CENTRO PAULA SOUZA

COMPETÊNCIA EM EDUCAÇÃO PÚBLICA PROFISSIONAL

Centro Estadual de Educação Tecnológica Paula Souza

GOVERNO DO ESTADO DE SÃO PAULO

FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA

S2F TÊXTIL LTDA.

FERNANDO ARRUDA DE JESUS

FERNANDO CESAR TAVARES

LAURO RIVELINO SPHERA

Americana

DEZEMBRO/2013

CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA PAULA SOUZA

FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA

S2F TÊXTIL LTDA.

Trabalho de conclusão de curso apresentada à Faculdade de Tecnologia de Americana como parte das exigências do curso de Tecnologia Têxtil para obtenção do título de Tecnólogo em Tecnologia Têxtil.

Orientador: Maria Adelina Pereira - Mestre

FERNANDO ARRUDA DE JESUS

FERNANDO CESAR TAVARES

LAURO RIVELINO SPHERA

Americana

2013

FERNANDO ARRUDA DE JESUS

FERNANDO CESAR TAVARES

LAURO RIVELINO SPHERA

S2F TÊXTIL LTDA.

Trabalho / Monografia aprovada como requisito parcial para obtenção do título de Tecnólogo Têxtil no curso de Tecnologia Têxtil da Faculdade de Tecnologia de Americana.

Banca Examinadora

Orientador: _____
Maria Adelina Pereira, Mestre, Docente da Faculdade de Tecnologia

Professor da Disciplina: _____
José Fornazier Camargo Sampaio, mestre, Faculdade de Tecnologia

Professor Convidado: _____
Daives Arakem Bergamasco, especialista, Faculdade de Tecnologia

Americana, 18 de dezembro de 2013.

AGRADECIMENTOS

Primeiramente, agradecemos a Deus por estar sempre em nossos caminhos, iluminando, nos guiando e nos fortalecendo para que pudéssemos fazer escolhas certas e enfrentar todos os desafios que surgiram ao longo do percurso.

À nossa família pelo carinho, apoio e compreensão em todos os momentos, principalmente nos mais difíceis, em que estávamos impacientes ou mesmo ausentes.

À nossa orientadora Adelina, que nos acompanhou nesse percurso e foi essencial em nossa formação. Por nos fornecer todo o suporte necessário.

A todos aqueles que contribuíram, direta ou indiretamente, para que esse trabalho fosse concluído com sucesso, nosso sincero: Muito obrigado!

“Apesar dos nossos defeitos, precisamos enxergar que somos pérolas únicas no teatro da vida e entender que não existem pessoas de sucesso e pessoas fracassadas. O que existem são pessoas que lutam pelos seus sonhos ou desistem deles”.

Augusto Cury

RESUMO

O presente trabalho teve como objetivo o desenvolvimento de um projeto, no qual abordamos todos os aspectos necessários para a criação de uma empresa têxtil, desde a localização da empresa até o produto final. Foram feitas pesquisas bibliográficas e levantamentos de dados para a análise das necessidades e qual o caminho a ser percorrido para a implantação de uma empresa no mercado. Todo o processo foi meticulosamente estudado e avaliado para que não houvesse equívocos. Resultando assim, na S2F Têxtil Ltda., uma empresa voltada para o ramo de decorações, que visa à satisfação do seu cliente e mercado de atuação, sem esquecer os valores sociais.

Palavras-Chave: Tecelagem; Decoração; S2F Têxtil.

ABSTRACT

This study aimed to develop a project in which we approach all aspects necessary for the creation of a textile company, since the location of the company to the finished product. Literature searches were made and survey data for the analysis of needs and which way to go for setting up a business in the market. The entire process was carefully studied and evaluated so that there were no misunderstandings. Thus resulting in S2F Textile Ltd., a company dedicated to the branch of decorations, which aims to satisfy your customer and market performance, without forgetting social values.

Keywords: Weaving, Decoration, Textile S2F.

LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1: Fluxograma do processo de tecelagem... 18

FIGURA 2: Joseph Marie Jacquard 21

FIGURA 3: Mecanismo Jacquard 22

FIGURA 4: Tear Jacquard Dornier 23

FIGURA 5: Mapa da localização da empresa 24

FIGURA 6: Planta da empresa..... 27

FIGURA 7: Organograma da Empresa 29

FIGURA 8: Fluxograma da Empresa 30

FIGURA 9: Urdideira Roncato Perfecta 31

FIGURA 10: Gaiola 32

FIGURA 11: Máquina atadora..... 32

FIGURA 12: Corte Reta de Tecido 960C 35

FIGURA 13: Overloque 321 ES DD 36

FIGURA 14: Reta Eletrônica 191K..... 36

FIGURA 15: Interlock 321C-251M35 36

FIGURA 16: Liverpool Liso..... 45

FIGURA 17: Passamento Liverpool Liso..... 46

FIGURA 18: Maquineta Leverpool Liso..... 47

FIGURA 19: Liverpool Jacquard 48

FIGURA 20: Liverpool Listrado 49

FIGURA 21: Passamento Liverpool Listrado..... 50

FIGURA 22: Maquineta Liverpool Listrado..... 51

FIGURA 23: Cartela de cores 52

FIGURA 24: Logo da Empresa 53

LISTA DE TABELAS

TABELA 1: Distância em KM da sede da empresa aos centros das cidades ao redor 24

TABELA 2: Liverpool Liso e Jacquard..... 42

TABELA 3: Liverpool Listrado 43

TABELA 4: Almofada 44

TABELA 5: Investimento inicial 55

TABELA 6: Retorno de investimento..... 57

TABELA 7: Depreciação 58

TABELA 8: Custo de mão de obra..... 60

TABELA 9: Outras despesas 60

TABELA 10: Custo Fixo 61

TABELA 11: Custo variável liso e jacquard..... 61

TABELA 12: Custo variável listrado 62

TABELA 13: Custo variável almofadas 62

TABELA 14: Custo por metro e peça..... 62

TABELA 15: Preço de venda – Liverpool liso e jacquard.....63

TABELA 16: Preço de venda – Liverpool listrado 64

TABELA 17: Preço de venda – Kit de almofadas..... 64

TABELA 18: Capacidade produtiva dos tecidos..... 65

TABELA 19: Capacidade produtiva das almofadas ... .65

TABELA 20: Capital de giro 65

TABELA 21: Ponto de equilíbrio..... 66

TABELA 22: Estimativa de lucro 67

SUMÁRIO

INTRODUÇÃO 13

1. JUSTIFICATIVA/PROBLEMA 14

1.1. Objetivos 14

1.1.1. Objetivo Geral 14

1.1.2. Objetivo Específico 14

1.2. Metodologia 15

2. REFERENCIAL TEÓRICO 16

2.1. Definição de Tecelagem 16

2.2. História da Tecelagem 16

2.3. Aspectos Técnicos da Tecelagem 18

2.3.1. Tipos de Teares 19

2.4. Chenille 20

2.5. Jacquard 20

3. A EMPRESA 24

3.1. Histórico 25

3.2. Missão 25

3.3. Visão 25

3.4. Valores 26

3.5. Público Alvo 26

3.6. Principais Concorrentes 26

3.7. Estrutura 27

3.7.1. Física 27

3.7.2. Pessoal 27

3.7.3. Organograma 29

3.7.4 Fluxograma 30

3.8. Processo de Produção 30

3.8.1. Urdimento..... 30

3.8.2. Engrupagem..... 32

3.8.3. Tecelagem 33

3.8.4. Sala de Pano..... 34

3.8.5. Confecção 35

3.8.6. Expedição 37

3.8.7. PCP..... 37

3.8.8. Desenvolvimento 37

3.8.9. Sala de Amostra 38

3.8.10. Vendas 38

3.8.11. Política Ambiental 38

3.8.12. Política de Segurança 39

3.8.13. Política de Qualidade 40

4. PRODUTOS E SERVIÇOS 41

4.1. Produto..... 41

4.2. Preço..... 41

4.3. Praça..... 41

4.4. Ficha ténico do produto..... 42

4.5. Padronagem..... 44

4.6. Cartela de cores 52

5. MARKETING 53

5.1. Logo Marca 53

5.2. Objetivo do palno de Marketing..... 53

6. CUSTOS 55

6.1. Investimento Inicial 55

6.2. Retorno do Investimento 57

6.3. Depreciação 58

6.4. Custo de Mão de Obra 60

6.5. Custo Fixo 61

6.6. Custo Variável 61

6.7. Custo por metro e peça 62

6.8. Preço de venda 63

6.9. Capacidade Produtiva 65

6.10. Capital de Giro 65

6.11. Ponto de Equílibrio 66

6.12. Estimativa de Lucro 67

7. CONSIDERAÇÕES FINAIS 68

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS 69

INTRODUÇÃO

O trabalho em questão foi realizado por meio da disciplina de Trabalho de Conclusão do Curso – TCC, com o intuito de colocar em prática todo o conhecimento teórico assimilado durante a graduação.

Realizamos um levantamento de dados para verificar quais as necessidades de uma empresa: custos, mão de obra, maquinário, espaço físico, matéria prima, entre outros. Também foi realizado um levantamento bibliográfico, para direcionar as nossas escolhas.

A tecelagem é uma das formas de artesanato mais antiga. Iniciou há cerca de 12.000 anos, através de entrelaçamentos de pequenos galhos e ramos, com a finalidade de construir barreiras, escudos ou cestas.

Escolhemos o setor de decoração, por se tratar de uma área em crescimento, visto que o setor de construção civil vem tendo um bom desempenho nos últimos anos (Lenoir, 2013), o que contribui para reflexos importantes no ramo escolhido.

Todo este trabalho resultou na empresa S2F Têxtil Ltda. Localizada em uma região privilegiada do Distrito Industrial de Santa Bárbara d’ Oeste no estado de São Paulo, é uma empresa pautada desde a sua fundação em valores sociais e ambientais, e na satisfação de seus clientes e mercados de atuação.

1. Justificativa/problema

Escolhemos a Tecelagem para o nosso projeto, por se tratar de um setor conhecido, no qual possuímos ampla experiência profissional. Em especial na área de tecidos para decoração tem se observado o crescimento em função da melhoria do poder aquisitivo da população, observa-se o aumento do mercado imobiliário e como consequência a necessidade de tornar esse ambiente mais cômodo com têxteis do lar.

Segundo Lenoir (2013), a construção civil teve um bom desempenho nos últimos anos, principalmente no que se trata do segmento imobiliário, o que contribuiu para reflexos importantes em áreas afins. E um dos mais beneficiados tem sido o mercado de decoração. "*Somente este ano, os brasileiros devem gastar R$ 5,4 bilhões com a compra de artigos para decoração da casa, crescimento de 8% em relação a 2012*" (p. 01).

Levando-se em conta que com o consumo cresce também a exigência dos consumidores, o momento, portanto, é de investir em diversificação da oferta de produtos e serviços.

1.1. Objetivos

1.1.1. Objetivo geral

Elaborar as etapas e condições necessárias para a implantação de uma empresa Têxtil, com foco no setor de decorações.

1.1.2. Objetivo específico

Visando atingir o objetivo principal, alguns objetivos específicos são requeridos, entre eles:

Analisar a situação do setor de decorações no mercado.

Avaliar os gastos necessários para a implantação do projeto.

1.2. Metodologia

O trabalho será desenvolvido com base em uma pesquisa exploratória através do desenvolvimento de um protótipo de empresa.

2. REFERENCIAL TEÓRICO

2.1. Definição de Tecelagem

Segundo o Dicionário de Português, *"sf (tecelão+agem)* ***1*** *Ato ou efeito de tecer; tecedura.* ***2*** *Ofício de tecelão.* ***3*** *Estabelecimento de tecelão.* ***4*** *Indústria de tecidos"* (MICHAELIS).

Existem dois tipos de tecelagens, a de tecidos planos e a de tecidos de malha. De acordo com Gorini *et al* (1998, p.4), a fabricação de tecidos planos *"consiste no entrelaçamento de fios longitudinais com fios transversais para a formação da trama"*. Apesar de parecer um processo simples, este exige uma preparação prévia do fio, como por exemplo, o urdimento e a engomagem.

Já a produção de tecidos de malha é relativamente menos complexa do que a de tecido plano, pois não exige uma preparação prévia do fio. "*Esse processo se utiliza de um único conjunto de fios que se ligam através de laçadas*" (Gorini *et al*, 1998, p.4), fazendo com que o tecido de malha seja mais flexível e elástico, quando comparado ao tecido plano.

2.2. História da Tecelagem

A tecelagem é uma das formas de artesanato mais antiga. Iniciou há cerca de 12.000 anos, através de entrelaçamentos de pequenos galhos e ramos, com a finalidade de construir barreiras, escudos ou cestas. Segundo o site Companhia das Fibras, as teias de aranha ou os ninhos de pássaros, podem ter sido a fonte inspiradora para esse trabalho.

Está técnica que consiste na formação de um tecido a partir dos fios do urdume e da trama, desenvolveu-se simultaneamente em várias regiões do mundo. Sua existência está relacionada com a necessidade do homem em se

agasalhar. Segundo o site Oficina de trama, alguns arqueólogos afirmam que a arte de tecer já existia há 32.000 anos.

O que conhecemos hoje sobre tecelagem, já era utilizado há pelo menos 2000 anos, entretanto é difícil saber com precisão como eram os tecidos produzidos, pois devido sua fragilidade, não resistiram em bom estado até os dias atuais.

De acordo com a Oficina da trama, no ano de 1350 surgiu na Europa à primeira máquina de fiar, que representou um grande progresso para o inicio do desenvolvimento industrial da tecelagem, pois a produção do fio passou a ser maior e mais rápida.

Assim como em outros países de clima ameno, no Brasil a tecelagem foi desenvolvida apenas com a chegada dos portugueses, nessa época os povos que habitavam o país não possuíam o hábito de utilizarem tecidos para se cobrirem.

Ainda segundo o mesmo autor, a partir da introdução da tecelagem no país, começou-se a produzir tecidos rústicos de algodão e lã, que eram utilizados pelas pessoas mais pobres e pelos escravos. A técnica era simples e incluía o plantio e colheita do algodão que era descaroçado, cardado, fiado e depois o fio era tingido utilizando-se cascas e raízes.

Foi no século XVIII que a técnica da tecelagem se firmou no Brasil, especialmente na região de Minas Gerais, onde a extração do ouro estava em alta. A cultura da tecelagem em Minas Gerais é bem marcante e não foi inteiramente abandonada. Os trabalhos em tear manual ainda são conhecidos e valorizados, embora sejam menos rústicos.

Hoje em dia, a tecelagem tradicional ainda é uma necessidade, em alguns lugares do mundo. Enquanto em outros ela foi resgatada ou conservada, e se tornou um meio de se reaproximar de uma vida mais natural e de um trabalho prazeroso, no qual o tempo e o modo de produção dependem da criatividade do próprio tecelão (Oficina da trama).

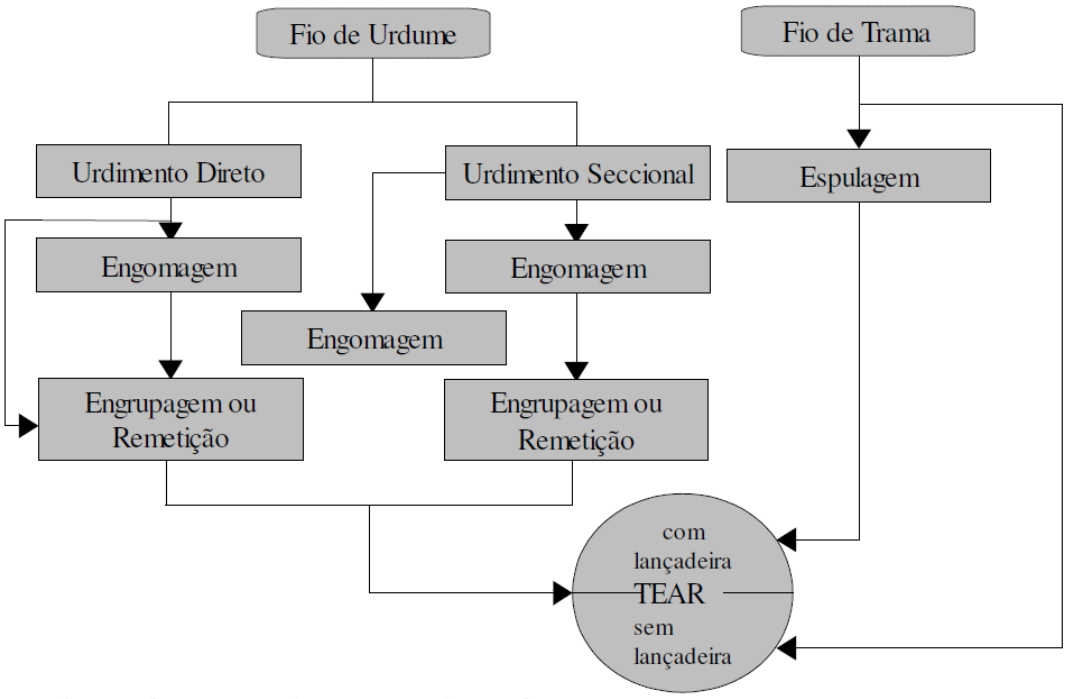
2.3. Aspectos Técnicos da Tecelagem

De acordo com Andrade *et al* (2001, p.9), podemos dividir a tecelagem em dois setores: preparação à tecelagem e tecelagem propriamente dita.

> *A preparação à tecelagem consiste em uma série de operações, seja por mudança de embalagem, por tratamento físico-químico e outros, que colocam os fios em condições de sofrerem o processo de tecimento. A tecelagem propriamente dita é a transformação do fio em tecido, através de operações de tecimento.*

O fio passa por uma série de operações antes de ser processado no tear. Essas operações são chamadas de Preparação à Tecelagem (PEREIRA, 2008, p.39):

Figura 1: Fluxograma do Processo de Tecelagem



Fonte: Pereira 2008, p. 39.

2.3.1. Tipos de Teares

De acordo com Andrade *et al* (2001), existem diversos tipos de teares: manual, mecânico não automático, mecânico semiautomático, automático e especial.

- Tear manual – hoje em dia esse tipo de tear não é utilizado na linha de produção, são mais utilizados para artesanato.
- Tear mecânico não automático – não possui determinados mecanismos para auxiliar o tecelão.
- Tear mecânico semiautomático – esse tipo de tear não é automático, mas possui adaptações de mecanismos para auxiliar o tecelão, o que dá melhor qualidade aos tecidos.
- Tear automático – pode ser dividido em tear convencional e tear sem lançadeira. No tear convencional a alimentação da trama é realizada de forma automática por mecanismos especiais. Já o tear sem lançadeira, chamado de projétil é uma pequena peça que arrasta a trama por meio da cala. Essas peças são denominadas pinças, porém existem dois tipos diferentes: Pinças rígidas e pinças flexíveis. Na pinça rígida, *"a trama é introduzida na cala por uma espécie de agulha"* (ANDRADE et al, 2001, p.7). Há teares com apenas uma pinça ou com duas. Já na pinça flexível, em cada lado da máquina existem duas cintas flexíveis de aço. Há também o tear de Jato de ar, no qual a trama é jogada através da cala ao receber um jato de ar e o tear de Jato d'água, no qual a trama recebe um jato d'água.
- Tear especial – a maioria é automático, munido de mecanismos especiais para tecer tipos de tecidos específicos. Este tipo de tear pode ser dividido em: tear triaxial, no qual são produzidos tecidos com estabilidade, tanto na direção horizontal, quanto na vertical; e o tear para felpas, que possui mecanismos especiais.

2.4. Chenille

A palavra “Chenille” foi surgiu a partir de uma palavra francesa “*chenille*” (larva de borboleta), isso porque a face felpuda do tecido parece um amontoado de fios dessa lagarta (Portais da moda).

O chenille está sendo produzido comercialmente desde a década de 1970 e foi produzido pela primeira vez por *Catherine Evans*, em 1895, quando, após ter sido inspirada por uma relíquia de família, fez a sua primeira colcha de chenille artesanal. Cinco anos mais tarde, a venda da chenille artesanal se propagou e em 1917 por causa da demanda *Evans* abriu uma fabrica manufatureira.

De acordo com o site Portais da moda o tecido chenille tem uma textura parecida à pele, e sua tecelagem é agrupada em filamentos. É feito de algodão, seda e lã e é parecido com o veludo.

O tecido possui uma boa aparência e é maleável, o que o tornou um dos tecidos de decoração mais elegantes e preferidos pelos designers. A face felpuda do tecido não é plana, de forma que o tecido absorve e reflete luz em diferentes graus. É conhecido pelo sombreamento e efeito manchado, encontrado em certa quantidade em todas as opções de tecido chenille.

2.5. Jacquard

O tear mecânico foi inventado pelo francês Joseph Marie Jacquard (1752 - 1834).

Em 1804, Joseph Marie Jacquard construiu um tear inteiramente automatizado, que podia fazer desenhos muito complicados. Esse tear era programado por uma série de cartões perfurados, cada um deles controlando um único movimento da lançadeira. Curiosamente, ele era de um ramo que não tinha nada a ver com números e calculadoras: a tecelagem (Infopédia, 2003).

Figura 2: Joseph Marie Jacquard

Fonte: Arquivo do autor

Filho de tecelões e, ele mesmo, um aprendiz têxtil desde os dez anos de idade, Jacquard sentiu-se incomodado com a monótona tarefa que lhe fora confiada na adolescência de alimentar os teares com novelos de linhas coloridas para formar os desenhos no pano que estava sendo fiado.

Como toda a operação era manual, a tarefa de Jacquard era interminável: a cada segundo, ele tinha que mudar o novelo, seguindo as determinações do contratante. Com o tempo, Jacquard foi percebendo que as mudanças eram sempre sequenciais. E inventou um processo simples: cartões perfurados, onde o contratante poderia registrar, ponto a ponto, a receita para a confecção de um tecido.

Jacquard construiu um tear automático, capaz de ler os cartões e executar as operações na sequencia programada. A primeira demonstração prática do sistema aconteceu na virada do século XIX, em 1801. Os mesmos cartões perfurados de Jacquard, que mudaram a rotina da indústria têxtil, teriam, poucos anos depois, uma decisiva influência no ramo da computação. E, praticamente sem alterações, continuam a ser aplicados ainda hoje.

Figura 3: Mecanismo Jacquard.

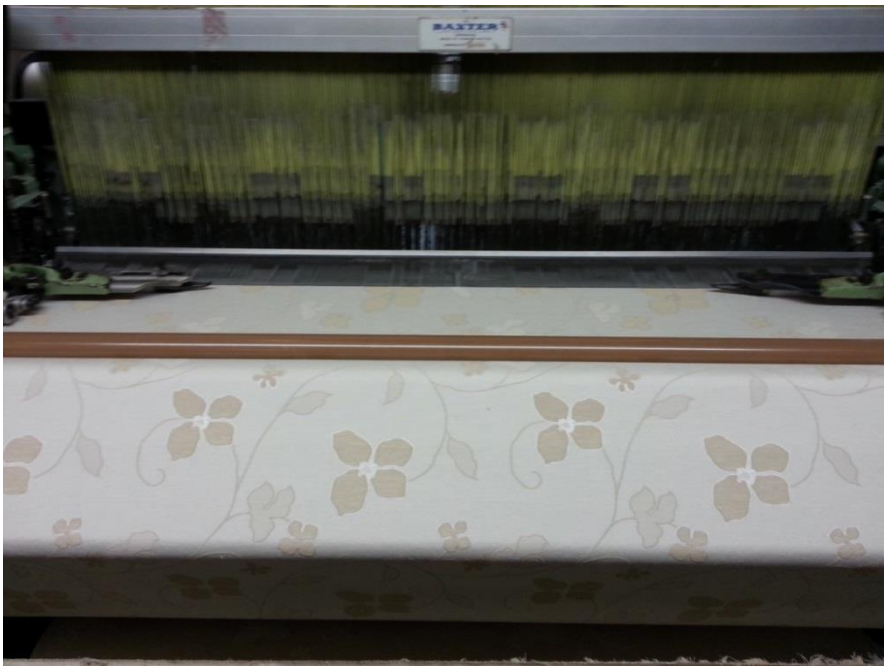
Fonte: Arquivo do autor

Jacquard é o nome dado a padronagens complexas de entrelaçamento, tanto em tecelagem como em malharia em jersey duplo. É tido como complexo tudo aquilo que teares maquinetados não conseguiriam fazer.

Segundo Infopédia (2003), a ideia básica é a efetiva realização por Joseph Marie Jacquard, mecânico que produziu um sistema que, em teares de cala, selecionava fio a fio e tinha como forma de armazenamento da informação, os cartões perfurados. Isso tudo no século XVIII, muito antes do advento dos sistemas de informação como conhecemos.

Os armazenamentos hoje são desde os cartões perfurados, tambores selecionadores, memórias eletrônicas com dispositivos acionadores e correntes de elos específicos. Dentre as características mais marcantes dos tecidos em Jacquard, é a possibilidade de desenhos, com os mesmos fios utilizados. Esse entrelaçamento, também garante maior durabilidade, já que a posição dos fios, o torna mais complexo e resistente.

Figura 4: Tear Jacquard Dornier



Fonte: Arquivo do autor

Hoje, Teares de Jacquard são raros e usados exclusivamente em tecelagens artesanais. Se entrarmos numa tecelagem moderna veremos máquinas poderosíssimas, absolutamente automatizadas, tecendo milhares de metros de pano com diversas texturas, mas não vemos sinal de cartões perfurados, pois estes foram substituídos por seu descendente longínquo, porém direto: o computador.

3. A EMPRESA

Fundada em 2013, a S2F Têxtil Ltda. é uma empresa pautada desde a sua fundação em valores sociais e ambientais, e na satisfação de seus clientes e mercados de atuação.

Localizada na Rua Ricardo Fracassi, 399, em uma região privilegiada do Distrito Industrial de Santa Bárbara d' Oeste no estado de São Paulo, com fácil acesso a Rodovia Luiz de Queiroz (SP 304), facilitando assim o escoamento de sua produção.

Figura 5: Mapa da localização da empresa

Fonte: Google Mapas

Contamos também com a proximidade de várias cidades, conforme tabela apresentada abaixo:

Tabela 1: Distância em KM da sede da empresa aos centros das cidades ao redor.

CIDADE	KM
Americana	6.7
Limeira	36.4
Nova Odessa	14.1
Piracicaba	30.4
Santa Bárbara d'Oeste	4.5
Sumaré	20.5

Fonte: Arquivo do autor.

A empresa tem como objetivo principal, oferecer aos seus clientes as melhores alternativas de produto no mercado, considerando suas expectativas e necessidades. Buscando fornecer os produtos com pontualidade, eficiência e qualidade, a um preço compatível com o mercado e, também conta com um atendimento diferenciado, de modo a estabelecer e manter um vínculo pessoal com seus clientes.

3.1. Histórico

S2F Têxtil Ltda. surgiu da união de três amigos de faculdade, que a partir de um trabalho de conclusão de curso, desenvolveram toda a estrutura da empresa e decidiram colocá-la em prática.

3.2. Missão

Atender e superar as expectativas de nossos clientes e parceiros, proporcionando conforto e estilo, através de produtos de alta qualidade, com inovação e preços competitivos, sempre preservando o respeito e a valorização de seus parceiros e colaboradores, sem esquecer-se do cuidado com o meio ambiente.

3.3. Visão

Se consolidar como referência no mercado nacional de decoração, desenvolvendo produtos inovadores e de qualidade, atendendo e superando as necessidades de nossos clientes.

3.4. Valores

Respeito aos clientes: Encantar o cliente com produtos que superem suas expectativas.

Integridade e Éticas: Agir com transparência e ética, respeitando as regras da sociedade.

Comprometimento: Atitude para alcançar as metas de acordo com a visão estratégica da empresa.

3.5. Público alvo

Empresas especializadas em fabricação de estofados e artigos para decoração têm como público alvo a classe média e baixa.

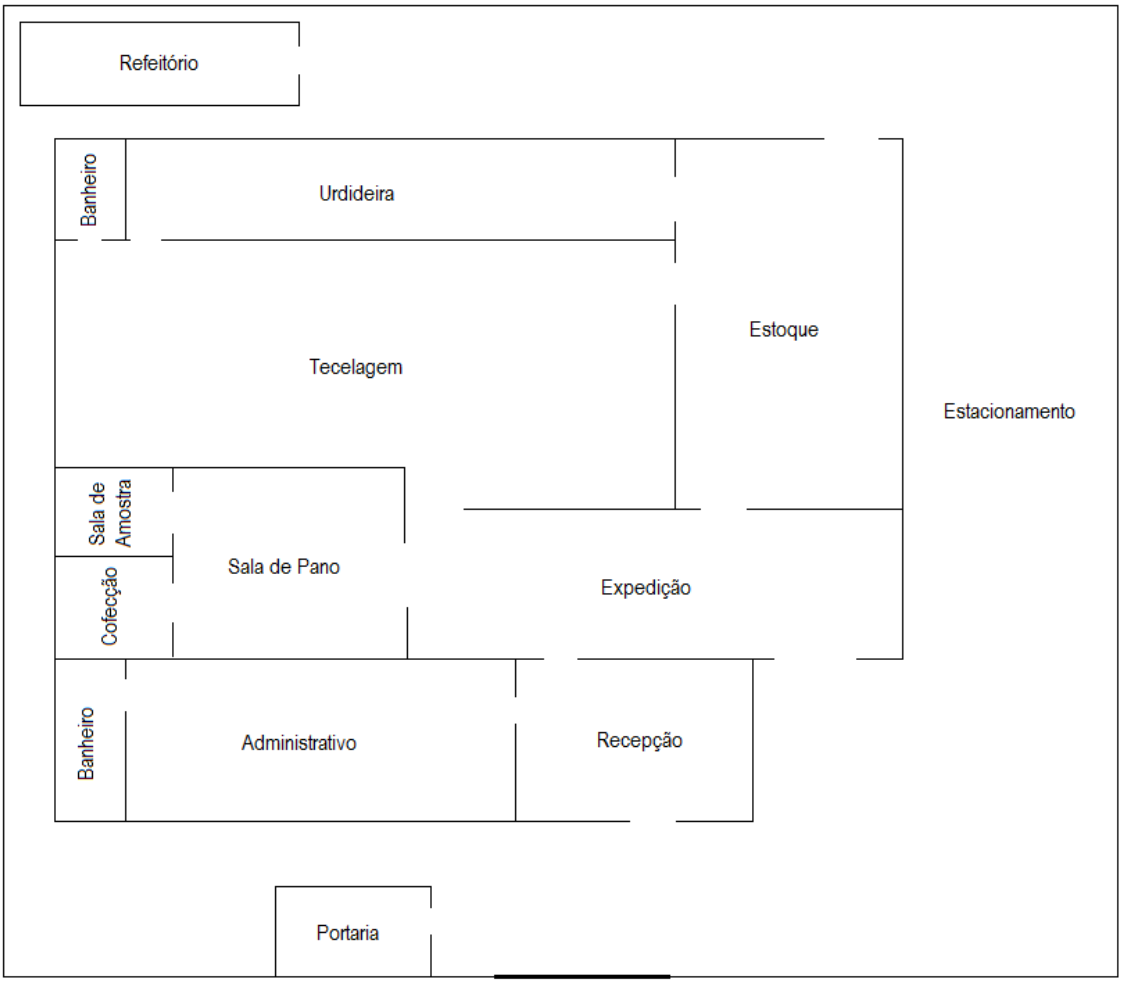
3.6. Principais concorrentes

- Meneguel Decorações – Há 62 anos no mercado.
- Têxtil Bereta Rossi Ltda. – Há mais de 50 anos no mercado.
- Bruno Nicoletti Tecidos – Há 24 anos no mercado.
- Tramare Indústria e Comércio – Há 16 anos no mercado.
- Dohler S/A – Há 130 anos no mercado

3.7. Estrutura da Empresa

3.7.1. Física

Figura 6: Planta da empresa



Fonte: Arquivo do autor

3.7.2. Pessoal

A empresa possui em seu quadro de funcionários trinta e cinco colaboradores:

- 01 Gerente Industrial
- 01 PCP

- 03 Contra Mestre
- 06 Tecelão
- 02 Revisor
- 01 Ajudante de Revisor
- 01 Engrupador
- 01 Urditriz
- 01 Ajudante de Urditriz
- 03 Ajudantes de Tecelagem
- 01 Expedição
- 01 Auxiliar de Limpeza
- 01 Gerente Comercial
- 01 Recepcionista
- 01 Faturista
- 01 Recursos Humanos
- 01 Financeiro
- 04 Costureira
- 01 Cortador
- 01 Desenhista
- 01 Estoquista
- 01 Copeira

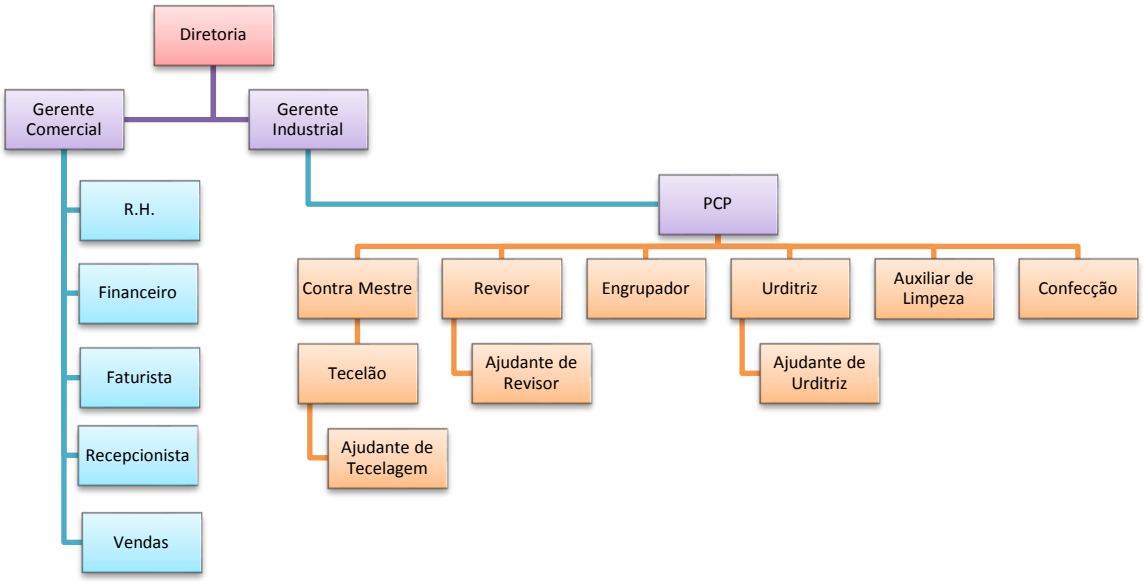
A tecelagem funciona vinte e quatro horas por dia, com três turmas que se revezam no regime de turno seis por um, ou seja, cada turma trabalha seis dias e folga um. Na tecelagem uma turma entra às 5h horas da manhã, e sai às 13h 30m, e a outra entra às 13h 30m e sai às 22h, e a da noite entra às 22h e sai às 5h. Já nos setores administrativos, na confecção e na expedição, o horário de trabalho é das 7h 30m às 17h 30 de segunda a quinta e na sexta das 7h 30m às 16h 30m.

O número de funcionários é o suficiente para atender as necessidades de cada setor, para com isso, nenhum funcionário fique sobrecarregado, evitando assim, descontentamento por parte dos funcionários com a empresa.

3.7.3. Organograma

Segundo Chiavenato (2006, p. 219) o organograma é usado para identificar o nível hierárquico do cargo em uma empresa. Sempre feito em retângulos, formando etapas desde o cargo de maior responsabilidade dentro da empresa até o mais Inferior.

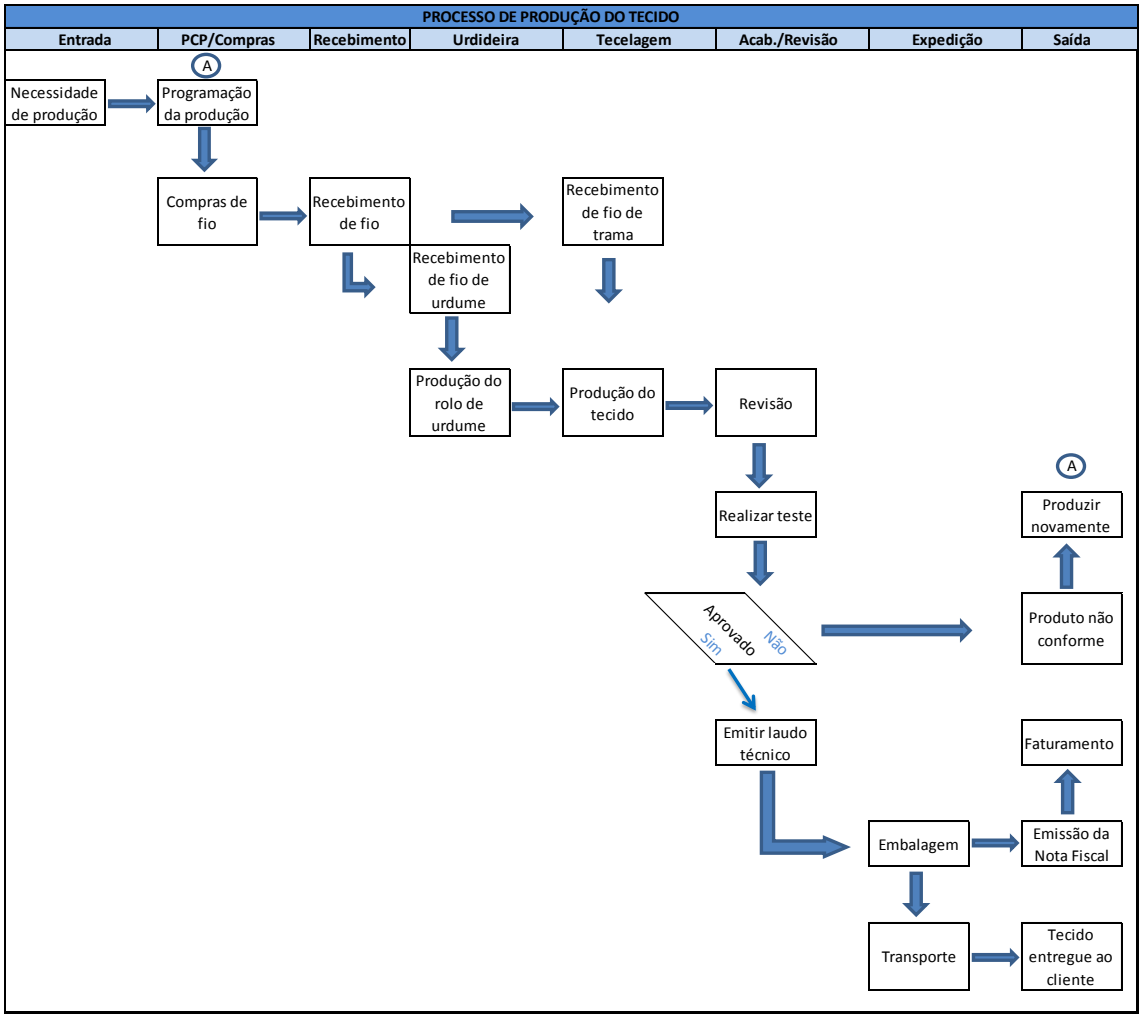
Figura 7: Organograma da Empresa



Fonte: Arquivo do autor.

3.7.4. Fluxograma

Figura 8: Fluxograma da Empresa



Fonte: Arquivo do autor

3.8. Processo de Produção

3.8.1. Urdimento

O processo de urdimento tem por finalidade produzir os rolos de urdume que serão utilizados nos teares, os rolos são padronizados para todos os artigos, com 7200 fios 167/48 100% poliéster, largura de 150 centímetros e 4500 metros de comprimento.

A S2F possui em sua lista de maquinários uma urdideira seccional Comelato Roncato *Perfecta*, que é uma máquina moderna de alta produção, capaz de atingir a velocidade de até 800 metros por minuto.

Figura 9: Urdideira Roncato Perfecta

Fonte: Comelato Roncato, 2013.

A gaiola da urdideira possui 720 posições, com isso será necessário produzirmos 10 portadas, para confeccionar o rolo de urdume, aproveitado o máximo possível da capacidade da gaiola sem desperdício do espaço ocupado pela mesma.

Com a velocidade máxima da máquina cada portada leva em media 6 minutos para serem produzidas e mais 2 minutos para ajuste entre uma portada e outra, no total, para se confeccionar o rolo leva-se em média 1 hora e 18 minutos, e após a sua confecção, o rolo é descarregado no rolete do tear. Este procedimento de descarregar o rolo é feito em uma velocidade média de 200 metros por minuto, o que vai resultar em mais ou menos 23 minutos para descarregar o rolo do tambor para o rolete.

Desta forma, todo o processo para produção de um rolo de urdume, levará em torno de 1 hora e 41 minutos, caso não haja nenhum imprevisto durante a produção. Existe uma gaiola reserva para um cone cheio, para que este seja colocado ao lado de um cone em produção, a ponta do fio do cone cheio é atada ao rabicho do cone em produção, assim, quando um cone acaba, é transferido em

seguida ao cone reserva, evitando assim, a perda de tempo na troca do cone vazio pelo cheio.

Figura 10: Gaiola

Fonte: Comelato Roncato, 2013.

3.8.2. Engrupagem

A engrupagem é o processo onde se emenda os fios de urdume do tear com os fios do rolo de urdume, para a realização desta etapa utilizamos a máquina atadora de urdume Castilho modelo Aquila.

Figura 11: Máquina atadora

Fonte: Arquivo do autor.

A máquina opera a uma velocidade média de 400 rpm, ou seja, emenda 400 nós por minuto. Para emendar os 7200 fios do rolo serão necessários 18 minutos, se gasta mais tempo preparando os rolos no cavalete, do que o processo de engrupagem em si.

A troca do rolete vazio pelo cheio, a preparação dos fios no cavalete e o processo de engrupagem, duram em torno de 45 minutos, período este em que o tear fica parado.

Depois desta etapa, o ajudante de tecelagem opera o tear, para puxar o rolo de forma com que os nós atados pela atadora de urdume passem pelas lamelas, pelo liço e pelo pente, e depois disso, é iniciado a produção do novo rolo, este processo de puxar o rolo vai durar em torno de 15 minutos. A S2F tem sua eficiência geral medida em 10%, já incluindo esta parada do tear para a troca de rolo de urdume.

3.8.3. Tecelagem

O processo de tecelagem consiste:

> "*no entrelaçamento de dois conjuntos de fios em ângulo de 90º (ou próximo a isso). Um desses conjuntos fica disposto no sentido longitudinal do tecido e é conhecido por urdume, enquanto que o outro fica disposto no sentido transversal (perpendicular ao urdume), e é conhecido por trama. Esse entrelaçamento é obtido em equipamento apropriado conhecido por tear. As ligações ou cruzamentos dos fios de urdume com os fios de trama nos tecidos é chamada de padronagem. Cada construção dentro de uma certa ordem de cruzamento é denominada de ligação ou desenho*" (PREVI, 2005, p.20).

A escolha do maquinário da empresa é de extrema importância, para haver uma produção de qualidade e eficaz, tendo em vista um custo viável para a empresa.

Teares Jacquard e Ratier de alta tecnologia garantem excelência na qualidade, proporcionam grande versatilidade e alta produtividade em tecidos planos. A S2F possui 18 teares, sendo 14 equipados com maquineta ratier e 4 equipados com maquineta jacquard.

A maquineta ratier utiliza um sistema de movimentos de quadros de liço, podendo chegar até 20 quadros para produzir desenhos no tecido. Padronizamos a utilização de 16 quadros para a produção dos nossos artigos.

Já a maquineta jacquard utiliza um sistema de ganchos que realiza o movimento de cada fio de urdume individualmente, proporcionando maiores possibilidades dos desenhos.

Os teares da S2F são do tipo pinça modelo WIZARD PRO1-AMT 1900 mm, operam numa velocidade de 400 rpm, a densidade da trama é de 12,5 batidas por centímetro para os artigos Liverpool Liso e Jacquard. 12,5/14/18 batidas por centímetros para os artigos Liverpool Listrado. Está configuração proporciona um alto rendimento na produção dos tecidos, porque a cada hora um tear produz até 18,17 metros de tecido do artigo Liverpool Liso e Jacquard, e 15,32 metros do Liverpool Listrado. Sendo assim, a capacidade de produção da empresa chega há 200 mil metros/mês. A largura do tecido é padronizada em 150 centímetros e densidade de urdume de 32 fios por centímetro.

3.8.4. Sala de Pano

Após a produção e o corte do tecido, é necessário que se faça uma revisão no mesmo, a fim de detectar algum defeito ou alguma anomalia que possa ter ocorrido no decorrer da produção.

A revisão dos tecidos acontece na sala de pano. Está etapa inicia-se com o ajudante de tecelagem cortando o rolo de tecido do tear e lavando até a máquina revisadeira, na qual é feita a revisão. Primeiro a máquina desenrola o tecido do rolete do tear, em seguida o tecido passa por cima de uma tela luminosa, onde a operadora consegue visualizar a transparência do tecido e consequentemente os

possíveis defeitos. Caso tenham defeitos, a operadora os anota, e de acordo com a quantidade, define se o tecido é de 1° ou de 2° qualidade.

3.8.5. Confecção

A S2F também possui um setor de confecção, no qual são produzidas almofadas, tanto com tecidos de primeira, quanto de segunda qualidade.

O intuito do setor de confecção surgiu para reaproveitar os tecidos reprovados pelo teste de qualidade, desta forma minimizando os prejuízos ao tê-los que vender há custos inferiores.

Esse processo inicia com o corte das peças, seguido do acabamento das laterais das almofadas, para tal são utilizados: máquina de corte reto e máquina de costura overloque.

Figura 12: Corte Reta de Tecido 960C

Fonte: Singer. 2013

Figura 13: Overloque 321 ES DD

Fonte: Singer. 2013

Em seguida utilizamos a máquina reta, para pregar o zíper da almofada.

Figura 14: Reta Eletrônica 191K

Fonte: Singer. 2013

Por fim, é utilizada a máquina interloque para fechar as laterais das almofadas.

Figura 15: Interlock 321C-251M35

Fonte Singer. 2013

3.8.6. Expedição

Depois de revisado o tecido é devidamente embalado e etiquetado, para então ser armazenado no estoque. Os tecidos são organizados em paletes, de acordo com as cores e coleções, o que facilita posteriormente o seu manuseio.

Após a emissão das Notas Fiscais, os tecidos são separados de acordo com cada pedido e levados para a plataforma de carga.

3.8.7. PCP

O departamento de Planejamento e Controle de Produção (PCP) é fundamental para o bom andamento do processo fabril.

É o PCP quem programa as compras de matéria prima, determinar o que será produzido em cada tear e verifica a disponibilidade das máquinas. Este departamento trabalha em conjunto com o departamento comercial e técnico da empresa, e todas as informações ficam integradas em um software de gestão.

3.8.8. Desenvolvimento

Muitos pensam que o desenvolvimento dos modelos depende única e exclusivamente da criatividade do profissional, porém é preciso pleno conhecimento do produto trabalhado, para obter originalidade e qualidade. Este profissional deve estar sempre em contato com as tendências mundiais e obter equipamentos sofisticados para adquirir um bom resultado.

A S2F dispõe de moderno equipamento para o desenvolvimento dos seus desenhos, chamado CAD/CAM Têxtil, além de profissionais qualificados, com

total conhecimento das técnicas, o que possibilita a satisfação do cliente, devido aos excelentes resultados.

3.8.9. Sala de amostra

Neste departamento são confeccionados os books de mostruários, que são utilizados na própria empresa para conferencia da tecelagem, como amostra padrão e encaminhado para os representantes, que levam para os clientes.

3.8.10. Vendas

O departamento de vendas de qualquer empresa é o catalizador que mostra a receptividade dos produtos no mercado, por isso a S2F possui funcionários altemente qualificados, além de disponibilizar treinamentos relacionados à área.

O relacionamento entre a empresa e seus clientes é feito de forma completa, a fim de evitar que o concorrente conquiste nossa clientela com melhores estratégias. Com certeza, o bom atendimento ao cliente é um fator que faz toda a diferença.

3.8.11. Política ambiental

A S2F possui um compromisso de extrema importância com relação ao ambiente, trabalhando sempre de acordo com as normas internacionais. A empresa visa à qualidade dos produtos e o equilíbrio ambiental, com diretrizes para aprimorar processo, produto e serviço.

3.8.12. Política de segurança

A S2F entende que as práticas de segurança e saúde no trabalho são fatores fundamentais para melhoria contínua da qualidade de vida de seus colaboradores no ambiente de trabalho. Está política consiste em:

- Proporcionar a integridade física, saúde e o bem estar aos colaboradores;
- Buscar o aperfeiçoamento contínuo de ambiente de trabalho, eliminando ou atenuando os agentes de risco inerentes a nossa atividade industrial;
- Manter-se informado com relação às questões de segurança e saúde ocupacional.

Visando a proteção, integridade física e saúde de seus funcionários, a empresa segue as seguintes normas regulamentadoras:

- NR 06 – Equipamentos de Proteção Individual;
- NR 07 – Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional;
- NR 09 – Programas de Prevenção de Riscos Ambientais;
- NR 10 – Segurança em Instalações e Serviços em Eletricidade;
- NR 11 – Transporte, Movimentação, Armazenagem e manuseio de Materiais;
- NR 12 – Máquinas e Equipamentos;
- NR 23 – Proteção Contra Incêndio;
- NR 24 – Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho;
- NR 26 – Sinalização de Segurança.

3.8.13. Política de qualidade

Essa constante modernização encontra amparo, sobretudo, na manutenção de um quadro de funcionários competentes. A empresa acredita que proporcionar qualidade de vida aos colaboradores significa estar cada vez mais apto a produzir produtos com a mais alta qualidade. Além do que, o funcionário satisfeito produz mais e melhor, o que poderá ser notado no resultado final junto ao cliente.

4. PRODUTOS E SERVIÇOS

A S2F focou na produção de tecidos para decoração de alta qualidade, utilizados em diversos segmentos.

A produção ocorre de acordo com os pedidos efetuados. Desta forma, a empresa busca trabalhar sempre com baixo estoque de matéria-prima.

4.1. Produto

Produto: Tecidos para decoração;

Modelo: Tecido de chenille (liso e listrado) e Jacquard;

Objetivo: Penetração no mercado;

Atrativo: Qualidade com preço acessível.

4.2. Preço

Para definir o preço de cada produto é necessário realizar o cálculo, que tem por base a abrangência e cobertura de todos os custos da empresa e geração do lucro desejado.

O custo médio do tecido neste projeto é de R$8,86.

4.3. Praça

Nossos produtos são vendidos para empresas especializadas na fabricação de estofados e artigos para decoração.

4.4. Ficha técnica do produto

A Ficha Técnica tem como finalidade definir tecnicamente o modelo. Nela deve conter todas as informações pertinentes a todo o processo de produção para que os distintos setores possam cumprir com precisão as etapas da produção. É um documento de extrema importância, que deve ser lido por todos os setores da empresa, pois se refere ao dossiê da peça (ABNT, 2012).

Tabela 2: Liverpool Liso e Jacquard

FICHA TÉCNICA						
12390 e 12392 Liverpool						
ORDEM :	Liverpool			ARTIGO :	12390 e 12392 Liverpool	
LIGAMENTO :				Nº DE LIÇOS :		
PASSAMENTO :	SEGUIDO			PENTE :	16	
LARG. EM PENTE :	145			FIOS/CM:	32	
COMPOSIÇÃO :	55% POLIESTER - 45% ALGODÃO			LARG. TECIDO CRU :	143	
BAT/CM NO TEAR :	12,5			LARG.ACABADO:	140	
BAT/CM EM CRU :	13,5					
URDUME						
	Nº DE FIOS	COR	TITULO NOMINAL	TÍTULO EM NE	COMPOSIÇÃO	PESO g/m
1 - 167/48 PES	4710		150/48	39	PES	79
2						
3						
4						
5						
6						
TOTAL DE FIOS:					PESO TOTAL	79
CONTRAÇÃO %:						
TRAMA						
	Nº DE FIOS	COR	TITULO NOMINAL	TÍTULO EM NE	COMPOSIÇÃO	PESO g/m
1 - CHE PES 3	338		CHE 3 NM	1,77	PES	181
2 - 8/1 DESF	1012		8/1 NE	8,00	CO	120
3						
4						
5						
6						
TOTAL DE FIOS:	1350				PESO TOTAL	300
CONTRAÇÃO % :						
PESO/MT LINEAR TEÓRICO:		379	gramas			
PESO/MT LINEAR REAL:		360	gramas			
DIFERENÇA EM %:		4,9	%			

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 3: Liverpool Listrado

FICHA TÉCNICA						
12391 LIVERPOOL						
ORDEM :	LIVERPOOL			ARTIGO :	12391 LIVERPOOL	
LIGAMENTO :				Nº DE LIÇOS :		
PASSAMENTO :	SEGUIDO			PENTE :	16	
LARG. EM PENTE :	145			FIOS/CM :	32	
COMPOSIÇÃO :	55% POLIESTER - 45% ALGODÃO			LARG. CRU :	143	
BAT/CM NO TEAR :	14			LARG. ACABADO :	140	
BAT/CM EM CRU :	15			BATIDAS NO TEAR:	12,5 / 18 / 14	
URDUME						
	Nº DE FIOS	COR	TITULO NOMINAL	TÍTULO EM NE	COMPOSIÇÃO	PESO g/m
1 - 167/48 PES	4768		150/48	39	PES	79
2						
3						
4						
5						
6						
TOTAL DE FIOS:					PESO TOTAL	79
CONTRAÇÃO %:						
TRAMA						
	Nº DE FIOS	COR	TITULO NOMINAL	TÍTULO EM NE	COMPOSIÇÃO	PESO g/m
1 - CHE PES 3	148		CHE 3 NM	1,77	CO	79
2 - 8/1 DESF	1066		8/1 NE	8,00		126
3 - 400/240 BRI	186		400/240 DTEX	14,78		12
4						
5						
6						
TOTAL DE FIOS:	1400				PESO TOTAL	217
CONTRAÇÃO % :						
PESO/MT LINEAR TEÓRICO:		296	gramas			
PESO/MT LINEAR REAL:		292	gramas			
DIFERENÇA EM %:		1,5	%			

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 4: Almofada

Ficha Técnica	
Produto	Kit de almofadas com 12 peças de chenille
Ordem	90/91/92
Artigos	Chenille diversos
Medidas	0,43 x 0,43 (pronto)
Consumo por peça	0,33 centimetros
Enfesto	0,70 m = a 02 almofadas
Cortador observar bem as medidas	
ACESSÓRIOS	
Etiqueta	01 da composição
Encarte	
Embalagem	
Papelão	
Ziper	45 centimetros
Kit	Kit c/ 12 pçs de almofadas em cores diversas (4 cores)
CONFECÇÃO	
1	Máquina overlock
	Acabamento das laterais
2	Máquina reta
	Pregar ziper
3	Interlock
	Fechamento da peça
CONTROLE DE QUALIDADE	
1	Costura
2	Defeito do tecido
3	Limpeza
4	Etiquetas de composição em todas as peças
5	Colocação e fechamento do ziper
Ourela do tecido 1,40 metros divididos em 2 = 0,70	
0,7	0,7
0,7	0,7
0,7	0,7
ourela do tecido 1,40 metros dividido em 2 = 0,70	
(enfesto para 12 almofadas)	

Fonte: Arquivo do autor

4.5. Padronagem

O estudo da formação do tecido e as normas necessárias para a sua construção, constituem os objetivos da Padronagem.

> *"A denominação "Padronagem" vem do conceito que é atribuído a palavra padrão, que e o entrelaçamento formado pelo menor número de*

fios de urdume e trama necessários para a representação de um tecido que deverá se repetir pôr toda a sua extensão". (Fuziwara, 2011, p.1).

Segue abaixo:

Figura 16: Liverpool Liso

28																	Chenille
27																	Algodão
26																	Algodão
25																	Algodão
24																	Chenille
23																	Algodão
22																	Algodão
21																	Algodão
20																	Chenille
19																	Algodão
18																	Algodão
17																	Algodão
16																	Chenille
15																	Algodão
14																	Algodão
13																	Algodão
12																	Chenille
11																	Algodão
10																	Algodão
9																	Algodão
8																	Chenille
7																	Algodão
6																	Algodão
5																	Algodão
4																	Chenille
3																	Algodão
2																	Algodão
1																	Algodão
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	

Fonte: Arquivo do autor

Figura 17: Passamento Liverpool Liso

16																
15																
14																
13																
12																
11																
10																
9																
8																
7																
6																
5																
4																
3																
2																
1																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Fonte: Arquivo do autor

Figura 18: Maquineta Leverpool Liso

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão
												Chenille
												Algodão
												Algodão
												Algodão

Fonte: Arquivo do autor

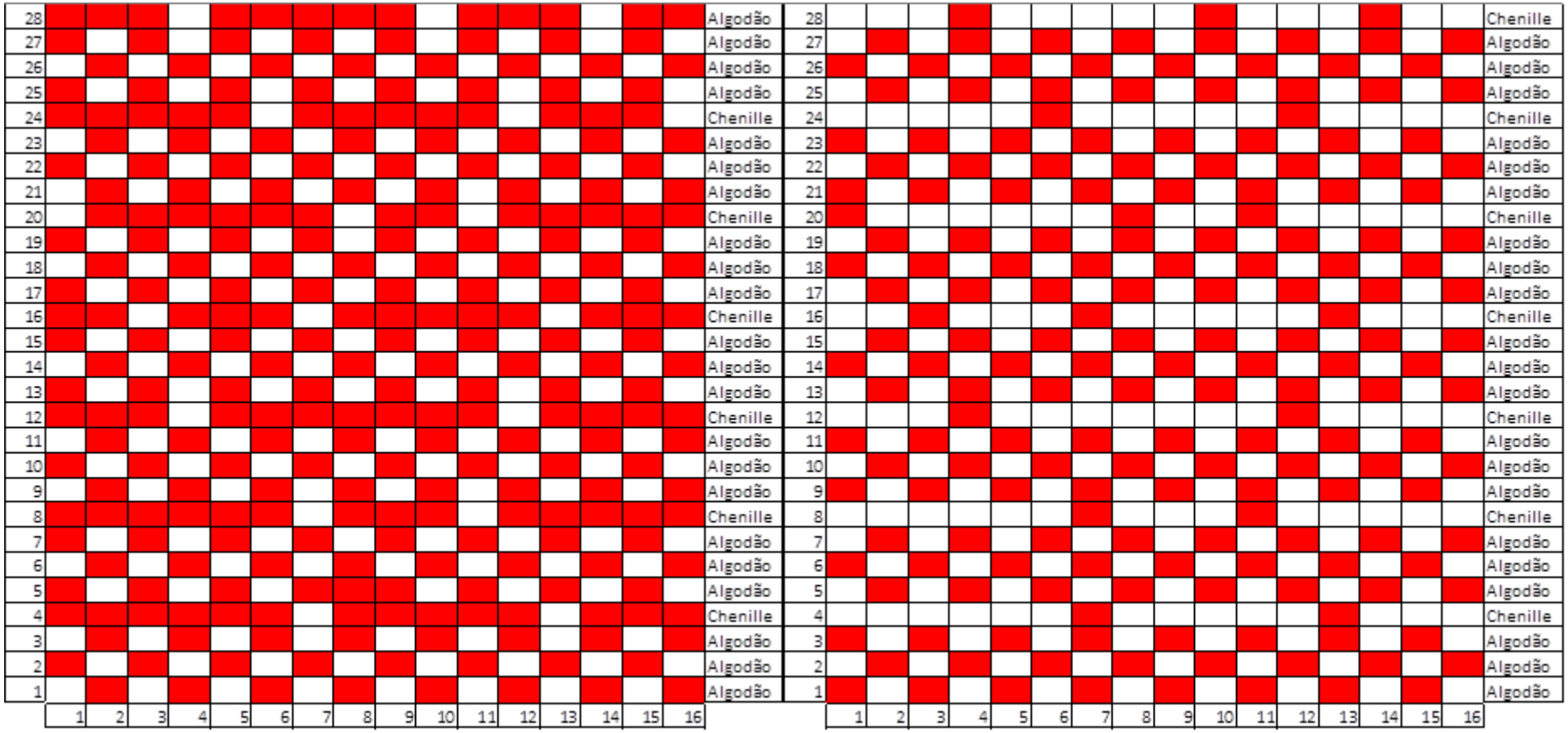


Figura 19: Liverpool Jacquard - 1° Parte: Ligamento floral do tecido / 2° Parte: Parte de fundo do tecido

Figura 20: Liverpool Listrado

36																	Poliester
35																	Poliester
34																	Poliester
33																	Poliester
32																	Chenille
31																	Algodão
30																	Algodão
29																	Chenille
28																	Algodão
27																	Algodão
26																	Chenille
25																	Algodão
24																	Algodão
23																	Chenille
22																	Algodão
21																	Algodão
20																	Chenille
19																	Algodão
18																	Algodão
17																	Poliester
16																	Poliester
15																	Poliester
14																	Poliester
13																	Algodão
12																	Algodão
11																	Algodão
10																	Algodão
9																	Algodão
8																	Algodão
7																	Algodão
6																	Algodão
5																	Algodão
4																	Algodão
3																	Algodão
2																	Algodão
1																	Algodão
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	

Fonte: Arquivo do autor

Figura 21: Passamento Liverpool Listrado

16																
15																
14																
13																
12																
11																
10																
9																
8																
7																
6																
5																
4																
3																
2																
1																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Fonte: Arquivo do autor

Figura 22: Maquineta Liverpool Listrado

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
													Poliester
													Poliester
													Poliester
													Poliester
													Chenille
													Algodão
													Algodão
													Chenille
													Algodão
													Algodão
													Chenille
													Algodão
													Algodão
													Chenille
													Algodão
													Algodão
													Chenille
													Algodão
													Algodão
													Poliester
													Poliester
													Poliester
													Poliester
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão
													Algodão

Fonte: Arquivo do autor

4.6. Cartela de cores

Figura 23: Cartela de cores

Fonte: Arquivo do autor

5. MARKETING

Segundo Mafra (2012), saber planejar é essencial para adquirir sucesso no mundo dos negócios. Muito mais que um instrumento teórico, o plano de marketing é uma ferramenta indispensável para que o empresário possa focar seus esforços nas oportunidades que o mercado lhe apresenta, aplicando de maneira eficaz e eficiente seus recursos.

5.1. Logo Marca

A Logo marca revela as características da empresa, a mensagem que ela quer passar e o gosto do público, por isto, o logo da S2F é minimalista, simples, porém sofisticado.

Predominando a cor Azul, que significa autoridade, calma, confidência, dignidade, estabilidade, lealdade, poder, sucesso, segurança e confiabilidade.

Figura 24: Logo da Empresa

Fonte: Arquivo do autor

5.2. Objetivo do Plano de Marketing

A elaboração de um plano de marketing permite à empresa ser eficaz, ou seja, ter foco e objetivo definidos e eficientes, com estratégias e ações práticas no

seu mercado de atuação. Também é a base para a construção de uma vantagem competitiva sustentável.

De acordo com o IEME (2012), o mercado têxtil mundial teve um crescimento significativo nos últimos 20 anos, uma média anual de 3,5% e tende a crescer ainda mais, visto que a população mundial aumentou a uma taxa média de 1,3% e ainda há a possibilidade de crescimento futuro da população mundial que ainda sobrevive com baixo poder aquisitivo.

Já no setor de tecelagem plana em especifico, houve uma queda de 7,5% devido à abertura do mercado nacional aos concorrentes internacionais. O que forçou as empresas nacionais a se atualizarem com relação ao mercado e buscarem equipamentos mais modernos, visando à redução de custos e a melhoria da produtividade e qualidade de seus produtos (IEMI, 2012).

Desta forma, o marketing da empresa tem como objetivo, tornar a marca conhecida; Ser competitiva com as grandes empresas; Vender um estilo de vida, e não apenas um tecido.

6. CUSTOS

6.1. Investimento inicial

Tabela 5: Investimento inicial

	Máquinas e Móveis	Tamanho	Valor Unitário	Qtd.	Total
Recepção / Administrativo	Mesa de Escritório	1,20 m x 0,74 m x 0,45 m	R$ 303,00	7	R$ 2.121,00
	Jogo sofá 2 e 3 lugares		R$ 2.000,00	1	R$ 2.000,00
	Cadeira Giratória (secretária)		R$ 240,00	7	R$ 1.680,00
	Armário	1,61 m x 0,91 m x 0,42 m	R$ 480,00	3	R$ 1.440,00
	Armário balcão	0,81 m x 0,91 m x 0,42 m	R$ 390,00	3	R$ 1.170,00
	Arquivo em aço (4 gavetas)	1,33 m x 0,47 m x 0,55 m	R$ 340,00	2	R$ 680,00
	Computador		R$ 1.000,00	7	R$ 7.000,00
	Impressora (Multifuncional)		R$ 800,00	1	R$ 800,00
	Impressora laser jet HP		R$ 399,00	2	R$ 798,00
	Telefone s/ fio		R$ 89,00	8	R$ 712,00
	Material para escritório		R$ 1.200,00		R$ 1.200,00
	Pen drive 16 Gb		R$ 44,90	4	R$ 179,60
	Veiculo Kombi Volks		R$ 27.000,00	1	R$ 27.000,00
	Sistema p/ segurança		R$ 5.800,00	1	R$ 5.800,00
Desenvolvimento	Mesa	2,0 m x 1,00 m	R$ 1.100,00	1	R$ 1.100,00
	Computador		R$ 2.000,00	1	R$ 2.000,00
	Sistema CAD/CAM		R$ 35.000,00	1	R$ 35.000,00
	Camera fotográfica		R$ 1.000,00	1	R$ 1.000,00
	Impressora laser jet colorida		R$ 930,00	1	R$ 930,00
	Armário	1,61 m x 0,91 m x 0,42 m	R$ 480,00	1	R$ 480,00
	Mesa de Escritório	1,20 m x 0,74 m x 0,45 m	R$ 303,00	1	R$ 303,00
	Cadeira Giratória (secretária)		R$ 240,00	1	R$ 240,00
	Telefone s/ fio		R$ 89,00	1	R$ 89,00
Sala de amostra	Máquina de Corte lamina vertical		R$ 1.020,00	1	R$ 1.020,00
	Maquina Overloque		R$ 1.880,00	1	R$ 1.880,00
	Mesa de separação	6,0 m x 1,80 m x 1,0 m	R$ 2.800,00	1	R$ 2.800,00
	Armário	1,61 m x 0,91 m x 0,42 m	R$ 480,00	1	R$ 480,00
	Telefone s/ fio		R$ 89,00	1	R$ 89,00
	Cadeira para costura		R$ 160,00	1	R$ 160,00
Confecção	Máquina Reta		R$ 2.855,00	1	R$ 2.855,00
	Máquina Overlock		R$ 1.880,00	1	R$ 1.880,00
	Maquina Interlock		R$ 1.530,00	1	R$ 1.530,00
	Máquina de corte lamina vertical		R$ 1.020,00	1	R$ 1.020,00
	Cadeira para costura		R$ 160,00	3	R$ 480,00
	Telefone s/ fio		R$ 89,00	1	R$ 89,00

Refeitório	Mesa refeitório + 4 cadeiras	2,40 m x 0,75 m	R$ 1.000,00	4	R$ 4.000,00
	Geladeira Eletrolux 262L	1,52 m x 0,55 m x 0,61 m	R$ 912,00	1	R$ 912,00
	Microondas Consul 20L	0,28 m x 0,46 m x 0,36 m	R$ 250,00	1	R$ 250,00
Preparação / Tecelagem	Tear ratier Wizard pro1-amt 190mm		R$ 160.000,00	14	R$ 2.240.000,00
	Tear Dornier		R$ 175.000,00	4	R$ 700.000,00
	Maquineta Jacquard Staubli		R$ 105.000,00	4	R$ 420.000,00
	Estrutura Metalmasa		R$ 25.000,00	4	R$ 100.000,00
	Climatizador		R$ 215.000,00	1	R$ 215.000,00
	Rolete		R$ 2.800,00	25	R$ 70.000,00
	Lamela (Milheiro)		R$ 97,00	85	R$ 8.245,00
	Pente Americana		R$ 400,00	23	R$ 9.200,00
	Malha (milheiro)		R$ 150,00	66	R$ 9.900,00
	Pré-alimentadores Gobal		R$ 1.200,00	72	R$ 86.400,00
	Quadros Performance		R$ 600,00	224	R$ 134.400,00
	Carrinho de peça Maquind		R$ 15.500,00	1	R$ 15.500,00
	Urdideira Perfecta Comelato Roncato		R$ 475.900,00	1	R$ 475.900,00
	Gaiola		R$ 97.000,00	1	R$ 97.000,00
	Atadora de urdume Castilho		R$ 60.000,00	1	R$ 60.000,00
	Cavalete Castilho		R$ 3.200,00	1	R$ 3.200,00
	Empilhadeira Hidraulica Now ak		R$ 2.580,00	1	R$ 2.580,00
	Compressor de ar Schulz		R$ 8.300,00	1	R$ 8.300,00
Oficina	Furadeira de Bancada Schulz		R$ 300,00	1	R$ 300,00
	Máquina de solda Now ak		R$ 4.500,00	1	R$ 4.500,00
	Esmeril Schulz		R$ 140,00	1	R$ 140,00
Sala de Pano	Revisadeira Walter Porteiro		R$ 13.500,00	2	R$ 27.000,00
	Balança eletrônica Now ak		R$ 1.140,00	1	R$ 1.140,00
	Palete		R$ 30,00	30	R$ 900,00
Expedição	Estante para estoque	3,0 m x 1,50 m x 0,60 m	R$ 660,00	2	R$ 1.320,00
	Computador		R$ 1.000,00	1	R$ 1.000,00
	Mesa de Escritório	1,20 m x 0,74 m x 0,45 m	R$ 303,00	1	R$ 303,00
	Cadeira Giratória (secretária)		R$ 240,00	1	R$ 240,00
	Mesa de Expedição	6,0 m x 1,80 m x 1,0 m	R$ 2.800,00	1	R$ 2.800,00
	Impressora de etiquetas		R$ 898,00	1	R$ 898,00
Estoque	Prateleiras para estoque		R$ 416,00	48	R$ 19.968,00
	Computador		R$ 1.000,00	1	R$ 1.000,00
	Impressora de etiquetas		R$ 898,00	1	R$ 898,00
	Empilhadeira Hidraulica		R$ 17.000,00	1	R$ 17.000,00
	Palete		R$ 30,00	70	R$ 2.100,00
	Telefone s/ fio		R$ 89,00	1	R$ 89,00
Prédio	Terreno (m²)		R$ 460,00	2000	R$ 920.000,00
	Construção (m²)		R$ 1.000,00	1500	R$ 1.500.000,00
	Armário para funcionários	1,98 m x 1,23 m x 0,40 m	R$ 489,00	3	R$ 1.467,00
	Capital de Giro		R$ 734.986,96	1	R$ 734.986,96
Total					**R$ 8.006.842,56**

Fonte: Arquivo do autor

6.2. Retorno do investimento

Tabela 6: Retorno de investimento

Previsão do retorno do investimento por mês			
Retorno do investimento		**R$**	**8.006.842,56**
Mês	**Valor da parcela**	**Juros**	
set/13	R$ 333.618,44	R$	400.342,13
out/13	R$ 333.618,44	R$	383.661,21
nov/13	R$ 333.618,44	R$	366.980,28
dez/13	R$ 333.618,44	R$	350.299,36
jan/14	R$ 333.618,44	R$	333.618,44
fev/14	R$ 333.618,44	R$	316.937,52
mar/14	R$ 333.618,44	R$	300.256,60
abr/14	R$ 333.618,44	R$	283.575,67
mai/14	R$ 333.618,44	R$	266.894,75
jun/14	R$ 333.618,44	R$	250.213,83
jul/14	R$ 333.618,44	R$	233.532,91
ago/14	R$ 333.618,44	R$	216.851,99
set/14	R$ 333.618,44	R$	200.171,06
out/14	R$ 333.618,44	R$	183.490,14
nov/14	R$ 333.618,44	R$	166.809,22
dez/14	R$ 333.618,44	R$	150.128,30
jan/15	R$ 333.618,44	R$	133.447,38
fev/15	R$ 333.618,44	R$	116.766,45
mar/15	R$ 333.618,44	R$	100.085,53
abr/15	R$ 333.618,44	R$	83.404,61
mai/15	R$ 333.618,44	R$	66.723,69
jun/15	R$ 333.618,44	R$	50.042,77
jul/15	R$ 333.618,44	R$	33.361,84
ago/15	R$ 333.618,44	R$	16.680,92
Total	**R$ 8.006.842,56**	**R$**	**5.004.276,60**
Total com juros		**R$**	**13.011.119,15**
Previsão do retorno do investimento / parcela fixa em 24 meses		**R$ 542.129,96**	
Retorno de investimento		R$	8.006.842,56
4.714.536		metros	

Lucro médio de venda	R$	1,70

Fonte: Arquivo do autor

6.3. Depreciação

Tabela 7: Depreciação

Depreciação			Comprado em		Durabilidade	Depreciação
Máquinas/Móveis/Componentes	Valor (R$)	QTD.	Mês	Ano	em anos	mensal
Mesa de Escritório	R$ 303,00	9	Outubro	2013	10	R$ 22,73
Jogo sofá 2 e 3 lugares	R$ 2.000,00	1	Outubro	2013	10	R$ 16,67
Cadeira Giratória (secretária)	R$ 240,00	9	Outubro	2013	10	R$ 18,00
Armário	R$ 480,00	3	Outubro	2013	10	R$ 12,00
Armário balcão	R$ 390,00	3	Outubro	2013	10	R$ 9,75
Arquivo em aço (4 gavetas)	R$ 340,00	2	Outubro	2013	10	R$ 5,67
Computador	R$ 1.000,00	9	Outubro	2013	10	R$ 75,00
Impressora (Multifuncional)	R$ 800,00	1	Outubro	2013	5	R$ 13,33
Impressora laser jet HP	R$ 399,00	2	Outubro	2013	5	R$ 13,30
Telefone s/ fio	R$ 89,00	12	Outubro	2013	5	R$ 17,80
Pen drive 16 Gb	R$ 44,90	4	Outubro	2013	5	R$ 2,99
Veiculo Kombi Volks	R$ 27.000,00	1	Outubro	2013	5	R$ 450,00
Sistema p/ segurança	R$ 5.800,00	1	Outubro	2013	5	R$ 96,67
Mesa	R$ 1.100,00	1	Outubro	2013	10	R$ 9,17
Camera fotográfica	R$ 1.000,00	1	Outubro	2013	5	R$ 16,67
Impressora laser jet colorida	R$ 930,00	1	Outubro	2013	5	R$ 15,50
Armário	R$ 480,00	1	Outubro	2013	10	R$ 4,00
Mesa de separação	R$ 2.800,00	1	Outubro	2013	10	R$ 23,33
Armário	R$ 480,00	1	Outubro	2013	10	R$ 4,00
Máquina Reta	R$ 2.855,00	1	Outubro	2013	10	R$ 23,79
Máquina Overlock	R$ 1.880,00	2	Outubro	2013	10	R$ 31,33
Maquina Interlock	R$ 1.530,00	1	Outubro	2013	10	R$ 12,75
Máquina de corte lamina vertical	R$ 1.020,00	2	Outubro	2013	10	R$ 17,00
Cadeira para costura	R$ 160,00	4	Outubro	2013	10	R$ 5,33
Geladeira Eletrolux 262L	R$ 912,00	1	Outubro	2013	10	R$ 7,60
Microondas Consul 20L	R$ 250,00	1	Outubro	2013	10	R$ 2,08
Tear ratier	R$ 160.000,00	14	Outubro	2013	10	R$ 18.666,67
Tear Dornier	R$ 175.000,00	4	Outubro	2013	10	R$ 5.833,33
Maquineta Jacquard Staubli	R$ 105.000,00	4	Outubro	2013	10	R$ 3.500,00
Estrutura Metalmasa	R$ 25.000,00	4	Outubro	2013	10	R$ 833,33
Climatizador	R$ 215.000,00	1	Outubro	2013	10	R$ 1.791,67
Rolete	R$ 2.800,00	25	Outubro	2013	10	R$ 583,33
Lamela (Milheiro)	R$ 97,00	85	Outubro	2013	10	R$ 68,71
Pente	R$ 400,00	23	Outubro	2013	10	R$ 76,67
Malha (milheiro)	R$ 150,00	66	Outubro	2013	10	R$ 82,50
Pré-alimentadores	R$ 1.200,00	72	Outubro	2013	10	R$ 720,00
Quadros	R$ 600,00	224	Outubro	2013	10	R$ 1.120,00
Carrinho de peça Maquind	R$ 15.500,00	1	Outubro	2013	10	R$ 129,17
Urdideira Perfecta Comelato Roncato	R$ 475.900,00	1	Outubro	2013	10	R$ 3.965,83
Gaiola	R$ 97.000,00	1	Outubro	2013	10	R$ 808,33

Atadora de urdume Castilho	R$	60.000,00	1	Outubro	2013	10	R$	500,00
Cavalete Castilho	R$	3.200,00	1	Outubro	2013	10	R$	26,67
Empilhadeira Hidraulica Now ak	R$	2.580,00	1	Outubro	2013	10	R$	21,50
Compressor de ar Schulz	R$	8.300,00	1	Outubro	2013	10	R$	69,17
Furadeira de Bancada Schulz	R$	300,00	1	Outubro	2013	10	R$	2,50
Máquina de solda Now ak	R$	4.500,00	1	Outubro	2013	10	R$	37,50
Esmeril Schulz	R$	140,00	1	Outubro	2013	10	R$	1,17
Revisadeira Walter Porteiro	R$	13.500,00	2	Outubro	2013	10	R$	225,00
Balança eletrônica Now ak	R$	1.140,00	1	Outubro	2013	10	R$	9,50
Palete	R$	30,00	30	Outubro	2013	5	R$	15,00
Estante para estoque	R$	660,00	2	Outubro	2013	10	R$	11,00
Mesa de Expedição	R$	2.800,00	1	Outubro	2013	10	R$	23,33
Prateleira para estoque	R$	416,00	48	Outubro	2013	25	R$	66,56
Impressora de etiquetas	R$	898,00	2	Outubro	2013	5	R$	29,93
Empilhadeira Hidraulica	R$	17.000,00	1	Outubro	2013	10	R$	141,67
Armário para funcionários	R$	489,00	3	Outubro	2013	10	R$	12,23
Construção	R$	1.000,00	1500	Outubro	2013	25	R$	5.000,00
TOTAL							**R$**	**45.298,72**

Fonte: Arquivo do autor

6.4. Custo de mão de obra

Tabela 8: Custo de mão de obra

FOLHA DE PAGAMENTO					
Função	**Quantidade**	**Salário**	**Salário Geral**	**Encargos**	**Total**
Ajudante de Revisor	1	R$ 950,00	R$ 950,00	R$ 614,18	R$ 1.564,18
Ajudante de Tecelagem	3	R$ 950,00	R$ 2.850,00	R$ 1.852,53	R$ 4.702,53
Ajudante de Urditriz	1	R$ 950,00	R$ 950,00	R$ 614,18	R$ 1.564,18
Auxiliar de Limpeza	1	R$ 950,00	R$ 950,00	R$ 614,18	R$ 1.564,18
Contra Mestre	3	R$ 2.500,00	R$ 7.500,00	R$ 12.348,75	R$ 19.848,75
Copeira	1	R$ 950,00	R$ 950,00	R$ 614,18	R$ 1.564,18
Engrupador	1	R$ 1.300,00	R$ 1.300,00	R$ 840,45	R$ 2.140,45
Expedidor	1	R$ 1.500,00	R$ 1.500,00	R$ 969,75	R$ 2.469,75
Faturista	1	R$ 1.500,00	R$ 1.500,00	R$ 969,75	R$ 2.469,75
Financeiro	1	R$ 3.000,00	R$ 3.000,00	R$ 1.939,50	R$ 4.939,50
Gerente Comercial	1	R$ 4.500,00	R$ 4.500,00	R$ 20.909,25	R$ 25.409,25
Gerente Industrial	1	R$ 4.500,00	R$ 4.500,00	R$ 2.909,25	R$ 7.409,25
PCP	1	R$ 1.800,00	R$ 1.800,00	R$ 1.163,70	R$ 2.963,70
Recepcionista	1	R$ 950,00	R$ 950,00	R$ 614,18	R$ 1.564,18
Recursos Humanos	1	R$ 1.300,00	R$ 1.300,00	R$ 840,45	R$ 2.140,45
Revisor	2	R$ 1.200,00	R$ 2.400,00	R$ 1.551,60	R$ 3.951,60
Tecelão	6	R$ 1.300,00	R$ 7.800,00	R$ 5.024,70	R$ 12.824,70
Urditriz	1	R$ 1.300,00	R$ 1.300,00	R$ 840,45	R$ 2.140,45
Costureira	4	R$ 950,00	R$ 3.800,00	R$ 1.842,53	R$ 5.642,53
Cortador	1	R$ 1.000,00	R$ 1.000,00	R$ 646,50	R$ 1.646,50
Desenhista	1	R$ 2.500,00	R$ 2.500,00	R$ 1.616,25	R$ 4.116,25
Estoquista	1	R$ 1.200,00	R$ 1.200,00	R$ 775,80	R$ 1.975,80
TOTAL	35	R$ 37.050,00	R$ 54.500,00	R$ 60.112,11	R$ 114.612,11

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 9: Outras despesas

Outras Despesas - Funcionários por mês			
Descrição	Qtd.	Valor	Total
Cesta básica	35	R$ 100,00	R$ 3.500,00
Vale transporte	27	R$ 123,20	R$ 3.326,40
Convênio Médico	35	R$ 95,70	R$ 3.349,50
Total			**R$ 10.175,90**

Fonte: Arquivo do autor

6.5. Custo fixo

Tabela 10: Custo Fixo

Custo fixo			
Descrição	**Qtd.**	**Valor unitario**	**valor total**
Depreciação	1	R$ 45.298,72	R$ 45.298,72
Materiais de escritório e higiene	1	R$ 1.500,00	R$ 1.500,00
Telefone	1	R$ 900,00	R$ 900,00
Internet	1	R$ 130,00	R$ 130,00
Fita adesiva	50	R$ 1,50	R$ 75,00
E.P.I	20	R$ 20,00	R$ 400,00
Manutenção	1	R$ 10.000,00	R$ 10.000,00
Sistema de segurança	1	R$ 800,00	R$ 800,00
Combustivel	1	R$ 600,00	R$ 600,00
Água mineral	50	R$ 5,00	R$ 250,00
Água	1	R$ 1.400,00	R$ 1.400,00
Mão-de-obra	1	R$ 124.788,01	R$ 124.788,01
Total			**R$ 186.141,73**

Fonte: Arquivo do autor

6.6. Custo variável

Tabela 11: Custo variável liso e jacquard

Custo Variável liso e Jacquard (g/mL)				
Descrição	**Qtd.**	**medida**	**Preço (unit)**	**Total**
150/48 PES	0,079	kg	R$ 8,50	R$ 0,67
Chenille 3 nm PES	0,181	kg	R$ 13,00	R$ 2,35
8/1 CO desfibrado	0,12	kg	R$ 5,51	R$ 0,66
Tubete de papelão	1	unidade	R$ 0,10	R$ 0,10
Embalagem	1	unidade	R$ 0,05	R$ 0,05
Energia	1	kw/m	0,12323249	R$ 0,12
Total				**R$ 3,96**

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 12: Custo variável listrado

Custo Variável Listrado (g/mL)				
Descrição	**Qtd.**	**medida**	**Preço (unit)**	**Total**
150/48 PES	0,079	kg	R$ 8,50	R$ 0,67
400/240 brilhante PES	0,012	kg	R$ 9,40	R$ 0,11
Chenille 3 nm PES	0,079	kg	R$ 13,00	R$ 1,03
8/1 CO desfibrado	0,126	kg	R$ 5,51	R$ 0,69
Tubete de papelão	1	unidade	R$ 0,10	R$ 0,10
Embalagem	1	unidade	R$ 0,05	R$ 0,05
Energia	1	kw/m	0,12323249	R$ 0,12
Total				**R$ 2,78**

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 13: Custo variável almofadas

Custo Variável almofadas (peça)				
Descrição	**Qtd.**	**medida**	**Preço (unit)**	**Total**
Tecidos	1	m	R$ 4,92	R$ 0,82
Fio	8	m	R$ 6,71	R$ 0,03
Ziper	1	unidade	R$ 2,88	R$ 2,88
Etiquetas	1	unidade	R$ 0,01	R$ 0,01
Etiquetas codigo de barra	1	unidade	R$ 0,04	R$ 0,04
Embalagem	1	unidade	R$ 0,05	R$ 0,05
Energia	1	kw/peça	0,12323249	R$ 0,12
Total				**R$ 3,95**

Fonte: Arquivo do autor

6.7. Custo por metro e peça

Tabela 14: Custo por metro e peça

Custo Liverpool liso e Jacquard (mL)		
Descrição	Qtde.	Total
Custo fixo	Rateio dos custos fixos	R$ 0,96
Custo Variável	metro linear	R$ 3,96
Total		**R$ 4,92**

Custo Liverpool listrado (mL)		
Descrição	Qtde.	Total
Custo fixo	Rateio dos custos fixos	R$ 0,96
Custo Variável	metro linear	R$ 2,78
Total		**R$ 3,74**

Custo almofada (peça)		
Descrição	Qtde.	Total
Custo fixo	Rateio dos custos fixos	R$ 0,96
Custo Variável	por peça	R$ 3,95
Total		**R$ 4,91**

Fonte: Arquivo do autor

6.8. Preço de Venda

Tabela 15: Preço de venda – Liverpool liso e jacquard

Preço de venda Liverpool liso e Jacquard			
	61,75%	58,75%	53,75%
Preço de Custo	R$ 4,92	R$ 4,92	R$ 4,92
PIS/COFINS	9,25%	9,25%	9,25%
ICMs	4%	7%	12%
Comissão	5%	5%	5%
Lucro	20%	20%	20%
Total	R$ 7,96	R$ 8,37	R$ 9,15
Lucro	R$ 1,59	R$ 1,67	R$ 1,83

Preço do tecido a prazo				
	A VISTA	**28 DD**	**42 DD**	**56 DD**
ICMS 12%	**R$ 9,15**	**R$ 9,42**	**R$ 9,61**	**R$ 9,79**
ICMS 7%	**R$ 8,37**	**R$ 8,62**	**R$ 8,79**	**R$ 8,96**
ICMS 4%	**R$ 7,96**	**R$ 8,20**	**R$ 8,36**	**R$ 8,52**

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 16: Preço de venda – Liverpool listrado

Preço de venda Liverpool listrado			
	61,75%	58,75%	53,75%
Preço de Custo	R$ 3,74	R$ 3,74	R$ 3,74
PIS/COFINS	9,25%	9,25%	9,25%
ICMs	4%	7%	12%
Comissão	5%	5%	5%
Lucro	20%	20%	20%
Total	R$ 6,05	R$ 6,36	R$ 6,95
Lucro	R$ 1,21	R$ 1,27	R$ 1,39

Preço do tecido a prazo				
	A VISTA	**28 DD**	**42 DD**	**56 DD**
ICMS 12%	**R$ 6,95**	**R$ 7,16**	**R$ 7,30**	**R$ 7,44**
ICMS 7%	**R$ 6,36**	**R$ 6,55**	**R$ 6,68**	**R$ 6,81**
ICMS 4%	**R$ 6,05**	**R$ 6,24**	**R$ 6,36**	**R$ 6,48**

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 17: Preço de venda – Kit de almofadas

Preço de venda kit de almofadas			
	61,75%	58,75%	53,75%
Preço de Custo	R$ 4,91	R$ 4,91	R$ 4,91
PIS/COFINS	9,25%	9,25%	9,25%
ICMs	4%	7%	12%
Comissão	5%	5%	5%
Lucro	20%	20%	20%
Total	R$ 95,45	R$ 100,32	R$ 109,66
Lucro	R$ 19,09	R$ 20,06	R$ 21,93

Preço do kit almofada a prazo				
	A VISTA	**28 DD**	**42 DD**	**56 DD**
ICMS 12%	**R$ 109,66**	**R$ 112,94**	**R$ 115,14**	**R$ 117,33**
ICMS 7%	**R$ 100,32**	**R$ 103,33**	**R$ 105,34**	**R$ 107,35**
ICMS 4%	**R$ 95,45**	**R$ 98,31**	**R$ 100,22**	**R$ 102,13**

Fonte: Arquivo do autor

6.9. Capacidade produtiva

Tabela 18: Capacidade produtiva dos tecidos

Capacidade Produtiva	Qtd. Tear	metros/dia	Metros tear/mês	metros/mês
Liverpool liso	10	428,4	11138,4	111384
Liverpool jacquard	4	428,4	11138,4	44553,6
Liverpool Listrado	4	367,2	9547,2	38188,8
Total metros/mês	**18**	**1224**	**31824**	**194126,4**

Fonte: Arquivo do autor

Tabela 19: Capacidade produtiva das almofadas

Capacidade Produtiva almofadas	
minutos para confecção da peça	1,5
minutos por dia trabalhado por pessoa	540
peças confeccionadas por pessoa	360
costureiras	3
peças por dia, com 3 costureiras	1080
dias úteis no mês	22
peças confeccionadas no mês	23760
Kits almofadas confeccionadas mês	**1980**
Metros de tecido utilizados na produção	**3960**

Fonte: Arquivo do autor

6.10. Capital de giro

Tabela 20: Capital de giro

Capital de Giro	
Maquinas e componentes	**Valor**
(+) contas a receber	R$ 0,00
(+) valor em estoque	R$ 1.434.889,48
(-) contas a pagar	R$ 699.902,52
(=) capital de giro	R$ 734.986,96

Fonte: Arquivo do autor

6.11. Ponto de Equilíbrio

Tabela 21: Ponto de equilíbrio

Receita Bruta	Metros	
(+) Vendas tecidos	113184,61 48507,691	R$ 1.373.035,25
(-)Custo variavel tecidos.		R$ 582.964,76
(-) impostos	4,50%	R$ 61.786,59
(=) Receita Líquida		**R$ 728.283,91**
Despesas		
(-) Depreciação		R$ 45.298,72
(-) Material de escritório e higiene		R$ 1.500,00
(-) Telefone		R$ 900,00
(-) Água		R$ 1.400,00
(-) E.P.I		R$ 400,00
(-) Sistema de segurança		R$ 800,00
(-) Manutenção		R$ 10.000,00
(-) Água mineral		R$ 250,00
(-) Combustivel		R$ 600,00
(-) Fita adesiva		R$ 75,00
(-) Internet		R$ 130,00
(-) Mão-de-obra		R$ 124.788,01
(=) TOTAL DE DESPESAS		R$ 186.141,73
(-) RETORNO DO INVESTIMENTO		R$ 542.129,96
(=) LUCRO LÍQUIDO		**R$ 12,21**

Fonte: Arquivo do autor

6.12. Estimativa de Lucro

Tabela 22: Estimativa de lucro

Receita Bruta	Metros		
(+) Vendas tecidos	153165,6 37000,8	R$	1.658.849,07
(+) Vendas almofadas	1980	R$	217.117,48
(-)Custo variavel tecidos.		R$	709.286,77
(-) Custo variável almofadas		R$	7.826,49
(-) impostos	4,50%	R$	84.418,49
(=) Receita Líquida		**R$**	**1.074.434,80**
Despesas			
(-) Depreciação		R$	45.298,72
(-) Material de escritório e higiene		R$	1.500,00
(-) Telefone		R$	900,00
(-) Água		R$	1.400,00
(-) E.P.I		R$	400,00
(-) Sistema de segurança		R$	800,00
(-) Manutenção		R$	10.000,00
(-) Água mineral		R$	250,00
(-) Combustivel		R$	600,00
(-) Fita adesiva		R$	75,00
(-) Internet		R$	130,00
(-) Mão-de-obra		R$	124.788,01
(=) TOTAL DE DESPESAS		R$	186.141,73
(-) RETORNO DO INVESTIMENTO		R$	542.129,96
(=) LUCRO LÍQUIDO		**R$**	**346.163,10**

Fonte: Arquivo do autor

7. CONSIDERAÇÕES FINAIS

A realização deste projeto nos proporcionou uma experiência muito rica, pois foi possível avaliar o conteúdo aprendido durante a graduação e verificar a importância de cada matéria vista ao longo desses anos.

Nosso objetivo é que a S2F atenda e supere as expectativas de nossos clientes e parceiros, proporcionando conforto e estilo, através de produtos de alta qualidade, com inovação e preços competitivos, sempre conservando o respeito e a valorização de seus parceiros e colaboradores, sem esquecer-se do cuidado com o meio ambiente.

REFERENCIAL TEÓRICO

ANDRADE, J. E. P. *et al*. **Polo de tecelagem plana de fibras artificiais e sintéticas da região de americana.** 2001. http://www.bndes.gov.br/SiteBNDES/export/sites/default/bndes_pt/Galerias/Arquivos/conhecimento/bnset/rsmalha1.pdf > Acesso em: 18 ago. 2013.

ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas. **Normalização**: Caminho da qualidade na confecção [recurso eletrônico] / Associação Brasileira de Normas Técnicas, Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas. – Rio de Janeiro: ABNT; SEBRAE, 2012. Disponível em: <http://portalmpe.abnt.org.br/bibliotecadearquivos/Biblioteca%20de%20Documentos/GUIA_DE%20NORMALIZACAO_PARA_CONFECCAO.pdf> Acesso em 02 set. 2013.

CHIAVENATO, I. **Administração de recursos humanos**: fundamentos básicos. 6. ed. São Paulo: Atlas, 2006.

COMELATO RONCATO. Disponível em: <www.comelatoroncato.com.br > Acesso em: 19 ago. 2013.

COMPANHIA DAS FIBRAS. **A história da tecelagem**. Disponível em: <http://www.ciadasfibras.com.br/somos.php?ht=s&cod_mat=10 >Acesso em 24 ago. 2013.

CURSO DE ORGANIZAÇÃO E PRODUÇÃO DA TECELAGEM. **História da maquineta.** 2009. Disponível em: <http://efa-ns-tecelagem-safurdao.blogspot.com.br/2009/07/historia-da-maquineta.html> Acesso em: 24 ago. 2013.

DICIONÁRIO DA LÍNGUA PORTUGUESA MICHAELIS. Disponível em: <http://michaelis.uol.com.br/moderno/portugues/index.php?lingua=portugues-portugues&palavra=tecelagem> Acesso em: 19 ago. 2013.

FUZIWARA, M. **Apostila de Padronagem.** 2011. Disponível em: <http://www.winstongomes.com.br/2011/09/apostila-de-padronagem-escrita-por-marco-fuziwara/> Acesso em 02 set. 2013.

GORINI, A. P. F. *et al* **Tecelagem e Malharia.**1998. Disponível em: <http://www.bndes.gov.br/SiteBNDES/export/sites/default/bndes_pt/Galerias/Arquivos/conhecimento/bnset/rsmalha1.pdf> Acesso em: 19 ago. 2013.

IEMI. **Brasil Têxtil 2012**: Relatório setorial da indústria têxtil brasileira. São Paulo, v.12, n°12, ago. 2012.

INFOPÉDIA. ***Jacquard***. 2003. Disponível em: <http://www.infopedia.pt/$jacquard>. Acesso em: 24 ago. 2013.

LENOIR, C. **Mercado de decoração no país deve crescer 8% este ano.** 2013. Disponível em: <http://www.em.com.br/app/noticia/economia/2013/03/10/internas_economia,355909/mercado-de-decoracao-no-pais-deve-crescer-8-este-ano.shtml > Acesso em: 31 ago. 2013.

MAFRA, F. **Como fazer um plano de marketing para sua empresa**. 2012. Disponível em: <http://exame.abril.com.br/pme/dicas-de-especialista/noticias/como-fazer-um-plano-de-marketing-para-sua-empresa > Acesso em: 26 ago. 2013.

OFICINA DA TRAMA. **História da tecelagem**. Disponível em: <http://www.oficinadatrama.com.br/ > Acesso em: 24 ago. 2013.

PEREIRA, G. de S. **Curso têxtil em malharia e confecção módulo 2:** Introdução à tecnologia têxtil. CEFET/SC: Santa Catarina, 2008.

PORTAIS DA MODA. **Teciteca**: Tecido chenille. Disponível em: <http://www.portaisdamoda.com.br/glossario-moda~tecido+chenille.htm> Acesso em: 24 ago. 2013.

PREVI. **Glossário: Setor Têxtil.** Disponível em: <http://www.previ.com.br/pls/portal/docs/PAGE/PREVI_DESENV/INVESTIMENTOS/GOVERNANCA/GOV_CONSELHEIROS/CONT_CONSELHEIROS/GLOSSARIO_TEXTIL.doc.> Acesso em: 02 set. 2013.

SINDITEC. Sindicato das Indústrias de Tecelagem de Americana, Nova Odessa, Santa Bárbara D'Oeste e Sumaré. Disponível em: <http://www.sinditec.com.br/site/ > Acesso em: 02 set. 2013.

SINGER. Disponível em: <http://www.singer.com.br/> Acesso em: 19 ago. 2013.