

CENTRO PAULA SOUZA GOVERNO DO ESTADO DE
SÃO PAULO

FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA

TECNOLOGIA TÊXTIL

JUSSARA ROSA DE ANDRADE

MÁRCIA CRISTINA SABINO

Edison Valentim Monteiro

SAROAN

CONFECÇÃO DE CAMISETAS MASCULINA

AMERICANA/SP

2011

FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA

JUSSARA ROSA DE ANDRADE

MÁRCIA CRISTINA SABINO

SAROAN

CONFECÇÃO DE CAMISETAS MASCULINA

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

Orientador: Edison Valentim Monteiro – Mestre

AMERICANA/SP

2011

JUSSARA ROSA DE ANDRADE, R.A.: 081623

MÁRCIA CRISTINA SABINO, R.A.: 081628

SAROAN

CONFECÇÃO DE CAMISETA MASCULINA

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: _____

Edison Valentim Monteiro, Mestre, Docente da Faculdade de Tecnologia de Americana.

Professor da disciplina: _____

José Fornazier Camargo Sampaio, Mestre, Docente da Faculdade de Tecnologia de Americana.

Convidado: _____

Daives Arakem Bergamasco, Docente da Faculdade de Tecnologia de Americana.

Dedico este trabalho primeiramente a Deus, aos nossos familiares pelo incentivo e motivação nos dado. Aos nossos amigos pela parceria e por compartilhar os momentos de alegria e tristezas nesta etapa, em que, com muito esforço está sendo vencida. Ao nosso professor orientador deste trabalho, pelo desprendimento ao nos dar apoio.

AGRADECIMENTOS

A Deus que através da força do teu espírito, nos fez superar as dificuldades encontradas no caminho. E conseguimos mais uma conquista ao concluir este trabalho.

Aos nossos familiares pela confiança e motivação.

Ao professor orientador Edison Valentim Monteiro, pelo apoio e orientação.

Aos amigos e colegas, pela força e pela vibração em relação a esta longa jornada.

Aos professores, amigos e colegas de curso, pois junto trilhamos uma etapa importante de nossas vidas

“Lembre – se que as pessoas podem tirar tudo de você, menos o seu conhecimento. É seu bem mais precioso. Explore; viaje; descubra; conheça.”

(Albert Einstein).

Resumo

Andrade, Jussara; Sabino, Marcia . Saroan – Confecção de camisetas masculina . 2011. 66f. Monografia – Tecnologia Têxtil. Faculdade de Tecnologia de Americana, Americana.

O presente trabalho enfoca a criação de uma empresa, voltada para a produção de camisetas masculina . Neste é tratado os investimentos para a constituição da empresa, o processo produtivo, os custos inerentes ao processo. É exposto as principais características de produção de uma confecção de camisetas , em um mercado extremamente concorrente, demonstrando os números que envolvem atualmente este negócio.

Palavras-chave: Confecção de camiseta masculina. Processo Produtivo.

Abstract

Andrade, Jussara; Sabino, Marcia. Saroan - Confecção de camisetas masculina . 2011. 66f. Monografia – Tecnologia Têxtil. Faculdade de Tecnologia de Americana, Americana.

This paper focuses on the creation of a company, focused on the production of male shirt. In it is handled investments for the creation of the company, the production process, the costs inherent in the process. It exposed the main characteristics of a production of making T-shirts, in an extremely competitive market, showing the numbers that currently surround this business

Keywords: Making a T-shirt man. Process Productive

SUMÁRIO

INTRODUÇÃO	11
2 – Empresa.....	12
2.1 – Histórico.....	12
2.2 – Dados da Empresa	13
2.3 – Proprietários.....	14
2.4 – Localização	14
2.5 – <i>Layout</i> da Empresa.....	16
2.6 – Missão	17
2.7 – Visão	17
2.8 – Valores.....	17
2.9 – Análise de Mercado	18
2.10 – Clientes.....	18
2.11 – Distribuição	19
2.11.2 – Estampas.....	19
3 – Processo	25
3.1 – Fluxograma do Processo	25
3.2 – Quadro de Funcionários	26
3.3 – Planejamento de Produção.....	27
3.4 – Qualidade	27
3.5 – Fornecedores.....	27
3.6 – Criação	28
3.7 – Desenvolvimento	28
3.8 – Produção	28
3.9 – Características do Produto	29

10 – Conclusão	58
11 – Bibliografia	59

INTRODUÇÃO

Após um estudo e o sonho de se tornar empreendedor, pelas vantagens que se conquista e também consciente dos riscos. Optamos pelo projeto de confecção estaremos falando da constituição e operação de uma empresa de confecção de camisetas masculina.

Englobando todas as etapas do processo de confecção. Desde estudos de mercado; tendências de moda, público alvo, classe social, até o produto final.

Estaremos tratando um pouco de cada etapa, maquinários e custo do produto final, entre investimentos e funcionários.

Falaremos á respeito da conscientização ao meio ambiente e destinação de resíduos gerados pela confecção.

2 – Empresa

2.1 – Histórico

A Saroan é uma empresa do setor de confecção, voltada a fabricação de camisetas masculina.

Suas atividades se iniciaram no ano de 2009. Com projetos e muitas expectativas de sucesso. Para isso estamos trabalhando com seriedade, responsabilidade, contando com algumas parcerias e investimentos, conquistando fornecedores e fidelizando clientes.

Para atingir resultados positivos, qualidade e satisfação do nosso público alvo.

E assim alcançar nossas metas e cada vez mais se tornar competitivos em nosso segmento.

2.2 – Dados da Empresa

Nome da empresa: Andrade & Sabino Comercio e Confeccão de Roupas Ltda - ME.

Localização da Empresa: Americana – SP

Produto: Camisetas Masculinas

Numero de turnos: 1 Turno

Numero de funcionários: 27

Produção: 19.000 Peças

*Os dados sobre volume de peças fabricadas assim como faturamento mensal e o seu custo mensal serão devidamente apresentados no capítulo que é trato os custos da empresa.

2.3 – Proprietários

Sócios

Jussara Rosa de Andrade 50% do capital da empresa

Márcia Cristina Sabino 50% do capital da empresa

Capital inicial: R\$ 200.000,00 Duzentos mil reais

2.4 – Localização

R: México n°330, Americana – SP

Bairro: Frezzarin

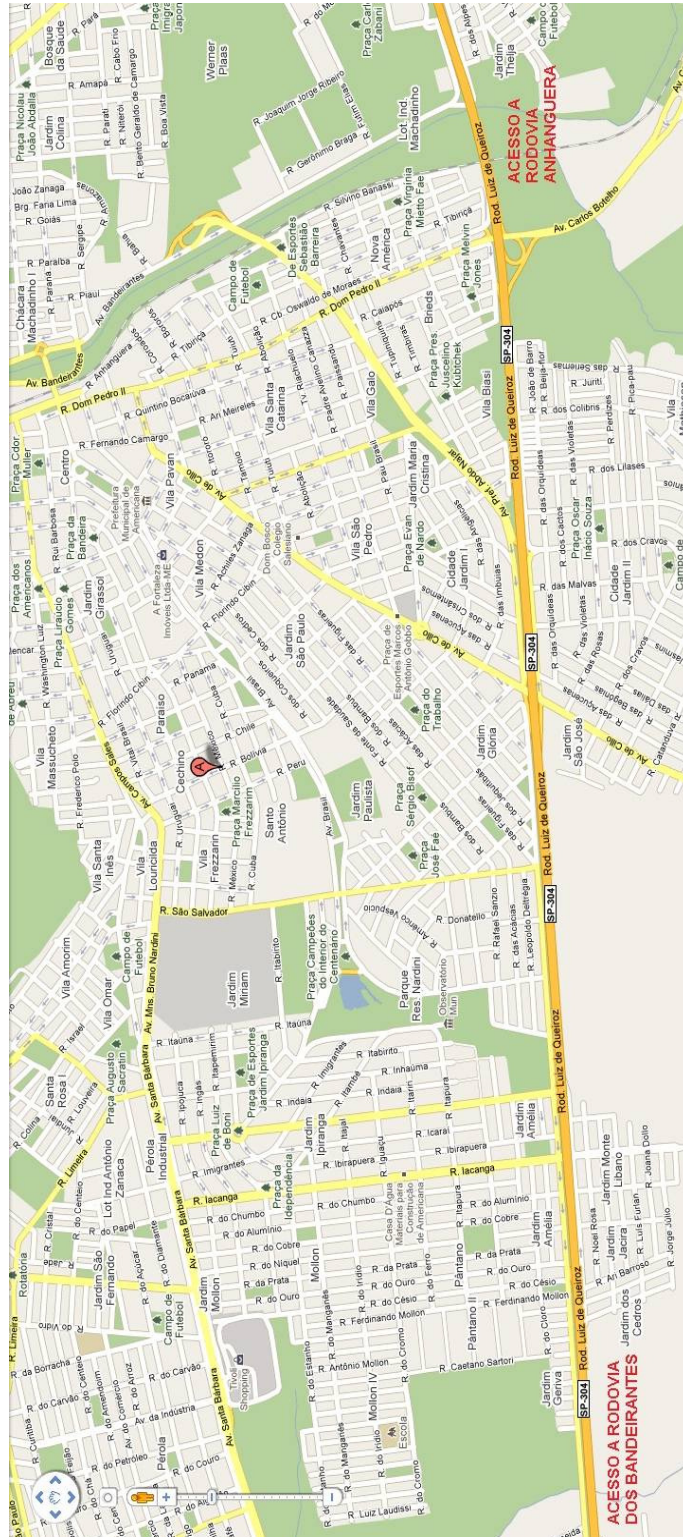
Fone: (019)3468-5680

Site: www.saroan.com.br

E-mail: saroan@saroan.com.br

Horário de atendimento: comercial (de segunda a sexta-feira).

Figura 01 – Mapa da localização da Saroan



2.5 – Layout da Empresa

O layout da empresa foi feito para obter a melhor otimização do espaço, pensando sempre no fluxo de produção. Para que o gerenciamento da empresa fosse o melhor possível e para que evita-se o retrabalho.

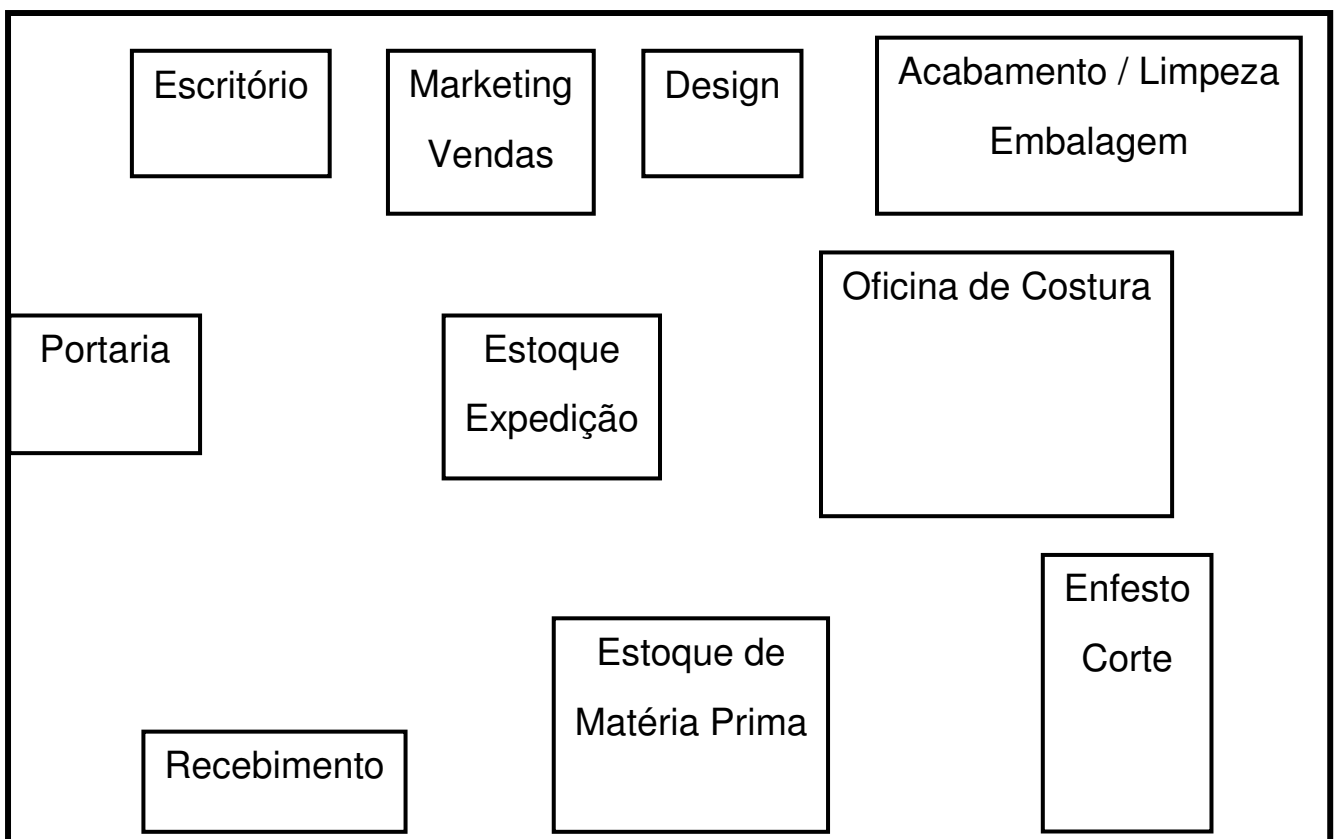


Figura 02 – Layout Inferior em escala 1:100

2.6 – Missão

Atuar de forma segura e sustentável, nas atividades de confecções em camisetas masculinas , fornecendo produtos e serviços com flexibilidade, qualidade e pontualidade, visando à satisfação e atingindo a excelência perante nossos clientes e consumidores finais.

2.7 – Visão

Conquistar o respeito e admiração dos nossos clientes, tendo como elemento de sua força, a ética e comprometimento, promovendo qualidade e inovação sempre.

2.8 – Valores

Dedicação aos nossos clientes;

Flexibilidade e capacidade de desenvolvimento de produtos diferenciados;

Atenção ao colaborador como elemento humano;

Total acompanhamento de produção e industrialização de produtos acabados em Malhas;

Logística em paralelo com objetivos estratégicos da empresa;

Responsabilidade com o meio ambiente;

Relação de Satisfação entre cliente e fornecedor;

Investimentos Empresariais e Sociais.

2.9 – Análise de Mercado

O mercado de camisetas masculinas é bem diversificado, englobando consumidores de diferentes idades, em distintas estações do ano. Variando estreitamente com o poder aquisitivo da população, esse mercado é ainda influenciado por diferenças climáticas e culturais, existindo distintos padrões de consumidores no que tange a produtos voltados à moda e ao trabalho.

É a compreensão dos fatores externos e internos que influenciam diretamente o desempenho da empresa, e conseqüentemente seu sucesso ou insucesso. É uma pratica sistemática de manter o controle das mudanças externas e internas, como as forças econômicas, políticas e legais, sociais, naturais, tecnológicas e competitivas.

A Saroan atuará no mercado dentro do setor de confecções, na produção de camisetas masculina. O público alvo está voltado para jovens, de classe social C e D.

Esse mercado possui uma grande demanda pelos produtos, porém possui também grandes concorrentes, que já são conhecidos no mercado. Então a solução para a empresa conseguir uma participação neste mercado será de demonstrar ao cliente o valor dos seus produtos, em termos de qualidade e preço, demonstrando claramente o custo/benefício ao cliente.

2.10 – Clientes

Os principais clientes da empresa serão publico masculino, em especial os jovens entre 15 e 25 anos, que procuram um produto de qualidade, com um bom acabamento, com um preço que eles dispõem pagar.

Devido a grande concorrência, a empresa tem o objetivo de trabalhar fora da área local. Tais como: PR; PA; MG; MA; RS; SC; BA; PE.

2.11 – Distribuição

A distribuição dos produtos prontos da Saroan será feita de duas formas:

A primeira forma de entrega será através de representantes, pela venda de pronta entrega, sem custo de frete.

A segunda forma de entrega será feita por uma transportadora, para as vendas através de site e representantes em suas devidas regiões. Neste caso haverá a cobrança do frete, que pode ser tanto o frete pago pela empresa (CIF) ou o frete á pagar pelo cliente (FOB), dependendo do valor de compra.

2.11.1 – Produto

A Saroan confecções dispõe de uma equipe qualificada e modelistas atentas as tendências da moda.

Seu foco em pesquisa de campo em busca de novos desenvolvimentos, faz com que alcance a excelência na qualidade de seus produtos a seus clientes.

2.11.2 – Estampas

As camisetas da Saroan possuem as mais modernas estampas com tintas de última geração, visando sempre a inovação e modernidade, trabalhando com estampas a based'água e com efeitos especiais., luz negra; efeito relevo fosforescente e efeito bolha.

Figura 03 - Efeito Luz Negra

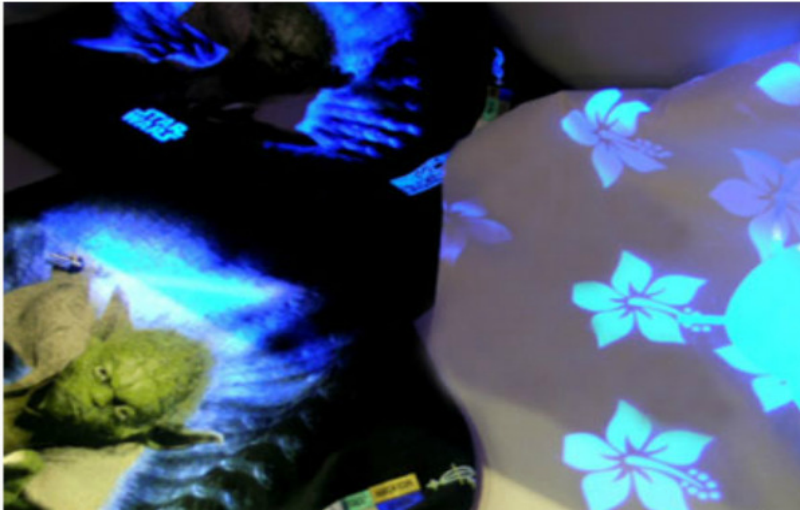


Figura 04 – Efeito Bolha



Figura 05 – Amostra dos produtos da Saroan - Camiseta gola careca



Figura 06 – Amostra dos produtos da Saroan - Camiseta regata



Figura 07 – Amostra dos produtos da Saroan Figura – Camiseta gola pólo



2.11.3 – Campanha de Marketing

A campanha de marketing da Saroan acompanha a nossa política de desenvolvimento de produto que é “Novidade Sempre !”

Segue o texto da campanha que está nos nossos *tags* que acompanham as peças.

Surpreenda-se

Surpreender os nossos clientes através de camisetas diferenciadas, novos produtos, e estampas com novidades sempre, envolve toda a nossa equipe.

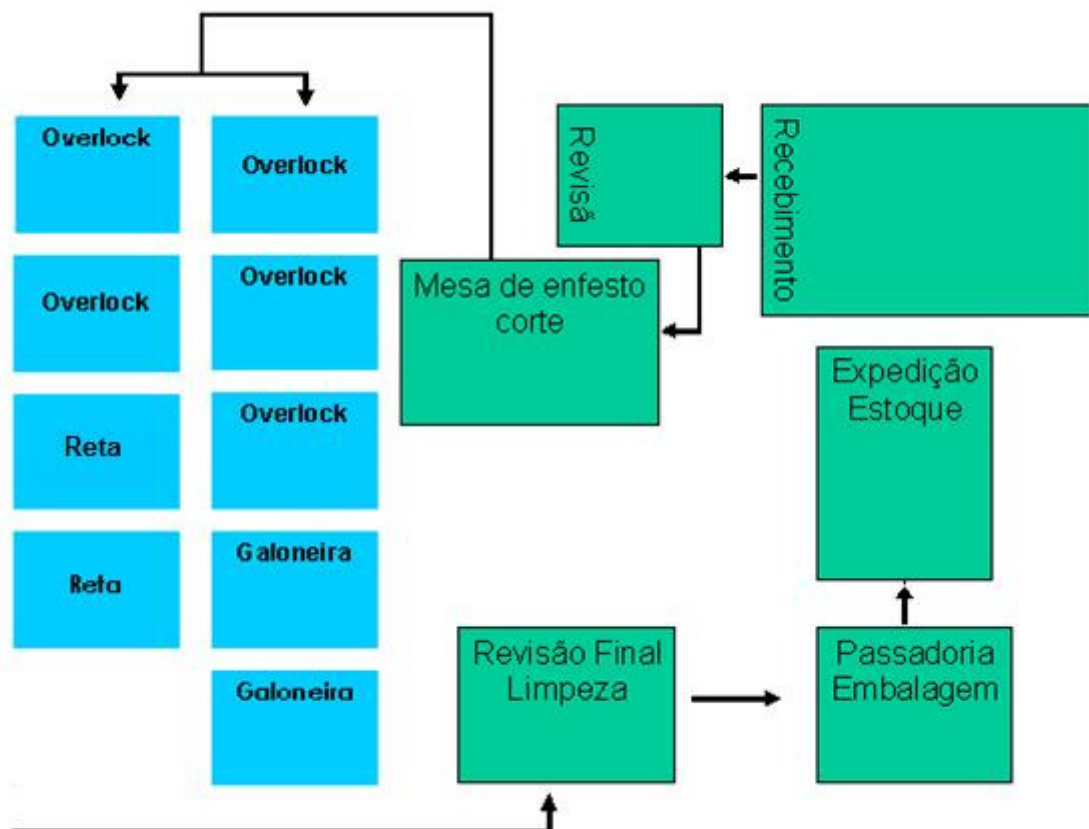
Uma pessoa se tornará dessa marca pelo ‘algo a mais’ que a empresa oferece. As pessoas gostam de ser surpreendidas com um produto de boa qualidade, numa estampa com efeitos especiais , em uma peça diferenciada e atraente.

3 – Processo

3.1 – Fluxograma do Processo

Obtendo o máximo de eficácia na linha de produção, evitando perda de tempo e excesso de movimentação, quanto dos funcionários, quanto das peças, evitando assim o desperdício.

Figura 08 – Fluxograma do Processo



3.2 – Quadro de Funcionários

A Saroan, sendo uma pequena empresa conta com um quadro de funcionários bem enxuto, em um total de apenas 27 funcionários distribuídos entre as áreas administrativas e industriais.

Visando redução de custos, fica acordado que a administradora será Márcia Cristina Sabino, e representante comercial Jussara Rosa de Andrade.

Tabela 01 – Quadro de Funcionários

Função Exercida	Quantidade
Administrador	1
Analista de PCP/compras	1
Técnico de Qualidade	1
Líder de equipe	1
Técnico de desenvolvimento	1
Modelista	1
Cortador/Embalador	2
Costureiras	08
Mecânico	1
Motorista	1
Auxiliar de produção/Serviços gerais	6
Representante comercial	1
Analista de Faturamento/Faturista	1
Auxiliar Almojarifado/Expedição	1
Total	27

3.3 – Planejamento de Produção

Os pedidos chegam até o Líder de produção, que vê a disponibilidade das máquinas e necessidade de tecidos, se é necessário fazer os ajustes para a confecção das peças.

Feito isso é distribuído as ordens para efetuar as tarefas.

Trabalhamos com um estoque mínimo, é feito um levantamento para ver qual produto mais vendido, e feito um estoque dessas peças, caso contrário somente é confeccionado em cima dos pedidos realizados.

3.4 – Qualidade

Os tecidos são fornecidos pelas melhores empresas de confecção de malhas, de alta credibilidade no mercado, portanto, passa por um processo de revisão altamente rigorosa, obedecendo suas orientações técnicas com o mínimo de falhas, seguindo os padrões de qualidade.

3.5 – Fornecedores

Os fornecedores da matéria-prima da Saroan são produtoras de *malhas*, localizadas na região de atuação da marca.

As fornecedoras são :

Piotó

JB

New Transfer

3.6 – Criação

Setor responsável para elaborar as idéias de coleções e cores, com foco nas tendências de moda.

3.7 – Desenvolvimento

Setor responsável em desenvolver os produtos, fazer as peças pilotos para apresentar ao setor de criação antes de confeccionar as peças.

Elabora o molde a ser aplicado para cada produto.

Desenvolve o melhor encaixe para aproveitar o máximo do tecido. E por fim desenvolve toda a grade de produção.

3.8 – Produção

A confecção de camisetas , precisa passar por vários processos importantes antes de serem confeccionadas.

- **Enfesto** : Neste processo o tecido é colocado em várias camadas sobre a mesa de corte, onde deve passar por um tempo em descanso, e só depois desse tempo de descanso poderá ser cortado.
- **Corte**: Os tecidos serão cortados de acordo com os moldes de cada produto, que foi aprovado pelo pessoal de criação e desenvolvimento..
- **Costura**: As peças cortadas são costuradas para obter o produto acabado.

3.9 – Características do Produto

3.9.1 – Descrição:

Gola careca ou gola V, com 4,0 cm de largura em punho. Manga curta com bainha de 2,5 cm de largura. Bainha da barra com 2,5 cm de largura. Frente e costa em cor única, reforço de gola do mesmo tecido.

Gola pólo, gola com próprio tecido com 8,0 cm, bainha da barra com 2,5 cm, 2 botões , e casinhas, parte da frentinha com 14 cm, reforço de gola do mesmo tecido.

Regata, punho 3,0 cm na gola e cava braço.

3.10 Cálculo de Produção

Utilizar os minutos trabalhados por dia e dividir pelo tempo de padrão o resultado multiplicar pelo número de operadores.

Produção Diária

$$\text{Peças por operador} = \frac{\text{Minutos trabalhados}}{\text{Tempo padrão}}$$

Produção Diária = peças por operador x quantidades de operadores

$$\text{Produção mensal} = \text{peças por dia} \times 22 \text{ dias}$$

Ou seja

$$\text{Peças por operador} = \frac{510}{4,71} = 108 \text{ peças por operador}$$

$$\text{Produção Diária} = 108 \times 08 = 864 \text{ peças por dia}$$

$$\text{Produção mensal} = 864 \times 22 = 19.000 \text{ peças}$$

Tabela 02 – Tempo de Produção

Tempo Padrão de Costura					
Produção informada:		Camiseta			
No	Descrição	Reta	Overlock	Galoneira	Total
1	Unir ombros direito/esquerdo				
2	Pregar mangas				
3	Fechar laterais				
4	Unir gola				
5	Pregar gola				
6	Bainha das mangas				
7	Fazer bainha				
8	Cortar e dobrar etiquetas				
9	Pregar etiqueta tam. Comp.				
10	Inspeção				
11	Limpeza de fios				
12	Embalagem				
	Totais	1,37	2,05	1,29	4,71

3.11 Exemplos de Camisetas

Figura 09 – Camiseta gola careca

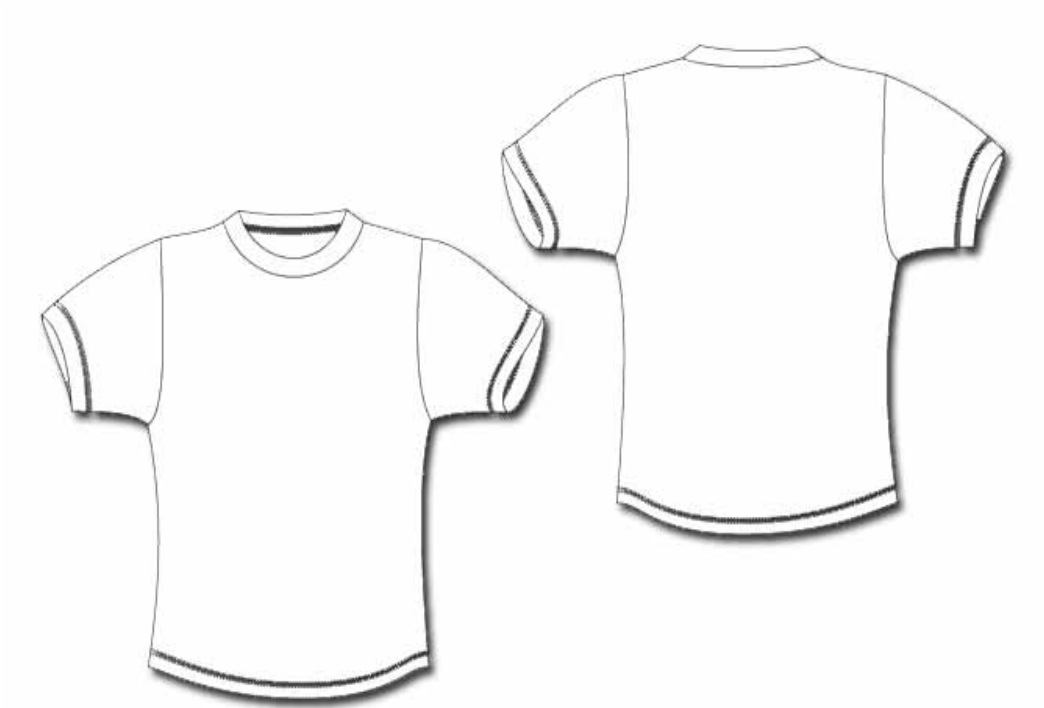


Figura 10 – Camiseta gola polo



Figura 11 – Camiseta Regata

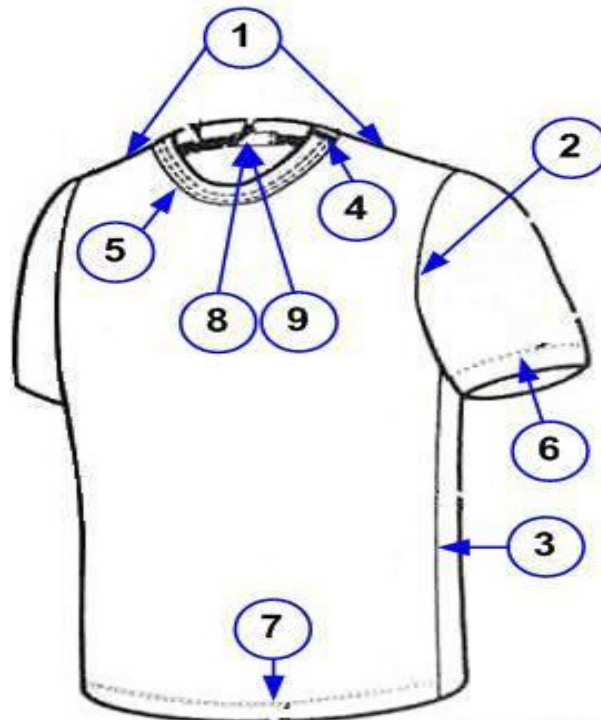


3.12 – Produção – Costura

Tabela 03 – Ordem de costura e tipo de ponto

No.	Descrição	Máquinas	Ponto
1	Unir ombros direito / esquerdo	Overlock	504
2	Pregar mangas	Overlock	504
3	Fechar laterais	Overlock	504
4	Unir gola em anel	Overlock	504
5	Pregar gola	Overlock	504
6	Bainha das mangas	Galoneira	406
7	Fazer bainha	Galoneira	406
8	Cortar e dobrar etiqueta	Manual	Manual
9	Pregar etiqueta tam.comp.	Reta 01 agulha	310

Figura 12 – Localização de cada costura



Matéria - prima da costura - Linha mista de PES e CO que possui propriedades especiais quanto ao desempenho na costura e durabilidades dos confeccionados.

4 – Processo Produtivo

Figura 13 – Processo de Confeção da camiseta



4.1 - Sistema Audaces

Exibe todas as informações do encaixe, aproveitamento, largura, comprimento e número de encaixes.

Gera riscos com precisão e garante um alto padrão de qualidade nas peças.

Calcula automaticamente a grade e corte.

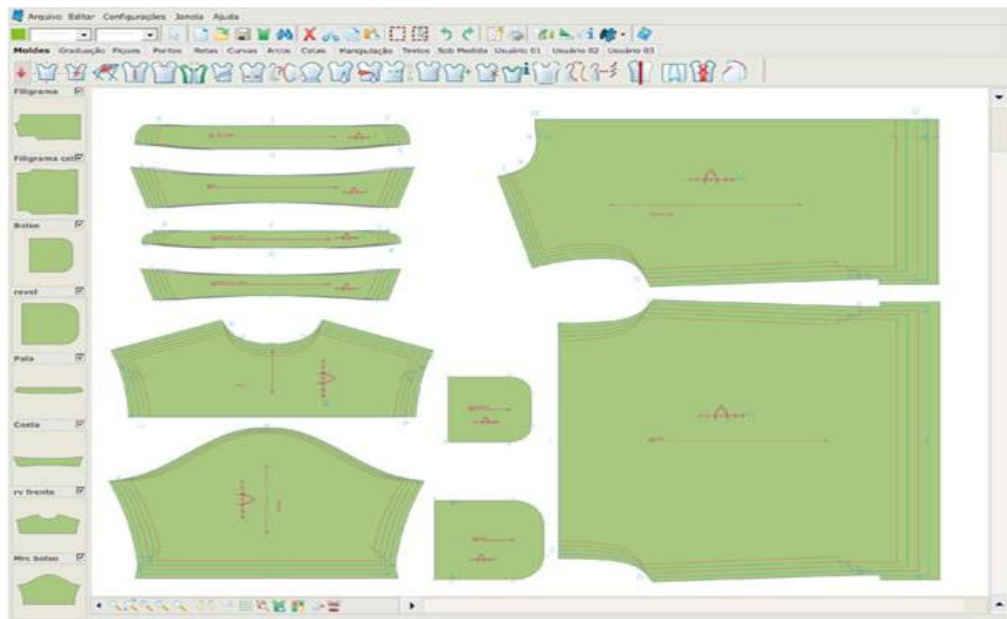


Figura 14 – Programa Audaces

4.1.2 – Enfesto

Nesta fase do processo produtivo, o tecido será estendido na mesa de corte, para posteriormente ser cortado.

4.1.3 – Normas e Procedimentos operacionais

Conjunto de procedimentos operacionais, que devem ser utilizados no setor, e tipos possíveis de enfesto.

Obedecendo-se os comprimentos do risco matrizes, devem estender, na mesa de corte, o material a ser cortado, em camadas planas e alinhadas. Para tanto, devemos observar alguns cuidados a serem tomados:

Obedecer ao tipo de enfestamento idealizado no encaixe.

O enfesto não deve conter nenhuma dobra nas folhas de tecido;

O enfesto deve ser perfeitamente plano e sem camadas de ar;

Deve ser observado um prumo (90 graus) perfeito do enfesto em relação à mesa;

Deve-se obedecer o comprimento do risco matriz;

Contar e conferir o número de folhas enfestadas, para considerar a tarefa executada;

Durante o enfestamento, o enfestador deve alinhar o tecido, em pelo menos um dos lados;

As camadas de tecido não podem estar nem extremamente tensionadas, nem frouxas, pois em ambos os casos podem ter problemas no corte;

Os defeitos que porventura aparecerem no tecido durante o enfestamento devem ser retirados, gerando uma emenda;

Os pontos de emenda devem ser marcados no risco e na mesa de corte, para que o enfestador se guie no momento em que for retirar um defeito;

Encontrar a altura máxima de enfesto, para cada tipo de material a ser cortado;

Na formação de pares, nunca incluir materiais de peças diferentes (tonalidades);

Colocar uma folha de papel liso sobre a mesa, do tamanho do enfesto, antes de enfeitar e a cada cinco camadas.

4.2 – Máquinas e equipamentos

Relação de máquinas e equipamentos indispensáveis ao bom andamento dos trabalhos do setor.

Para o enfiamento, podemos citar as seguintes máquinas e equipamentos:

Suporte desenrolador;

Enfiadeira, que pode ser: Manual / Automática;

Máquina de corte de fim de enfiado.

4.2.1 – Utensílios

Relação mínima de móveis e utensílios pertinentes ao setor.

- Régua de ferro para segurar ponta de enfiado;
- Grampos;
- Tesoura
- EPI; luva de ferro; protetor auricular e máscaras.

4.3 – Corte

Para obter um corte de precisão, observar se a faca está bem afiada. Não deixar de utilizar as guias de corte.

No corte, todas as partes da peça devem ser marcadas para evitar a possibilidade de trocas no fechamento, principalmente nas partes menores. A troca das partes em uma peça pode ocasionar diferença de tonalidade nas peças.

4.4 – Escolha das Agulhas

4.4.1 – Agulha

Verificar o tipo de material que será trabalhado é o principal fator para escolha das agulhas, neste caso para malha penteada.

Existem algumas regras para se escolher a agulha certa, citemos algumas: para que não haja danificações no material é necessário que agulha seja o mais fina possível; quanto mais grosso for o fio maior deve ser o olho da agulha, e conseqüentemente a agulha. O tipo do fio é um fator decisivo para definir a espessura da agulha.

Na confecção de camisetas deve se utilizar uma agulha com ponta . Existe uma pequena esfera na ponta extrema garantindo que os fios não sejam empurrados, não danificando e nem enfraquecendo os mesmo.

4.5 – Costura

As partes da camiseta são montadas separadas, simultaneamente, até que se possa juntar as partes da frente e costas.

As peças que formarão a gola da camiseta são cortadas de acordo com o tamanho da camiseta que está sendo feita. Essas partes são emendadas.

Unir os ombros após colocar as mangas , unir a gola com a peça(neste momento do processo é colocado a etiqueta de tamanho e da marca). Fechar as laterais e fazer acabamento nas mangas e barras.

Sabendo que a relação de material para a confecção de uma camiseta é o seguinte:

- Malha e punho;
- Linha;
- Etiqueta;
- Etiqueta de composição;

- Tag;
- Embalagem plástica.

4.6 – Critério de Embalagem

- As camisetas deverão estar passadas e dobradas com alma de papelão.
- Colocar *Tag* Promocional e código de barras;
- Deverão ser inseridas em sacos plásticos individual
- Acondicionar 12 peças por caixa

4.7 – Lavagem

De acordo com a norma da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas NBR 8719, (resolução conmetro 01-2001) as instruções de lavagem deve ser absolutamente respeitadas, são essas instruções que indica como devem ser lavadas as peças, ignorando essas instruções, a vida útil do produto é menor.

Figura 15 – Modo de lavagem da peça



5 – Maquinários

5.1 – Reta

Tipo de agulha: DBx;

Lançadeira: pequena;

Velocidade máxima: 5000 rpm;

Tamanho do ponto: 0 a 5 mm;

Lubrificação: automática.

Reta com transporte duplo (dente / agulha), lubrificação automática, dispositivo automático de corte de linha, Levantamento de calcador, posicionador de agulha e retrocesso automático.

Figura 16 -Máquina Reta



5.2 – Galoneira

Galoneira com quatro agulhas, base fechada de alta rotação e lubrificação automática.

Esse equipamento é indicado para uso no segmento de malharia, confecção de bainhas, aplicação de galão ou viés, costuras decorativas e fundelo de cuecas. Sistema de transporte simples com diferencial; ajuste de comprimento do ponto por botão (excêntrico).

Velocidade: 5000 ppm;

Comprimento do ponto: 1,4 a 4,4 mm;

Distância entre agulhas: 2 mm;

Altura do calcador: 7 mm;

Número de agulhas: 4;

Número de fios: 6;

Lubrificação: automática

Figura 17- Máquina Galoneira



5.3 – Overlock

Lubrificação automática;

Velocidade 7500 ppm;

Largura do chuleado: 04 mm;

Altura do calcador 6 mm;

Comprimento do ponto: 0,5 a 5.3 mm;

Tipo de Agulha: DCx27;

Transporte diferencial.

Figura 18 – Máquina *Overlock*



5.4 - Máquina de corte

Máquina de corte com faca em aço de 8 polegadas.

Tem como características a potência de 550 ou 750W, capacidade de corte que varia entre 110 e 210mm.

Figura 19 – Máquina de Corte



6 – Metodologia Ambiental da Empresa

A Saroan está convencida da importância da produção auto-sustentada, que utiliza insumos naturais e que faz uma gestão segura de resíduos industriais de modo a garantir a preservação do meio-ambiente.

Para garantir uma atuação que proteja o meio-ambiente, a Saroan vem investindo recursos na gestão de resíduos ambientais que incluem ações de caráter social.

No processo de corte de tecidos, acumula-se uma apara que é o resultado de restos de fibras de tecidos acumuladas. No passado, esta penugem de tecidos era destinada ao lixo, o que causava preocupações ambientais, muito embora este resíduo não tenha características de agressividade ao meio ambiente. A empresa está desenvolvendo projetos para o integral aproveitamento desse material, garantindo assim que eles não serão mais destinados ao lixo e poderão ser usados em projetos sociais

Pensando no meio ambiente e no desenvolvimento sustentável a empresa doa seus resíduos de tecidos para algumas comunidades. Dentro de um projeto de economia solidária essas comunidades fazem artesanatos tais como: tapetinhos, colchas de retalhos e almofadas.

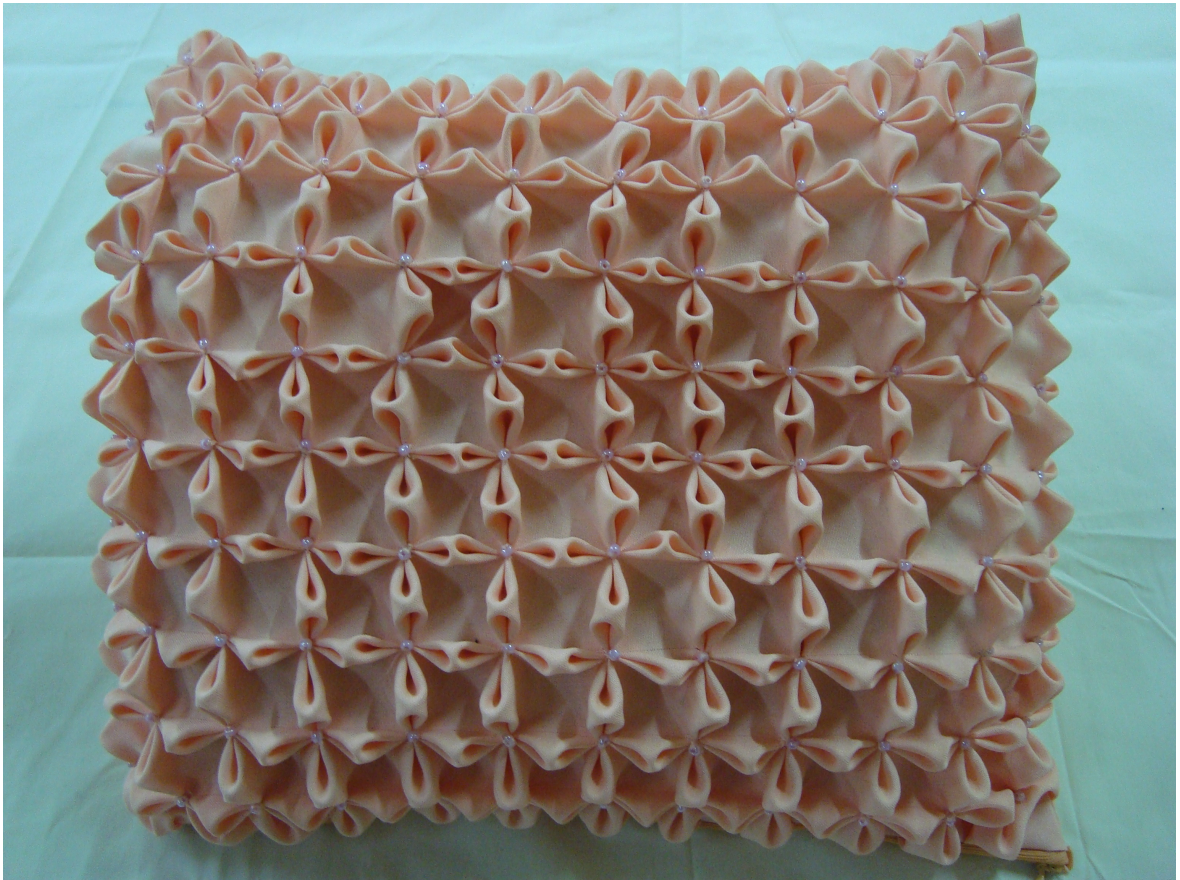
Elas selecionam os tecidos para confeccionar os diferentes trabalhos. Com os resíduos das máquinas, fazem enchimentos de bonecas e almofadinhas com as tiras das laterais da malha fazem tapetes com agulha de crochê, com as pontas das malhas confeccionam o *patchwork*, e retalhos menores tapetes em tela.

Já os canudos de papelão, plásticos de embalagens papéis utilizados no corte, cones de linhas. São destinados às pessoas que fazem a coleta seletiva. Estes materiais são separados e posteriormente vendidos a empresas que reutilizam esses materiais.

Figura 20 – Tapetes Produzidos com resíduos



Figura 21 – Almofadas produzidos com resíduos



7 – Custos do processo

Em todo nosso processo tentaremos utilizar matérias-primas de ótima qualidade, com intuito de fornecermos produtos de qualidade, mas sempre pensando no custo, pois queremos produtos de ótima qualidade com preços acessíveis.

Assim, nos quadros abaixo se acham todas as descrições de nosso custo, com funcionários, insumos e equipamentos, entre outros.

Tabela 04 – Custo com Funcionários

Tabela: Encargos de Funcionários								
Cargos Função	Proventos		Impostos			Benefícios	QTD	Custo mensal Pago pela empresa
	Salário bruto	13%Férias	INSS	FGTS	Sindicatos e outros	Vale- transporte/Refeição		
1	2.500,00	483,60	343,11	238,69	232,72	250,00	1	4.048,12
2	1.800,00	350,00	247,25	172,00	167,70	250,00	1	2.986,95
3	1.500,00	291,67	206,04	143,33	139,75	250,00	1	2.530,80
4	1.500,00	291,67	206,04	143,33	139,75	250,00	1	2.530,80
5	1.200,00	233,33	164,83	114,67	111,80	250,00	1	2.074,63
6	1.570,00	305,27	215,66	150,02	146,27	250,00	1	2.637,22
7	1.250,00	243,06	171,70	119,44	116,46	250,00	2	4.301,33
8	1.050,00	204,17	144,23	100,33	97,83	250,00	8	14.772,47
9	800,00	155,56	109,89	76,44	74,53	250,00	1	1.466,43
10	1.100,00	213,90	151,10	105,11	102,48	250,00	1	1.922,59
11	750,00	145,83	103,02	71,67	69,87	250,00	6	8.342,35
12	2.500,00	486,10	343,40	238,89	232,92	250,00	1	4.051,31
13	950,00	184,73	130,49	90,78	88,51	250,00	1	1.694,51
14	850,00	165,27	116,76	81,22	79,19	250,00	1	1.542,44
TOTAL	19.320,00	3.754,16	2.653,53	1.845,93	1.799,78	3.500,00	27,00	54.901,94

Tabela 05 – Legenda da tabela custo dos funcionários

Legenda	
Função	N°
Administrador	1
Analista de PCP/compras	2
Técnico de Qualidade	3
Líder de equipe	4
Técnico de desenvolvimento	5
Modelista	6
Cortador/Embalador	7
Costureiras	8
Mecânico	9
Motorista	10
Auxiliar de produção	11
Representante comercial	12
Analista de Faturamento/Faturista	13
Auxiliar Almoxarifado/Expedição	14

Tabela 06 – Equipamentos

Tabela Equipamentos		
Equipamento	Quantidade	Valor de Compra
Máquinas Galoneira Lanmax	2	R\$ 5.240,00
Máquinas Overlock Lanmax	4	R\$ 5.760,00
Máquinas Reta Lanmax	2	R\$ 2.100,00
Máquinas para corte 8" (faca vertical)	1	R\$ 1.150,00
Kit Passadoria	1	R\$ 5.450,00
Mesa de corte c/ Carrinho p/ Enfesto (2,00 x 4,50)	1	R\$ 3.000,00
Mesa p/ Acabamento	1	R\$ 1.350,00
Mesa p/ Pilotagem	1	R\$ 1.350,00
Mesa p/ Inspeção	1	R\$ 1.350,00
Máquina de Revisar Malhas	1	R\$ 2.800,00
Plotter Audaces	1	R\$ 21.500,00
Programa de Produção Audaces	1	R\$ 18.000,00
Mesa p/ Escritório e Computador	6	R\$ 1.380,00
Armario p/ Arquivo	2	R\$ 540,00
Fax	1	R\$ 500,00
Aparelho de Telefone (2 cada setor)	20	R\$ 2.900,00
Computadores	6	R\$ 6.000,00
Cadeiras	40	R\$ 2.000,00
Armario p/ Funcionários	4	R\$ 1.600,00
Prateleiras p/ Estoque	4	R\$ 760,00
Veiculo p/ Transporte Fiorino	1	R\$ 30.000,00
TOTAL	101	R\$ 114.730,00

Tabela 07 – Depreciação

Tabela: Equipamentos e Depreciação					
Equipamento	Qtde	Valor de Compra	Valor Total	Prazo de vida útil (anos)	Valor mensal de depreciação
Máquinas Galoneira Lanmax	2	R\$ 2.620,00	R\$5.240,00	10	R\$ 43,67
Máquinas <i>Overlock</i> Lanmax	4	R\$ 1.440,00	R\$5.760,00	10	R\$ 48,00
Máquinas Reta Lanmax	2	R\$ 1.050,00	R\$2.100,00	5	R\$ 35,00
Máquinas para corte 8" (faca vertical)	1	R\$ 1.150,00	R\$1.150,00	1	R\$ 95,83
Kit Passadoria	1	R\$ 5.450,00	R\$5.450,00	5	R\$ 90,83
Mesa de corte c/ Carrinho p/ Enfesto (2,00 x 4,50)	1	R\$ 3.000,00	R\$3.000,00	7	R\$ 35,71
Mesa p/ Acabamento	1	R\$ 1.350,00	R\$1.350,00	1	R\$ 112,50
Mesa p/ Pilotagem	1	R\$ 1.350,00	R\$1.350,00	1	R\$ 112,50
Mesa p/ Inspeção	1	R\$ 1.350,00	R\$1.350,00	1	R\$ 112,50
Máquina de Revisar Malhas	1	R\$ 2.800,00	R\$2.800,00	2	R\$ 116,67
Plotter Audaces	1	R\$ 21.500,00	R\$21.500,00	10	R\$ 179,17
Programa de Produção Audaces	1	R\$ 18.000,00	R\$18.000,00	10	R\$ 150,00
Mesa p/ Escritório e Computador	6	R\$ 230,00	R\$1.380,00	1	R\$ 115,00
Armário p/ Arquivo	2	R\$ 270,00	R\$540,00	1	R\$ 45,00
Fax	1	R\$ 500,00	R\$500,00	1	R\$ 41,67
Aparelho de Telefone (2 cada setor)	20	R\$ 145,00	R\$2.900,00	1	R\$ 241,67
Computadores	6	R\$ 1.000,00	R\$6.000,00	1	R\$ 500,00
Cadeiras	40	R\$ 50,00	R\$2.000,00	1	R\$ 166,67
Armário p/ Funcionários	4	R\$ 400,00	R\$1.600,00	1	R\$ 133,33
Prateleiras p/ Estoque	4	R\$ 190,00	R\$760,00	1	R\$ 63,33
Veiculo p/ Transporte Fiorino	1	R\$ 30.000,00	R\$30.000,00	20	R\$ 125,00
Depreciação mensal					R\$ 2.564,05

Tabela 08 – Custos Variáveis com Insumos

Tabela: Custos Variáveis							
Custos variáveis	Qtde necessária	UN	Preço unit	Quebra	Qtde a comprar	Valor mensal	Observação
Matéria-prima (Malha 100% CO)	4.000,00	KG	26,50	3,00%	4.000,00	R\$ 85.320,00	
Ribana (50% Algodão – 50% PET)	200	KG	29,8	3,00%	200,00	R\$ 2.334,00	
Fio 100% Algodão	100	Bobina	1,79		100	R\$ 179,00	
Linha 100% Algodão	57	Bobina	1,99		57	R\$ 113,43	
Saco de Polipropileno brilhante 30x40cm	68,00	KG	9,9		68	R\$ 673,20	68kg=1.720 und
Etiqueta Bordada (Logo) 25x40mm	19.000	Un	25,00		19.000	R\$ 475,00	
Insumos (Aglhas, papel p/ enfesto e etc)						R\$ 1.100,00	
Etiqueta (CNPJ / Composição) 25x30mm	19.000	Un	15,00		19.000	R\$ 285,00	
Beneficiamento (arte / gravação / silk)	19.000	Un	3,50		8.000	R\$ 28.026,00	
Total						R\$ 118.505,63	

Tabela 09 – Custos fixos

Tabela: Custos Fixos	
Custos fixos	Valor mensal
Aluguel (salão 500m ²)	R\$ 4.000,00
Pró-labore (2 sócios)	R\$ 8.000,00
Folha pgto	R\$ 54.901,94
Água / Esgoto	R\$ 200,00
Telefone fixo e internet	R\$ 1.500,00
Energia elétrica	R\$ 4.500,00
Escritório contábil	R\$ 500,00
Material escritório	R\$ 500,00
Manutenção	R\$ 2.000,00
Material limpeza e higiene	R\$ 450,00
Marketing	R\$ 1.500,00
Depreciação (bem imobilizado)	R\$ 2.564,05
Total	R\$ 80.615,99

Tabela 10 – Tabela: Custo Final

Tabela: Custo Final	
Custo x Lucro	
Custos Fixos	R\$ 80.615,99
Custos Variáveis	R\$ 118.505,63
Impostos (12%)	R\$ 23.894,59
Custo Total	R\$ 223.016,21
Produção (peças)	19.000,00
Custo unitário	R\$ 11,74
Preço venda unitário	R\$ 17,61
Faturamento	R\$ 334.590,00
Lucro	50%
Lucro por peça	R\$ 5,87
Lucro mensal	R\$ 111.530,00

8 - Ponto de Equilíbrio

O ponto de equilíbrio é a denominação dada ao estudo nas empresas, onde o total das receitas é igual ao total das despesas. Neste ponto o resultado, ou lucro final, é igual a zero.

O ponto de equilíbrio da Saroan pode ser analisado diante dos dados dela, que se apresenta a seguir:

- q = quantidade = 19.000
- cv = custo variável unitário = R\$6,24
- CF = custo fixo total = R\$ R\$ 80.615,99
- P = preço de venda = R\$ 17,61
- RT = receita total = R\$ 334.590,00
- CV = custo variável total = R\$ R\$ 118.505,63

8.1 Ponto de equilíbrio em quantidades

O ponto de equilíbrio em quantidades é de 7.090 peças para o primeiro mês. Este valor representa que a empresa necessita produzir 7.090 peças para o primeiro mês para que ela consiga pagar todas as suas obrigações.

Nesse ponto o lucro operacional dela é nulo.

$$PE\ q = \frac{CF}{P - cv} \quad PEq = \frac{80.615,99}{17,61 - 6,24} \quad PE\ q = \frac{80.615,99}{11,37} \quad PE\ q = 7.090\ \text{peças}$$

9 – Investimento e Retorno Financeiro

O investimento inicial R\$ 200.000,00, obtidos através de financiamento onde a melhor opção é BNDES.

E tendo em vista que o lucro líquido da empresa será de R\$ R\$ 111.530,00 por mês, conseguiremos saldá-lo em 15 meses. Pois iremos pagar esse financiamento, com o valor de 7% do lucro líquido, que se faz um valor aproximado de R\$ 14.000,00 por mês. Claro que se poderia até pagar o financiamento antes, mas a empresa precisará depois de novos investimentos para continuar produzindo competitivamente e melhorando cada vez mais o seu processo.

10 – Conclusão

Ser empreendedor não deve ser algo baseado em apenas um desejo , isto é importante , mas não é o essencial para a criação de um novo negócio.

Esse termo empreendedor significa assumir riscos e começar algo novo , e inovar continuamente.

Sabemos que abrir uma empresa trata-se de um longo processo que exige estudo de mercado, viabilidade econômica, dinamismo, inovação e coragem.

As decisões devem ser fundamentadas para garantir o sucesso do empreendimento.

O mercado de confecção de camisetas exige um investimento inicial alto. A demanda e a competitividade do setor também é outro fator de risco.

O processo produtivo exige total atenção, conhecimento profissional, principalmente por passar por várias máquinas e por varias etapas.

Quando se acredita e confia no que se faz, e corre atrás de seus objetivos é possível chegar onde se almeja.

O crescimento e o sucesso só são alcançados adquirindo conhecimento, sabedoria e responsabilidade.

11 – Bibliografia

ABRANCHES, Gerson Pereira. Manual de Gerência de Confecção I e II. Cetiqt. 1995

ARAUJO, Mario de. Manual da Industria de Vestuário- Fundação Calouste Kulbenkian (Lisboa) 1989

Ponto de partida para inicio de negocio: confecção. Belo Horizonte, 2007. Disponível em:
[http://www.biblioteca.sebrae.com.br/bds/BDS.nsf/C778D0D18730E16883256F5F004E85C4/\\$File/NT000302AA.pdf](http://www.biblioteca.sebrae.com.br/bds/BDS.nsf/C778D0D18730E16883256F5F004E85C4/$File/NT000302AA.pdf), acessado em 01/02/2011.

SOUZA, Sidney Cunha de. Introdução a Modelagem Industrial. Cetiqt. 1997.

SPIGOLON, Ana . Manual para elaboração e apresentação de dissertações monografias, Tccs e Tgis. Americana , 2011.

NM-ISO 3758:2010 - Têxteis – Códigos de cuidado usando símbolos

LANMAX, Máquinas de corte e costura industriais Disponível em:
<HTTP://www.lanmax.com.br> , acesso em 01/02/2011.

ABNT, Associação Brasileira de Normas Técnicas em:
<HTTP://www.abnt.org.br> acesso em 16/06/2011.