

INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO
RIO GRANDE DO NORTE

Campus Caicó

BÁRBARA DE MEDEIROS ROCHA

ISA MARINHO DE MORAIS

PEDRO HENRIQUE LIMA MEDEIROS

VITÓRIA TEREZA DE MEDEIROS

**MAPEAMENTO E DIAGNÓSTICO DAS INDÚSTRIAS DO VESTUÁRIO NA CIDADE
DE PARELHAS/RN**

Segmento Confecção

Caicó/RN

2019

BÁRBARA DE MEDEIROS ROCHA
ISA MARINHO DE MORAIS
PEDRO HENRIQUE LIMA MEDEIROS
VITÓRIA TEREZA DE MEDEIROS

**MAPEAMENTO E DIAGNÓSTICO DAS INDÚSTRIAS DO VESTUÁRIO NA CIDADE
DE PARELHAS/RN**
Segmento Confeção

Projeto de Pesquisa desenvolvido no Instituto Federal de
Educação, Ciência e Tecnologia no curso de Vestuário
modalidade integrado.

Orientadoras: Ma. Layla de Brito Mendes
Dra. Duciane Oliveira de Freitas Furtado

Caicó/RN
2019

RESUMO

O projeto “Mapeamento e Diagnóstico da Indústria do Vestuário na Cidade de Parelhas/RN” é concebido com o objetivo de identificar as empresas que atuam nos diversos segmentos do vestuário, bem como busca diagnosticar as características específicas de cada empreendimento localizado na cidade supracitada. Nesse sentido, os discentes envolvidos no projeto estão divididos em sete grupos, sendo cada um composto por quatro a cinco componentes, distribuídos entre os segmentos de oficinas de costura, bonelaria, ateliê, confecção e varejo, como também um grupo responsável por estudar o perfil empreendedor e outro responsável pelo estudo dos circuitos espaciais da cidade. Os professores envolvidos, por sua vez, são os responsáveis por orientar essas equipes na realização das visitas técnicas, bem como na elaboração do relatório final. Com a aplicação dos instrumentos de pesquisa elaborados para cada tipo de negócio, pesquisas bibliográficas e observações *in loco*, este projeto deverá trazer contribuições para todos os envolvidos no processo: discentes, professores, comunidade local e IFRN - *campus* Caicó. Ao final do projeto, serão realizadas apresentações sobre cada segmento em estudo e será disponibilizado na biblioteca do IFRN - *campus* Caicó documento que servirá para consulta de todos os interessados em conhecer dados sobre a indústria do vestuário na cidade de Parelhas (RN).

Palavras-Chave: Mapeamento; Confecção; Parelhas/RN

SUMÁRIO

Sumário

1. INTRODUÇÃO	5
2. REFERENCIAL TEÓRICO	7
2.1 CONTEXTO HISTÓRICO DA INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO	7
2.2. OBJETIVOS DA INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO.....	7
2.3. PROCESSO PRODUTIVO	8
2.3.3. Graduação	9
2.3.4. Risco	9
2.3.5. Enfesto	10
2.3.6. Corte	10
2.3.7. Montagem	11
2.3.8. Acabamento	11
2.3.9. Armazenamento	12
3. DISCUSSÃO DOS RESULTADOS	13
3.1 INSTRUMENTO DE PESQUISA – ESTRUTURA TÉCNICA	13
3.1.2. Quantitativo e situação das máquinas.....	11
3.1.3. Comercialização.....	12
3.1.4. Controle Gerencial.....	13
3.1.5. Influência Socioeconômica.....	14
3.1.6. Estrutura Física.....	15
4. CONSIDERAÇÕES FINAIS	21
5. REFERÊNCIAS	22

1. INTRODUÇÃO

O setor têxtil é um ramo significativo para a economia nacional e vem conquistando importância em todo Brasil. Só no Rio Grande do Norte, ele movimentou 4,7 bilhões de reais por ano, de acordo com o Estudo da Competitividade dos setores têxteis e confeccionistas, elaborado pelo Sebrae, em 2017.

O Seridó é uma região interestadual que engloba 26 municípios do estado do Rio Grande do Norte. Sua economia é essencialmente primária, com forte vocação para criação de gado e produção de leite. Segundo Vale (2013), o Seridó detém a maior bacia leiteira do estado. Entretanto, nos últimos anos, a economia local se diversifica e unidades fabris começaram a surgir. Um exemplo dessas foram as indústrias de confecção, que começaram a fazer parte da economia, gerando um aumento de renda e emprego para a população.

No âmbito da profissionalização da mão-de-obra local e com o intuito de atender a necessidade da região, foram criados cursos subsequentes, integrado regular de vestuário e têxtil e superior de designer de moda, oferecidos pelo Instituto Federal de Educação Ciência e Tecnologia (IFRN), campus Caicó, que possibilitam a ascensão nesse mercado das indústrias de confecção e outras.

Parelhas, município que faz parte da região seridoense, se estende por 513,1 km² e conta com 20.354 habitantes, de acordo com último censo do IBGE em 2010. Este apresenta um grande percentual de habitantes que trabalham nos ramos das indústrias de confecção, inclusas no setor têxtil, enriquecendo assim a economia da tal cidade gerando, cada vez mais, emprego e renda para seus habitantes.

O seguinte projeto de pesquisa trata-se de um estudo para fins práticos, com ênfase na aplicação e articulada ao mundo do trabalho e às demandas da sociedade. Este, concerne à uma pesquisa exploratória de abordagem quali-quantitativa, desenvolvida através de visitas para identificação das indústrias de confecção da cidade de Parelhas, e aplicação de questionários às mesmas. O presente artigo é advindo de um projeto integrador concebido no primeiro semestre pela turma do curso técnico em Vestuário Integrado.

O trabalho tem como objetivos gerais fazer o mapeamento da cidade de Parelhas-RN no segmento de confecção, a fim de contabilizar e conhecer as empresas do município que atuam nesse segmento. Além do mais, gerar material científico para a consulta da comunidade acadêmica e empresas confeccionistas da região.

Quanto aos objetivos específicos, aplicar o instrumento de pesquisa nas empresas atuantes da cidade de Parelhas-RN e analisar os dados das empresas após a aplicação dos questionários.

Tomando como base os estudos de Cabral (2017), o Brasil ocupa o quarto lugar entre os produtores mundiais de roupas e abriga a cadeia produtiva completa das atividades relacionadas à indústria da moda. Segundo a Associação Brasileira da Indústria Têxtil e de Confecção (Abit), o faturamento do setor foi de R\$ 37 bilhões em 2016.

A cidade de Parelhas/RN tem cerca de 20% de sua economia ligada à indústria do Vestuário, e essa indústria vem aumentando progressivamente. Desse modo, este projeto encontra relevância, para que as empresas de confecção da cidade possam ser identificadas e reconhecidas, e a partir dessas informações o setor possa ser fomentado e os alunos do campus corretamente direcionados ao mercado de trabalho.

Este projeto de pesquisa será desenvolvido através de visitas para a identificação das indústrias de confecção da cidade de Parelhas, e posterior aplicação de questionários às mesmas. O intuito é obter o melhor conhecimento do processo de produção das fábricas e identificar os aspectos técnicos das confecções, como quantitativo de máquinas, instalações, número de funcionários, tipo de produção, entre outros.

A estruturação da pesquisa é fundamentada em quatro partes: A primeira corresponde à introdução, que situa a contextualização de tudo que será abordado no trabalho, bem como objetivo geral e específicos, justificativa, resumo do método de pesquisa, entre outros. A segunda parte aborda a fundamentação teórica, onde são apresentados os mais importantes conceitos, justificativas e características sobre o assunto abordado, do ponto de vista da análise feita pelos próprios componentes do grupo. Na terceira parte estão os resultados e discussões, na qual se encontra os dados obtidos através dos questionários e à análise dos destes. A quarta apresenta as considerações finais, a qual corresponde a apresentação das conclusões obtidas acerca dos objetivos atingidos. Finalmente, tem-se as referências obtidas a partir dos funcionários das empresas de Parelhas-RN e as referências bibliográficas.

2. REFERENCIAL TEÓRICO

2.1 CONTEXTO HISTÓRICO DA INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO

Com a expansão da revolução Industrial, principalmente no século XIX, a manufatura das roupas acontecia de duas maneiras: Havia as costureiras por encomenda, trabalho familiar e residencial, e paralelamente já se começavam as primeiras produções de vestuário padronizado feito em indústrias (FERRAZ, 2007).

Ao longo dos anos, ocorreu a transição desse modo de produção, impulsionado pela introdução da divisão do trabalho, então, um artigo que era confeccionado de uma vez, passa a ser executado por demanda em diferentes operações, fazendo com que cada uma delas fosse realizada por um operador em uma determinada máquina. À vista disso, o que antes era uma atividade artesanal e “caseira”, passou a ser produzida em um ambiente mais mecanizado e com tecnologias que possibilitavam a produção em massa em grande escala. (LIDÓRIO, 2008)

Assim, as fábricas passaram a desenvolver métodos para otimizar o trabalho, e fabricantes de máquinas passaram a gerar novas tecnologias para ajudar no aperfeiçoamento da produção de peças das indústrias de confecção, parceria que ajudava as fábricas a melhorarem a produtividade. (LIDÓRIO, 2008; ANDRADE FILHO, J & SANTOS, L. 1980)

2.2. OBJETIVOS DA INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO

Segundo Rosa (2011) a Indústria de Confecção de Vestuário faz parte de um dos setores da economia mundial com grande destaque em termos de volume de produção, faturamento e geração de empregos diretos e indiretos. As indústrias que compõem o elo de confecção são responsáveis por proporcionar formas aos tecidos e transformá-los em produtos para serem comercializados no varejo ou atacado de produtos confeccionados.

Essas indústrias confeccionistas têm como objetivo majoritário produzir roupas, porém, as confecções também atuam em outros segmentos de mercado e geram produtos como lençóis, tapeçaria, artigos industriais, artigos para decoração, dentre outros; só que em menor escala. Além de ceder sua tecnologia para outras indústrias que tem como matéria prima os tecidos. (ROSA, 2011; ANDRADE FILHO, J. & SANTOS, L. 1980 *apud* PAIVA, 2010)

2.3. PROCESSO PRODUTIVO

Tratando da indústria da confecção, o processo produtivo tem como base a produção em série, acontece após a aprovação do protótipo e se refere à elaboração de séries, com base na peça piloto, abrangendo as fases de criação, modelagem, gradação, risco, enfesto, corte, montagem, acabamento e armazenamento.

2.3.1. Criação

A primeira parte do processo produtivo de uma empresa de marca própria é o planejamento da coleção. De acordo com Rosa (2011), o processo de criação inicia-se com a pesquisa de tendências, com objetivo de selecionar aquilo que o consumidor da empresa deseja. Essas pesquisas têm por finalidade adequar o produto a realidade do momento e da empresa, ou seja, adaptar o custo às reais possibilidades de fabricação. Rosa (2011), salienta que, após definida a linha de produtos a ser criada, são selecionados os elementos visuais a serem criados para contribuir com a proposta da coleção. Serão elaborados painéis de macrotendências, painel de consumidor, painel de tendências de moda, do tema e briefing.

Realizada a fase de pesquisa a criação do vestuário começará a ser esboçada por meio do desenho de moda, as peças desenhadas serão combinadas entre si, a fim de compor vários trajés e montar a coleção. O próximo passo é a elaboração do desenho técnico, e posteriormente, o estilista, ou seu auxiliar, preenchem a ficha técnica do protótipo que orientará o modelista no desenvolvimento dos moldes. (ROSA, 2011)

2.3.2. Modelagem

Rosa (2011) define modelagem como a transposição de medidas de uma realidade tridimensional (3D do corpo humano) para uma realidade bidimensional (2D para cortar o tecido).

A modelagem pode ser realizada através de dois procedimentos: a moulage ou a modelagem plana. A moulage é um método característico da alta costura, pois é amplamente usado na confecção de peças sob medida. O tecido vai sendo moldado a fim de obter o resultado indicado no desenho técnico, sobre um busto específico com as medidas do corpo humano ou direto sobre o corpo humano.

Esse processo vem sendo instalado no desenvolvimento de peças para a confecção industrial, através de manequins de prova confeccionados em medidas padronizadas. Essas tabelas de medidas, tanto pra moulage quanto para a modelagem plana, são médias extraídas de levantamentos a partir de uma amostragem da população. (ROSA, 2011; TREPTOW, 2013)

Na modelagem plana manual os modelos são traçados sobre um papel, utilizando uma tabela de medida e cálculos geométricos, contando com o auxílio de régua especiais e materiais de desenho.

A modelagem plana também pode ser feita de maneira informatizada, pelo sistema CAD/CAM, que pode operar de duas maneiras: com a construção de moldes através da alteração de bases arquivadas no sistema ou através da digitalização de moldes produzidos fora do sistema. (TREPTOW, 2013, p. 153)

Segundo Treptow (2013, p. 153), o molde final, independentemente do método pelo qual foi desenvolvido, deverá receber inscrições que o identifiquem.

São elas:

- Referência ou número do modelo;
- Nome do componente da peça (ex.: costas);
- Tamanho do manequim (ex.: 38, 40 ou P, M G);
- Quantidade de vezes que deve ser cortado;
- Tecido em que será cortado (ex.: tweed, forro, entretela);
- Linhas de construção (ex.: sentido do fio do tecido, pences, piques).

Com o molde final pronto, parte-se para o desenvolvimento dos protótipos.

2.3.3. Graduação

A primeira etapa para o estudo de encaixe dos moldes é definir a graduação, ou seja, em que tamanhos a peça será oferecida ao mercado. Pode-se fazer um levantamento dos tamanhos que serão fabricados levando em consideração a participação desses tamanhos em vendas anteriores. É preciso levar em conta as características do produto e o mercado-alvo. Logo após, a partir do protótipo, procede a graduação do molde para todos os manequins. (TREPTOW, 2013, p.157).

2.3.4. Risco

Nessa fase, já com os moldes componentes prontos nos vários tamanhos, o riscador vai fazer o encaixe de que se aproveite o máximo do tecido, porém, se restringindo à algumas regras. Segundo Araújo (1996, p.142),

[...] a restrição mais óbvia é o correr do tecido”. Se o tecido tiver pelo, como o veludo, “[...] os moldes são colocados todos virados no mesmo sentido relativo ao correr do tecido”. No caso de um tecido com “[...] listras ou xadrez, os moldes devem ser colocados de modo que as linhas horizontais casem nas costuras [...]”. Estas e outras restrições resultam, geralmente, numa redução do rendimento do tecido.

Rosa (2011), salienta que, o encaixe dos moldes pode ser feito manualmente e informatizado, este, com auxílio do CAD. Dependendo da técnica os moldes podem ser riscados manualmente e se for utilizado o CAD, podem ser impressos, ou enviadas às informações direto para as máquinas de cortar automaticamente. As informações geradas pelo encaixe determinam o tamanho do enfesto, corresponde-te ao número de peças cortadas.

Se a atividade de risco for mal executada pode acarretar prejuízos para a organização pois qualquer economia é bem-vinda, principalmente de matériaprima. A otimização do encaixe resulta em economia de tecido, porém pode gerar aumento de gastos com produção no setor de costura. A otimização deve ser feita de modo que se tenha equilíbrio entre o bom aproveitamento do tecido e qualidade das que peças que serão enviadas ao setor de costura (PAIVA, 2010)

2.3.5. Enfesto

Concluída a fase anterior, o próximo passo é o enfesto, “[...] disposição do tecido em camadas sobrepostas” – tantas camadas quanto o número de peças a serem cortadas - sobre o qual se posiciona o que foi riscado. Logo após o enfesto, realiza-se o corte que vai ser guiado pelos traços registrados do molde. (ANDRADE FILHO, 1987, p.140).

2.3.6. Corte

O setor de corte visa a eficiência, qualidade e baixo custo. Pode ser realizado de forma manual ou automática.

O corte manual é feito por meio de: tesoura mecânica; tesoura elétrica com serra fita; servo cortador e prensa cortante. O corte automático pode ser feito por meio de prensa cortante; comando numérico com lâmina, laser, jato de água ou plasma; e, leitura óptica.

Essa atividade exige habilidade do operador que determina a uniformidade das peças e a minimização das perdas, principalmente porque a quantidade de peças a serem cortadas geralmente é grande. Executado o corte, as peças são separadas e agrupadas em lotes para encaminhar ao setor de montagem. (ANDRADE FILHO, 1987).

2.3.7. Montagem

A montagem, etapa mais complexa e intensiva de trabalho do processo de produção, concentra as fases de preparação para a costura e a costura propriamente dita. Após o tecido ser cortado é necessário um preparo antes de ser costurado. A preparação consiste nas tarefas de colar os termocolantes, bordar, separar os lotes e preparar os aviamentos (bolsos, golas, punhos, cós, passantes). (ROSA, 2005 *apud* ROSA, 2011).

Rosa refere-se à costura como a união de dois ou mais elementos constituintes de uma roupa e considera uma das fases mais importantes do processo produtivo. Requer um elevado número de mão-de-obra e de máquinas, assim, é a atividade que determina a maior parte do valor do produto.

2.3.8. Acabamento

O acabamento da peça é constituído pelos processos de: limpeza da peça inspeção, passadora e embalagem.

A etapa de limpeza é responsável pela retirada de linhas e fios da peça. (ROSA, 2005 *apud* ROSA, 2011). A inspeção é realizada após a peça pronta, com o objetivo de controlar a qualidade dos produtos e verificar a conformidade com a amostra e especificações pré-estabelecidas. (ARAÚJO, 1996 *apud* PAIVA, 2010).

A passadora é onde são executadas as operações de passar a peça, estando esta totalmente montada e inspecionada. (ANDRADE FILHO, J. & SANTOS, L. 1980 *apud* PAIVA, 2010). Bierman (2007), complementa que a passadora é por muitas vezes necessária, devido à maus tratos que as peças sofrem durante o processo produtivo.

Em seguida, às peças são dobradas e embaladas em caixas padronizadas, sacos plásticos, dentre outros, para que possam ser armazenadas e enviadas para atender aos pedidos (ANDRADE FILHO, J. & SANTOS, L. 1980 *apud* PAIVA, 2010; ROSA, 2011).

2.3.9. Armazenamento

Nessa etapa, após o recebimento das peças já embaladas (consideradas como produtos acabados), ocorrerá a estocagem dos mesmos em prateleiras separando-os por modelo (referência), cor e tamanho.

Esses produtos vão para o setor de expedição, este setor, receberá os pedidos, vindos do depósito, prontos para serem expedidos, para posteriormente embalá-los convenientemente, endereçá-los e proceder a expedição. (ANDRADE FILHO, J. & SANTOS, L. 1980 *apud* PAIVA, 2010)

3. DISCUSSÃO DOS RESULTADOS

3.1 INSTRUMENTO DE PESQUISA – ESTRUTURA TÉCNICA

Nessa parte do trabalho foi realizado o tratamento da coleta dos dados por meio do instrumento de pesquisa aplicado nas 2 empresas de confecção na cidade de Parelhas/RN, iremos denominar de empresas “A” e “B”. A empresa “A” tem como principal produção: moda fitness e camisas com proteção UV e personalizadas; já a empresa “B”, produz fardamentos escolar, camisas personalizadas e panos de prato.

Apresentando os dados obtidos conforme a sequência do instrumento de pesquisa utilizado, as primeiras questões foram sobre o quantitativo e situação das máquinas.

3.1.2. Quantitativo e situação das máquinas

Tabela 1: Quantitativo de máquinas da empresa A.

Máquinas e Equipamentos	Quantidade	Tempo de aquisição
Costura reta	2	1 ano
Overlock	3	1 ano
Galoneira	2	1 ano
Prensa	2	1 ano
Máquina de viés	1	1 ano
Máquina de corte	2	1 ano
Travete	1	1 ano

Fonte: Elaboração própria (2019)

Tabela 2: Quantitativo de máquinas da empresa B.

Máquinas/ equipamentos	Quantidade	Tempo de aquisição
Costura reta	3	1 ano
Overlock	2	1 ano
Interlock	1	1 ano
Galoneira	1	1 ano
Ombro a ombro	1	1 ano
Botoneira	1	1 ano
Caseadeira	1	10 anos
Prensa	1	1 ano
Mesa térmica	2 mesas 6 berços	- de 1 ano
Revelatriz	1	- de 1 ano

Fonte: Elaboração própria (2019).

A principal diferença percebida entre as empresas A e B é que a “B” possui um parque maquinário maior, devido a seu tipo de linha de produção. Entretanto, a empresa “A” apresenta maior número de peças produzidas. Ambas as empresas, possuem máquinas seminovas recentemente adquiridas, com exceção da empresa B, que possui uma máquina Caseadeira adquirida há 10 anos e de uso continuado, graças a manutenção regulares.

3.1.3. Comercialização

Tabela 3: Principais dificuldades encontradas na empresa A.

Dificuldades	Fornecedores	Alta concorrência	Distribuição	Entrega
Pontuação	5	1	4	5

Fonte: Elaboração própria (2019).

Tabela 4: Principais dificuldades encontradas na empresa B.

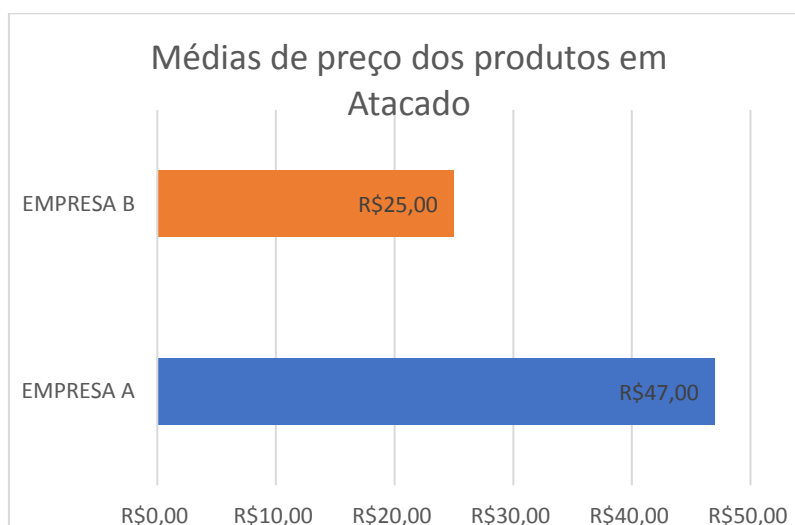
Dificuldades	Fornecedores	Alta concorrência	Distribuição	Entrega
Pontuação	2	4	4	4

Fonte: Elaboração própria (2019).

Observa-se que em relação a distribuição das peças produzidas, ambas não apresentam empecilhos. No entanto, a empresa “A” demonstra dificuldades com a concorrência, devido ao grande número de fábricas que atuam no mesmo segmento.

No que se refere a matéria-prima, a empresa “A” não encontra dificuldades. Acredita-se, por se tratar de material têxtil mais específico, por exemplo: elastano e tecidos com proteção UV-A e UV-B. Em contrapartida, o material utilizado pela empresa “B”, malha de algodão, piquê e poliéster tem uma demanda maior de consumo no mercado e, por isso, a dificuldade com os fornecedores.

Gráfico 1: Média de preço dos produtos em Atacado.



Fonte: Elaboração Própria (2019)

Em relação ao mercado, a empresa “A” tem maior extensão de produção, já que suas vendas abrangem boa parte dos estados da região Nordeste, sendo eles: Pernambuco, Bahia, Alagoas, Ceará, Sergipe e estados das regiões Sul e Sudeste, como Paraná e São Paulo, respectivamente.

Além disso, possuem meios diversos de distribuição, como correios, táxis e transportadoras. A empresa não possui loja física, apenas virtual e atende a comercialização na forma de atacado, com preços médios de R\$22,00 à R\$72,00, e varejo, com preços médios de R\$44,00 a R\$144,00 por produto fabricado. Possui ainda duas marcas concorrentes, no Rio Grande do Norte e no Pernambuco.

Já a empresa “B” produz fardamentos e suas vendas atendem a região Nordeste, principalmente, as cidades mais próximas de Parelhas-RN. Assim como a empresa “A”, não possuem loja física, somente loja virtual. Disponibilizam a comercialização em atacado e os produtos fabricados custam em média R\$25,00.

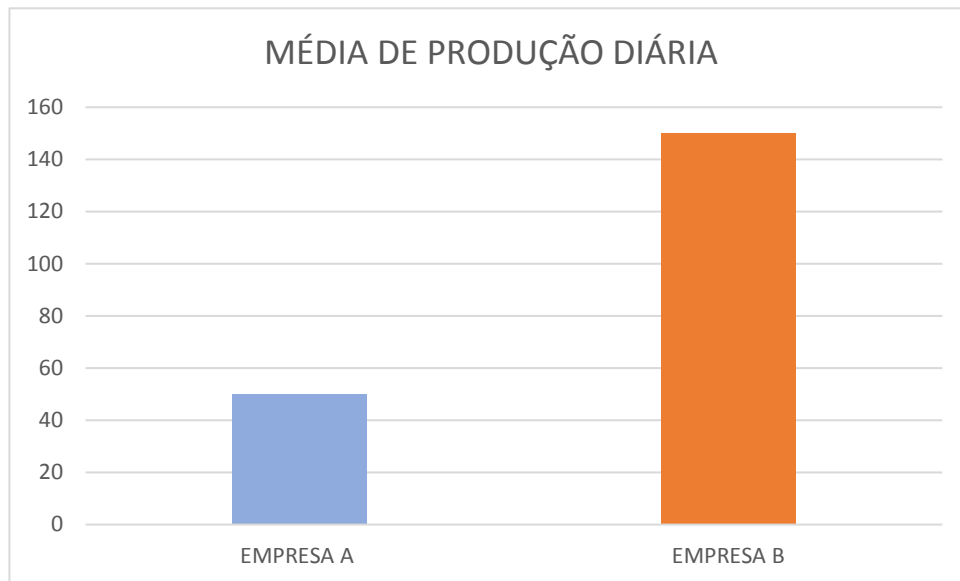
O principal meio de distribuição da mesma são as transportadoras ou o cliente se desloca até a fábrica para receber, caso seja de cidade vizinha ou da mesma. Possuem quatro marcas concorrentes, sendo três situadas na cidade de Parelhas/RN e uma situada na cidade de Santa Luzia/PB.

No seguinte tópico iremos tratar das análises referentes ao terceiro item, controle gerencial.

3.1.4. Controle gerencial

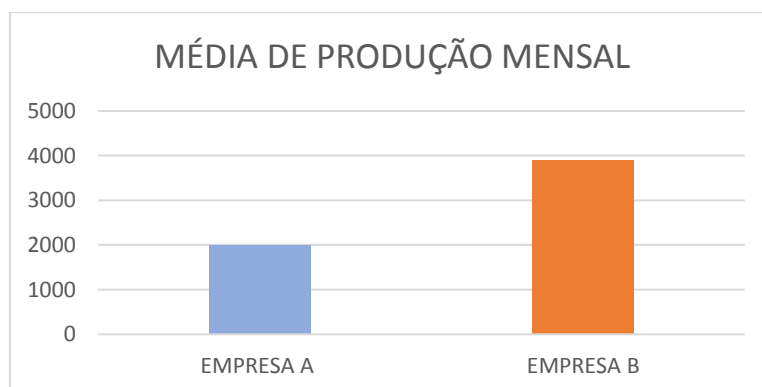
Em relação à média de produção diária e mensal de cada empresa, obteve-se os seguintes gráficos:

Gráfico 2: Média de produção diária das empresas



Fonte: Elaboração Própria (2019)

Gráfico 3: Média de produção mensal das empresas.



Fonte: Elaboração Própria (2019)

Partindo dos gráficos acima, verificamos que a empresa “B” apresenta uma maior produção tanto mensal quanto diária, o que corresponde a 150 peças/dia e 4000 peças/mês. Enquanto, a empresa “A” trabalha com uma média de produção de 50 peças/dia e 2000 peças/mês. Observamos que na empresa “A” existe um setor dedicado a qualidade das peças, onde o produto é revisado um a um; isto, graças a investimento em consultoria com Graco Aurélio, que aplicou técnicas de controle da qualidade. Caso contrário ocorre na empresa “B”, que não possui tal setor. Entretanto, nenhuma das empresas trabalham com controle de produção ou estudo de tempos e métodos, usados para otimizar os processos de produção.

Apesar disso, as duas empresas trabalham com o planejamento de manutenção, a empresa “A” trabalha com a manutenção preventiva e a preditiva, e a empresa “B” trabalha apenas com a corretiva, e essas manutenções são feitas por meio de um mecânico contratado pela empresa.

A empresa “A” não trabalha com máquinas-reserva, o que pode atrasar a produção, caso alguma das máquinas chegue a quebrar, e usa layout produtivo apenas no corte. Enquanto a empresa “B” trabalha com ambos: máquina-reserva e em layout em ordem de uso.

As empresas numeraram de 1 a 3 em ordem dos principais motivos de gargalos na produção, a empresa “A” relatou que em primeiro lugar são as pessoas, depois os processos e por último as máquinas, a empresa “B” classificou diferente, disse que em primeiro era os processos, depois as pessoas e por último as máquinas. No entanto, as duas empresas relataram que trabalham com ordem de fabricação, primeiro o corte, depois a costura e por fim o armazenamento, e ambas empresas trabalham com ficha técnica dos produtos.

Em sequência, foi observado que nas empresas, alguns processos são terceirizados. A empresa “A” relatou que a costura é terceirizada, e a empresa “B” relatou que os bordados são terceirizados.

Por fim, foi observado que na empresa “A” os produtos são baseados em coleções, e tem uma frequência de 6 em 6 meses, já a empresa “B” não trabalha com coleção, por se tratar de fardamentos. As peças são encomendas conforme e seguem as solicitações do client

Tabela 5: Ordem crescente das necessidades de melhorias na empresa A.

Planejamento e controle de produção		Aproveitamento de resíduos	1
Organização de layout		Distribuição e visualização de mercadorias	2
Rótulo, etiquetas e embalagens		Formulação e padronização de produtos	
Melhorias do produto		Armazenagem	3

Fonte: Elaboração Própria (2019).

Tabela 6: Ordem crescente das necessidades de melhorias na empresa B.

Planejamento e controle de produção	1	Aproveitamento de resíduos	
Organização de layout		Distribuição e visualização de mercadorias	4
Rótulo, etiquetas e embalagens	2	Formulação e padronização de produtos	
Melhorias do produto	3	Armazenagem	5

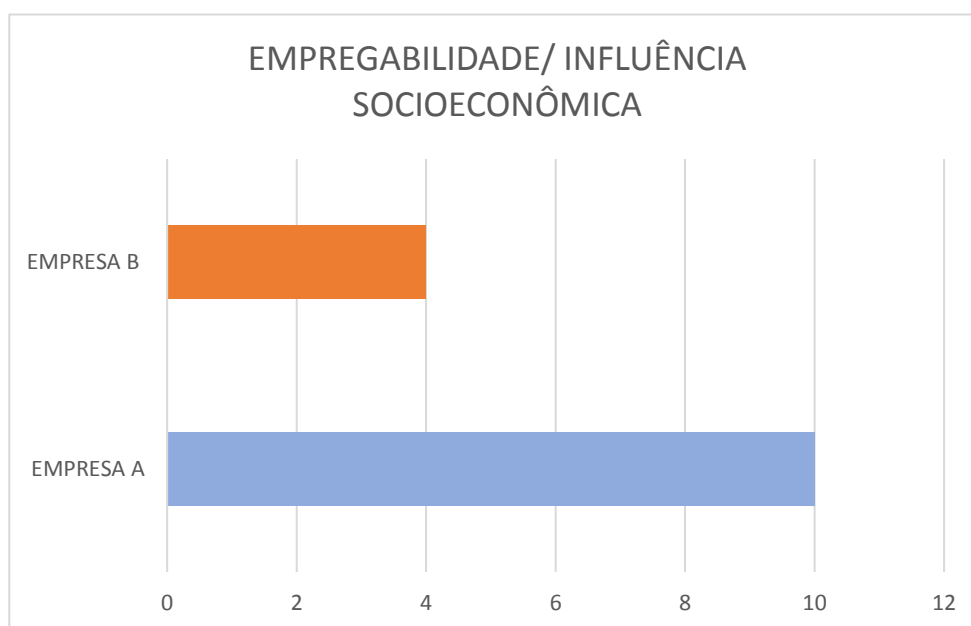
Fonte: Elaboração Própria (2019).

As empresas também atribuíram as notas de 1 a 5 em relação as necessidades de melhorias. De acordo com os resultados coletados, nota-se que a empresa "A" tem como prioridade buscar melhorar a sua produção. Em primeiramente lugar, o aproveitamento de resíduos, seguido, da melhoria na distribuição e visualização de mercadorias, e por último, a questão de armazenamento.

A empresa "B", prioriza, primeiramente, o planejamento e controle de produção, depois, a melhoria dos rótulos, etiquetas e embalagens, melhoria do produto a distribuição e visualização de mercadorias e, por último, a melhoria no processo de armazenagem.

3.1.5. Influência Socioeconômica

Gráfico 4: Influência socioeconômica das empresas em Parelhas/RN.



Fonte: Elaboração Própria (2019)

Neste item, observamos que tanto a empresa “A”, quanto a empresa “B” apontam uma variação tênue de abrangência com relação a diversificação de idade de seus funcionários.

A empresa “A” apresenta um quadro de funcionários entre 18 e 40 anos de idade que são distribuídos nas funções administrativas, serigrafia, vendedor (a) e costureiro (a). Já a empresa “B”, uma variação de 25 a 50 anos.

A empresa “B” dispõe de uma maior variabilidade de cargos. Além dos cargos/funções que constam na outra empresa, ainda apresenta as funções de pintor, cortador e designer.

Percebemos, também, que ambas as empresas não possuem critérios muito rígidos para contratação de funcionários, avaliam o currículo, mas, não são rigorosos na aquisição de trabalhadores, inclusive, praticam a inclusão de pessoas com necessidades especiais e minorias; Trabalhadores que ainda enfrentam dificuldades para adentrar no mercado de trabalho devido ao preconceito.

Quanto à jornada de trabalho, ambas as empresas relataram um total de 45 horas semanais, e afirmaram utilizar da prática do sistema de hora extra, onde os funcionários recebem bônus da empresa. E ambas declaram dispor de intervalo de parada durante a jornada de trabalho.

A empresa “A” afirma ter uma duração de 15 minutos de intervalo para o lanche e 2 horas para o almoço. Na empresa “B”, o almoço tem duração de 2 horas. A prática de ginástica laboral, não é adotada em ambas as empresas.

3.1.6. Estrutura Física

No que diz respeito a estrutura física das confecções, a empresa “A” funciona em prédio alugado, que mede 330 m², a um ano e seis meses, enquanto a empresa “B” está funcionando em um prédio próprio, cujo tamanho não foi informado, há 9 meses. Ambas não possuem seguro predial.

Apenas a empresa “A” possui sistema de refrigeração. Em relação a estrutura da fiação elétrica, a empresa “A” tem sua fiação elétrica exposta, já na empresa “B” a fiação elétrica é embutida.

Ambas empresas possuem uma área específica para estoque de peças prontas. Entretanto, o espaço específico para alimentação dos funcionários é inexistente nas respectivas empresas. As empresas “A” e “B”, afirmam localizar-se em um ponto de fácil acesso e com área para carga e descarga das mercadorias.

4. CONSIDERAÇÕES FINAIS

A partir do que foi exposto, concluímos que a pesquisa atingiu seus objetivos: mapear e diagnosticar as empresas de confecção de vestuário na cidade de Parelhas/RN.

A pesquisa identificou 2 empresas desse tipo na referida cidade, as quais foram identificadas por “A” e “B”. Algumas semelhanças foram estabelecidas entre as duas empresas “A” e “B”, tais como: a utilização de máquinas seminovas e terceirização de alguns processos.

Referente a nossa área profissional, destacamos o fato de ambas as empresas nunca tiveram um técnico em vestuário atuando no seu quadro de funcionários; utilizam jornada de trabalho de 45 horas semanais e o sistema de hora extra.

O controle de qualidade só é aplicado por uma das empresas que utiliza o teste de qualidade nos tecidos, com duração de semanas a um mês. É notório que em relação a produção mensal e diária a empresa "B" se sobressai a "A", em virtude de possuir um maior número de funcionários e dispor de uma quantidade de equipamentos maior.

As empresas divergem, também, em relação ao público-alvo, possuindo a empresa “B” uma abrangência maior, favorecendo assim, maiores possibilidades de venda, aliado a um maior tempo de atuação no mercado. Além disso, as duas empresas possuem um espaço para estoque de peças prontas.

Desta forma, o fruto do trabalho realizado junto aos empresários das seguintes empresas, deve servir como instrumento para consultas futuras e estará disponível para toda comunidade acadêmica na biblioteca do IFRN- Campus Caicó, além de servir como material para mais empresas existentes e futuras da cidade de Parelhas/RN para que possam suprir necessidades ainda não alcançadas, ou analisem suas possíveis concorrentes.

5. REFERÊNCIAS

Diagnóstico das confecções da cidade obtido pelo presidente do sindicato dos fabricantes.

Informações sobre a empresa “A” disponibilizadas pelo gerente e proprietário da empresa.

Informações sobre a empresa “B” disponibilizadas pelo proprietário da empresa.

ANDRADE FILHO, J. F. & SANTOS, L. F. Introdução à tecnologia têxtil. Vol III. Rio de Janeiro: SENAI – Centro de Tecnologia da Indústria Química e Têxtil, 1980.

ARAÚJO, M. Tecnologia do Vestuário. Fundação Calouste Gulbenkian: Lisboa, 1996.

BIERMANN, M. J. E. Gestão do processo produtivo. Porto Alegre: SEBRAE/RS, 2007.

CABRAL, Magali. *Como a indústria global da moda afeta a sociedade e o ambiente*. <<http://www.p22on.com.br/2017/10/31/como-a-industria-global-da-moda-afeta-a-sociedade-e-o-ambiente/>> Acesso em 24 abr. 2019.

COSTA, A. C. R.; ROCHA, É. R. P. Panorama da cadeia produtiva têxtil e de confecção e a questão da inovação. BNDES Setorial, Rio de Janeiro, n. 29, p. 159-202, mar. 2009.

FERRAZ, Q. Revolução Industrial, Evolução da Indústria do Vestuário e Tecnologia Têxtil: Onde a Função Encontrou a Moda – Parte 1/3, 13 de Janeiro de 2013. Disponível em: <<http://www.fashionbubbles.com/historia-damoda/revolucao-industrial-e-industrializacao-do-vestuario-onde-a-funcaoencontrou-a-moda-parte-1/>>. Acesso em: 13 abr. 2019

LIDÓRIO, Cristiane Ferreira. **TECNOLOGIA DA CONFECÇÃO**. 2008. Disponível em: <https://wiki.ifsc.edu.br/mediawiki/images/7/73/Apostila_tecnologia_cris.pdf>. Acesso em: 13 abr. 2019.

PAIVA, S. A. R. de. Modelo para observação das etapas produtivas em empresas de confecção. Juíz de Fora: 2010. Disponível em: <<http://www.ufjf.br>>, acesso em: 13 abr 2019

ROSA, Lucas da. Vestuário Industrializado: Uso da Ergonomia nas Fases de Gerência de Produto, Criação, Modelagem e Prototipagem. 2011. Disponível em: <<https://www.maxwell.vrac.puc-rio.br/acesoConteudo.php?nrseqoco=64523>>. Acesso em: 24 abr. 2019.

TREPTOW, Doris. ***Inventando moda***: planejamento de coleção / Doris Treptow. - 5. ed. – São Paulo: Edição da Autora. 2013.

VALE, D. Estiagem reduz produção de queijos no Seridó, 2 de Junho de 2013. Disponível em: <<http://www.tribunadonorte.com.br/noticia/estiagem-reduzproducao-de-queijos-no-serido/251862>>. Acesso em: 09 mai. 2019