantil, e demonstrar os modelos e numerações estabelecidas.

II. O produtor precisa confirmar que o processo produtivo é realizado na área geográfica delimitada, em pelo menos 5 etapas do processo produtivo descrito no Capítulo V.; não podendo deixar de ser considerado o Art. 5, inciso V, Confecção do cabedal (parte superior do calçado, considerada a "alma do calçado"), como uma etapa obrigatoriamente local.

Art. 18. O produtor solicitante deverá apresentar uma declaração de não utilização de mão-de-obra infantil.



Art. 19. O produtor solicitante deverá comprovar o controle de qualidade do produto e legalidade da atividade produtiva, apresentando documentos referentes a:

- a. Regularidade do Alvará de Funcionamento, Licenças da Vigilância Sanitária e Alvarás Ambientais, bem como todas as licenças que forem exigidas pela legislação para a atividade produtiva desenvolvida;
- b. Regularidade da coleta, transporte e descarte de resíduos;
- c. Regularidade do Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros (AVCB);
- d. Constituição de brigada de incêndio nas hipóteses exigidas pela legislação;
- e. Acessibilidade para deficientes;
- f. Preenchimento das cotas de menor aprendiz e deficientes, nas hipóteses exigidas pela legislação vigente;
- g. Certidão Negativa de Débitos fiscais, trabalhistas e previdenciários;
- h. Certidões Judiciais de inexistência de processo de recuperação judicial e/ou falência;
- i. Regularidade perante a LGPD – Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais (Lei nº 13.709/2018);
- j. Regularidade com relação às normas de Segurança e Medicina do Trabalho, especialmente no que se refere a disponibilização adequada de Equipamentos de Proteção Individual (EPI);
- k. Constituição de CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes), nas hipóteses exigidas pela legislação;
- l. Inexistência de condenação judicial transitada em julgado de Ação Civil Pública referente a danos coletivos ao consumidor e/ou ao meio ambiente, nos últimos 05 (cinco) anos;
- m. Inexistência de condenação judicial transitada em julgado em Ações de Improbidade Administrativa, bem como qualquer outra condenação relacionada à Lei Anticorrupção (Lei nº 12.846/2013);

Parágrafo único: O produtor necessita, no ato da solicitação da utilização da IP, comprovar, por meio de fotos, que o produto possui controle de qualidade, e é informado em tags (etiquetas) ou caixa individual do calçado, o selo de controle de qualidade garantida ou equivalente.

Capítulo VII

Das condições e proibições de uso da IP Calçado Infantil de Birigui

Art. 20. Após o credenciamento, será entregue para o produtor um documento contendo a identidade visual e as condições de uso, de acordo com o Caderno de Especificações Técnicas da IP Calçado Infantil de Birigui, e as instruções normativas a serem emitidas pelo Conselho Regulador e mantidas no site do SINBI.

Art. 21. O produtor credenciado para o uso do sinal distintivo da IP Calçado Infantil de Birigui, é obrigado a zelar pela imagem e reputação do IP, sendo obrigado a responder por prejuízos causados pelo uso indevido do sinal, após a apuração e legitimação dos fatos.



Art. 22. O produtor credenciado à IP Calçado Infantil de Birigui que descumprir o presente Caderno de Especificações Técnicas, será passível de penalidades.

Art. 23. O uso do sinal distintivo do Calçado Infantil de Birigui pelo produtor credenciado não denota responsabilidade civil ou criminal, resultante dos produtos ou serviços, para o SINBI.

Art. 24. O prazo de credenciamento é válido por 24 (vinte e quatro) meses. Antes de findar o prazo é necessário fazer a renovação dos documentos para o produtor se manter credenciado. Enquanto estiver em análise a renovação pelo Conselho Regulador, a empresa ainda pode utilizar a IP nos termos deste Caderno de Especificações Técnicas.

Art. 25. O uso do sinal distintivo da IP Calçado Infantil de Birigui é exclusivo aos produtores credenciados. Quando do uso indevido por produtores não credenciados, o substituto processual, e o Conselho Regulador, deverão observar quais são as ações cabíveis, com base nas leis vigentes.

Capítulo VIII

Das eventuais sanções aplicáveis

Art. 26. O Conselho Regulador poderá aplicar as seguintes sanções:

- a) Advertência verbal;
- b) Advertência por escrito;
- c) Suspensão temporária;
- d) Descredenciamento;

Parágrafo único: A aplicação das penalidades supracitadas será precedida de processo administrativo em que seja assegurado todos os direitos e garantias processuais do devido processo legal, especialmente o contraditório e a ampla defesa, com os recursos pertinentes.

Art. 27. O produtor credenciado que demonstrar alguma irregularidade com relação ao uso da IP, sofrerá advertência por escrito, suspensão ou descredenciamento, penalidade a ser aplicada pelo Conselho Regulador, a depender da gravidade de sua conduta:

- I. Por ações e/ou omissões que causem danos à IP;
- II. Por descumprimento do Caderno de Especificações Técnicas;
- III. Pelo uso indevido do sinal distintivo.
- IV. Pelo descumprimento da legislação vigente.

Art. 28. O produtor deverá ser notificado do seu descredenciamento pelo Conselho Administrativo da Indicação de Procedência, atendendo solicitação do Conselho Regulador.

I - A partir do descredenciamento, a empresa não poderá mais utilizar a IP nas embalagens, dos produtos, manuais, e outras formas de comunicação. Não é necessário fazer *recall* de produtos que já estiverem em circulação.

Art. 29. O produtor tem direito a recurso administrativo no prazo de 15 dias úteis a serem contados da notificação do descredenciamento, e os recursos serão julgados pelo Conselho Regulador vigente.

Art. 30. O produtor descredenciado poderá solicitar novo credenciamento após 6 (seis) meses da data em que expirou a autorização para o uso da IP Calçado de Calçado Infantil de Birigui, e se for constatada nova irregularidade, o prazo será de 12 (doze) meses.

Capítulo IX

Das disposições finais

Art. 31. Aplicam-se as normas deste Caderno na observância e sem prejuízo das demais legislações em vigor.

Art. 32. O presente Caderno deverá ser apreciado e aprovado em assembleia geral, realizada pelo substituto processual, de acordo com as regras do estatuto social interno, e o Manual de Indicações Geográficas.

Art. 33. O presente Caderno entrará em vigor, após reconhecimento da IP Calçado Infantil de Birigui, pelo INPI.

Art. 34. Os casos omissos que não contemplem resposta neste Caderno de Especificações Técnicas deverão ser resolvidos pelo Conselho Regulador.