

APÊNDICE A

Descrição do Processo Básico da Produção de Calçados conforme adotado no *cluster* de Franca

Etapa 1 - Modelagem

A concepção do sapato a ser fabricado tem início com a modelagem quando então se definem o modelo, o material e os tamanhos a serem produzidos. Um dos principais equipamentos utilizados na seção de modelagem é o pantógrafo, ou escalógrafo, que executa a escala e corta a cartolina.

De acordo com Perkins (1989), a atividade de modelagem constitui um dos setores que tem sofrido profundas transformações quanto à elaboração dos modelos, definição dos tamanhos na possibilidade de integração com a própria manufatura do calçado.

O CAD (Computer Aided Design) consiste na tecnologia que tem sido utilizada e pode ser encontrada em duas e três dimensões (2D e 3D). O CAD 2D é útil na reprodução dos modelos já definidos, constituindo a modelagem técnica. O CAD 3D é mais sofisticado, pois possibilita, também, o desenvolvimento de estilo e criação de novos modelos.

Essa técnica permite que o modelista, ou o próprio operador elabore o modelo do calçado no monitor, desenhando as peças que compõem o calçado, para serem cortadas em cartolina, com as especificações das medidas e a escala dos modelos.

Na modelagem manual, algumas operações são realizadas em separado, como a concepção do modelo na forma, o corte das peças em cartolina e sua escalação no pantógrafo, ou escalógrafo.

No caso de alguns modelos mais complexos, ou de tipos de calçados esportivos (tênis), que requerem várias peças na sua constituição, a escala dos modelos, ou a execução dos moldes, ou chapelonas para a confecção das matrizes, requerem um dispêndio de tempo razoável, que pode ser reduzido significativamente mediante o uso do CAD, além desta técnica facilitar e acelerar as alterações de modelos, tais como rebaixar linhas, bordas, redesenhar peças e outras.

Com as mudanças dos modelos fabricados, ou por exigência do mercado, ou por estratégia de produto das empresas, para Perkins (1989) o CAD possibilita também

que essas mutações ocorram com a rapidez necessária, resultando em significativa economia de material e redução, no tempo de concepção das alterações.

Ainda de acordo com Perkins (1989) quanto ao desenvolvimento do modelo, são geradas informações sobre quantidades, dimensões, formas das peças do calçado, as quais ficam armazenadas na memória do computador, permitindo que possam ser reutilizadas sempre que for necessário e/ou servir como base para novos projetos.

Essas informações também podem ser usadas conforme Perkins (1989) na integração com as máquinas de corte e de costura, equipadas com dispositivos de comando numérico (CN), nos quais servem, por exemplo, para comandar e controlar a posição da navalha de corte, ou definir a direção da costura a ser executada na peça.

O desenho e projeto auxiliado por computador mostram-se como a tecnologia mais avançada que pode ser acoplada às máquinas na manufatura.

Segundo Geib (1991), a difusão do CAD denota uma tendência na indústria de calçados, nos países desenvolvidos, com perspectivas de integração aos equipamentos da manufatura (CAM).

Com relação à tecnologia tradicional, o CAD pode reduzir em quase a metade o tempo entre a definição do modelo e o início de sua fabricação; alguns “softwares” contêm uma planilha de custos na qual se pode calcular, automaticamente, o custo de produzir um determinado modelo, bem como novos valores decorrentes das modificações introduzidas.

De acordo com estudo da OIT (1992), os sistemas CAD e CAM são encontrados em maior quantidade, na França e na Alemanha, e também nas empresas americanas, inglesas, italianas, russas e da Europa Ocidental.

Em países, como Brasil e México, sua difusão ainda é restrita. De acordo com relatório da OIT (1991), a propensão revela a ocorrência da generalização de tecnologias baseadas em informação, nos diferentes países; como decorrência da introdução de técnicas organizacionais que requerem fluxo de informações, que se difundam rapidamente, nas quais a relação entre os agentes envolvidos nas atividades vinculadas com a produção de calçados se encaminhe para formas de parceria e cooperação.

Nesta etapa, criam-se os moldes e também as diferentes peças que serão produzidas pelos setores da produção.

Etapa 2 - Corte do Couro

Após definição dos modelos, suas formas, navalhas e peças que compõem o sapato a ser fabricado, procede-se ao corte das diferentes peças constituintes do cabedal (cabedal é a parte superior do calçado, destinada a cobrir e proteger a parte de cima do pé).

Os pré-fabricados, como solas, saltos, palmilhas, quando não existe uma seção específica para essa atividade e nem se adquire fora, podem também ser produzidos na seção de corte; essa operação realiza-se manualmente, com o uso de facas e moldes de cartolina, ou com a utilização de prensa hidráulica, o chamado balancim de corte, quando então o operador deve atentar para o sentido das fibras, defeitos, furos e espessura do couro.

Tecnologias ainda mais modernas consideram o corte por meio de jato d'água e laser, e também balancins, que podem ser integrados a sistemas eletrônicos de comando, como o CAD, inclusive para o corte do solado; incluindo alguns desses equipamentos possuem dispositivos para a eliminação dos retalhos de material cortado.

De acordo com Geib (1991), as tecnologias de CAD aplicadas à atividade de corte são principalmente: por jato d'água e a laser, processos nos quais por meio da programação das instruções, controla-se o cabeçote de corte do balancim, de acordo com as especificações pré-determinadas; o corte a jato d'água, aplicado tanto em couro como em materiais sintéticos, parece ser uma tendência irreversível na indústria de calçados.

Outros equipamentos mais sofisticados auxiliam no melhor posicionamento para o corte, considerando-se a redução das perdas de material.

Etapa 3 - Costura / Pesponto

Após o corte das peças passa-se à seção de costura (pesponto), na qual são unidas entre si; junta-se o forro, cola-se o reforço, coloca-se a couraça para a armação, aplicam-se enfeites, ilhoses e fivelas.

Nesta etapa, portanto as partes do cabedal reúnem-se por costura à máquina, sendo esta atividade composta de subdivisões de acordo com as especialidades, como por exemplo: chanfragem, picotagem, dobra e cola.

No departamento de costura, encontra-se a maior parte do trabalho para fabricação do calçado; tratam-se de dezenas de operações que necessitam da intervenção do operário ,tornando limitadas as possibilidades de automatização das atividades nesta área.

As tentativas de melhoramentos tecnológicos de acordo com Costa (1993), realizadas no departamento de costura possuem natureza incremental e objetivam o acréscimo da produtividade e redução dos custos, contribuindo para aumento da eficiência do processo; as inovações introduzidas têm consistido em dotar as máquinas de costura com algum mecanismo que acelere e dê regularidade ao trabalho realizado, como máquinas com refilador para o corte do forro, ou que cortam automaticamente a linha da costura.

De acordo com Costa (1993), a costura computadorizada executada com máquinas dotadas de comando numérico (CN), apresenta ainda uma vantagem adicional; com o auxílio dos avanços nas tecnologias de informação, essas máquinas podem ser integradas ao CAD que estabelece automaticamente o padrão de costura a ser feito. Nessa etapa produtiva, de acordo com Guy (1984), é maior o conteúdo do trabalho, empregando 40% da mão de obra, constituindo-se um gargalo da produção, notadamente em operações de trançado e ponto seleiro.

Da observação das máquinas em uso, verificou-se falta de homogeneidade, havendo coexistência de instrumentos manuais com mecânicos, provenientes de fabricantes diferentes, possuindo modelos e idade diversos.

De acordo com Geib (1991), os grupos de trabalho difundem-se na seção de costura, principalmente nas atividades de “preparação”, com a introdução desta técnica, há uma tendência de ocorrer eliminação, ou redução da importância das esteiras transportadoras. Normalmente, são necessários doze meses para a formação de um bom profissional nesta área, em vista da grande diversidade das operações.

Os fabricantes , além das máquinas de costura com controle numérico para a união das peças, desenvolveram, também máquinas que definem a largura do ponto, espessura , e tempo de fixação do material e diâmetro do fio.

Os fabricantes projetaram, ainda dispositivos para alimentação do material, posicionamento da agulha, controle do número de pontos e da velocidade da costura. O sistema de comando das operações pode ser proveniente de fitas

programadas; para carregar e descarregar os gabaritos que fixam as peças, também foram desenvolvidos sistemas automáticos.

A utilização de máquinas automáticas é mais recomendada para o caso da produção de grandes quantidades numa variedade pequena de modelos; são caras e não apresentam vantagem significativa em “set-up”. (tempo da preparação da máquina para a produção).

Para balancear o fluxo da produção, essas tarefas e outras similares são freqüentemente retiradas do processo produtivo interno da fábrica, e são subcontratadas de ateliês de costura ,ou bancas de costura, ou bancas de pesponto, ou ainda ,de trabalhadores em domicílio.

Etapa 4 - Pré-Fabricados / Componentes

Nesta etapa, executa-se a fabricação das solas, saltos, e de todas as peças complementares do calçado. Constatou-se que muitas empresas terceirizam estes serviços.

As peças são talhadas em balancins mais potentes do que os usados para o corte do cabedal, pois várias unidades de sola, ou salto ou palmilha podem ser cortados em uma única operação. A preparação dos pré-fabricados utiliza grande quantidade de máquinas diversas, e o operador precisa ser habilitado.

Os materiais para os saltos podem ser: borracha, plástico, madeira e couro, ou uma combinação desses materiais. A palmilha geralmente é executada em couro, fibras, papelão e feltro.

O solado tem sido feito em resinas sintéticas, plásticos, celulose, poliestireno, polipropileno, diversos tipos de borracha, madeira, cortiça, principalmente.

Essa grande variedade de materiais, deve-se ao fato do couro ser material nobre para essas aplicações, encarecendo o produto.

Etapa 5 - Montagem

Na fase da montagem, prepara-se a palmilha; a sola é unida ao cabedal, monta-se a biqueira , o enfranque e a calcanheira, e prega-se o salto.

Existem vários processos para a união dessas peças; num deles, ao serem montados o cabedal e a palmilha, são prensadas contra a sola, o que se denomina “montagem por colagem”.

A palmilha é uma lâmina cortada no mesmo tamanho da planta da forma, sobre a qual se monta o cabedal e à qual é fixada a sola externa, constitui um componente muito importante no calçado, pois implica uma estrutura sobre a qual se fixam quase todas as partes componentes do produto; serve ainda de ligação entre o cabedal e o solado; as palmilhas devem acompanhar rigorosamente o contorno da forma, As palmilhas devem ser resistentes à flexão, à delaminação, ao atrito, e possuir boas propriedades de absorção e dessorção de umidade, devendo apresentar também boa estabilidade dimensional e resistência estrutural (chanfro, conformação e colagem).

A operação da montagem necessita de mão de obra mais qualificada, e geralmente é realizada por homens, virtude do porte dos equipamentos.

Na fabricação dos sapatos tipo mocassim, o cabedal totalmente pronto, montado por costura, é calçado na forma aquecida, para que se conforme ao molde, adquirindo seu desenho final.

No processo apalmilhado, a união dessas partes é feita mediante costura da palmilha ao cabedal, por meio de uma vira a qual, por sua vez, é costurada à sola..

No processo “blaqueado” as três peças são unidas por uma única costura, e os pontos desta costura são escondidos em um entalhe.

Já estão disponíveis máquinas de montagem comandadas por microprocessadores, que promovem a aceleração da regulagem das pinças que puxam o cabedal sobre a forma e também regulam os dispositivos que depositam a cola, ou tachinhas para unir o cabedal à palmilha.O bico e os lados também já estão sendo montados em uma só operação, por máquinas especiais.

De acordo com Perkins (1989), nas atividades de montagem e acabamento, embora difíceis de serem automatizadas, principalmente o acabamento, também estão sendo aplicadas tecnologias com base microeletrônica, como máquinas de montar bico e calcanheira em que a troca de tachas na máquina e a pregação são comandadas por microprocessador. No acabamento do calçado, a atividade de aspersão da sola já é executada com o auxílio de robôs.

As seções de montagem e de acabamento têm um lay-out disposto em linha no qual o material a ser trabalhado flui em esteiras ou trilhos.

Existe forte tendência de ocorrer modificação nessa disposição para um formato em “U “, organizado em grupos de trabalho, como já acontece na seção costura.

Etapa 6 - Acabamento

No acabamento, o sapato é desenhado, coloca-se a palmilha interna e os excessos são removidos; passa-se a tinta, cera, escova-se, executam-se os retoques finais, e o calçado é remetido para embalagem e expedição, sendo quase sempre esta operação organizada por linha de montagem.

Nesta etapa pode-se utilizar mão-de-obra ainda não qualificada, pela possibilidade da fragmentação, simplificando o trabalho nas fases definidas; geralmente os aprendizes de sapateiro dominam esta atividade.

Na fabricação do calçado, devido à necessidade de um número significativo de operações específicas, a automação em determinadas seções, como na costura e na montagem, nas quais se encontra aproximadamente 80% da mão , é ainda bastante limitada.

Atividade de enorme importância, pois dela todo o processo depende é a classificação do couro e a armazenagem, que em algumas empresas faz parte do ciclo produtivo, logo após a modelagem e antes do corte.

Matéria-Prima

Por muitos anos, os sapatos foram tradicionalmente feitos de couro, com sola também de couro ou de borracha natural. Com o desenvolvimento da petroquímica e o surgimento de materiais sintéticos, várias opções se abriram e os fabricantes de calçados começaram a utilizar matérias-primas alternativas. Apesar de trazerem novas possibilidades, tanto em termos de estética quanto em conforto, os novos materiais também trouxeram problemas como qualquer outro material desconhecido no mercado. Pois, para a utilização dos mesmos de forma que não acarretassem problemas à saúde do pé, novos equipamentos tiveram que ser adquiridos pelos fabricantes e os operadores necessitaram de novos conhecimentos.

De maneira geral, quem ganhou foi o consumidor, pois a fabricação de calçados diversificou-se e ganhou novos “*designs*”.

Atualmente uma variedade de materiais de diversas origens são utilizados na fabricação de calçados. A seguir apresentamos alguns destes materiais.

Couro

O couro é considerado um material nobre, que pode ser utilizado praticamente em todas as partes do calçado, mas normalmente a sua utilização é aconselhável no cabedal, no forro e em, alguns modelos, na sola.

Um couro bovino pode produzir em média 20 pares de calçados e se apresenta nas fases cru, salgado, "*wet-blue*" *crust* (semi-acabado) e acabado.

O couro traz algumas vantagens sobre os outros materiais como: alta capacidade de amoldar-se a uma forma, boa resistência ao atrito, maior vida útil, permite a transpiração e ainda aceita quase todos os tipos de acabamento.

É importante ressaltar que a produção de couro até o estágio *Wet-Blue*, produz 85% do resíduo ambiental da cadeia produtiva, enquanto a transformação de couro *Wet-Blue* em calçado produz os restantes 15% do resíduo ambiental.

Logo após o abate, o couro é vendido pelo frigorífico aos curtumes, salgado ou em sangue. No curtume, o couro é despelado, são removidas as gorduras e então sofre o primeiro banho de **chromo**. Esta é a primeira fase, onde ele passa a exibir um tom azulado, sendo originado daí a denominação "**Wet-Blue**", com relação à qualidade dessa matéria prima, vide 3.3.2.

Materiais Têxteis

Tecidos naturais, como o algodão, lona e brim e os tecidos sintéticos com o náilon, e a "*lycra*" são utilizados sobretudo no cabedal e como forro.

Além do preço mais atrativo, os calçados fabricados com tecidos são mais leves.

Laminados Sintéticos

Empregado em solas e entresolas. É durável, flexível e leve.

A sua desvantagem está no alto custo dos equipamentos necessários à produção e também necessita de cuidados especiais durante a estocagem e processamento.

O Poliestireno é utilizado na produção de saltos. Tem baixo custo e alta resistência ao impacto.

O ABS também é utilizado especificamente para fabricação de saltos.

Apesar de ter uma ótima resistência ao impacto e à quebra, hoje, a sua utilização é basicamente voltada a saltos muito altos, devido ao seu elevado custo.

A TR (borracha termoplástica) é utilizado na produção de solas e saltos baixos. Apresenta boa aderência ao solo, mas é pouco resistente às intempéries e aos produtos químicos, como solventes.

Materiais Vulcanizados

A borracha natural possui excelente resistência ao desgaste, adere bem ao solo, é leve e flexível, o que a torna muito confortável. Foi o primeiro material a ser usado na fabricação de solas em substituição ao couro. Todavia seu elevado custo e pouca resistência a altas temperaturas inviabilizam a sua utilização.

Atualmente são usadas principalmente em calçados infantis.

De maneira geral, a borracha sintética apresenta boa propriedade de flexão e elasticidade, resistência ao desgaste e ao rasgamento, adere bem ao solo e o seu custo é acessível.

O EVA (copolímero de etileno e acetato de vinila) é um dos materiais mais utilizados no Brasil em diversas partes do calçado, sobretudo no solado. É o material mais leve e macio para fabricação de solas. Possui boa resistência ao desgaste, pode ser produzido em diversas cores.

Além dos materiais citados acima temos ainda os metais, os materiais celulósicos e a madeira

APÊNDICE B

Nascimento do Futuro *Cluster* Calçadista

Na última década do século XVIII , o povoamento chamado “Sertão do Capim Mimoso”, a base da constituição do município de Franca, enfrentou forte declínio no garimpo e produção de ouro, mas recebeu os que vieram a ser os primeiros moradores, provenientes das Minas Gerais.

Conforme Borges (1966) por terem encontrado, na região do Sertão do Capim Mimoso, condições naturais similares às de sua região de origem, que eram bastante favoráveis à pecuária, fixaram-se aí. Tal região incluía a presença de vegetação de cerrado, a qual possui certo extrato herbáceo, que após fogo provocado (queimada) , gera as pastagens.

Este fato de acordo com Chiachiri Filho (1974) acelerou a ocupação da região, pois tornou desnecessária a derrubada à golpes de machado, para a qual faltaria mão-de-obra, induzindo os primeiros habitantes da região a buscar “campos de criar”, onde florescia o capim mimoso, e não terras de culturas, mais difíceis de serem derrubadas e trabalhadas.

Essa região tornou-se, também ponto de convergência, por estar entre o sul paulista especializado na agricultura e o sertão central dedicado à criação de gado, em particular Franca, o que facilitou a formação de um entreposto de sal, distribuindo o famoso “sal de Franca” para toda a região central.

O comércio do sal configurou-se como a primeira fase econômica do lugar, tendo acontecido em concomitância a fabricação de pequenas peças de couro cru, como serigotes, badanas, lombilhos, estimulados também pela oportunidade de atender os tropeiros no conserto de arreios, e sapatões usados na lavoura.

Iniciava-se, assim uma atividade econômica de enorme importância, para a região, que com o passar do tempo se desenvolveu ainda mais, gerando um centro industrial produtor de: couro, leite, gado de raça e, conseqüentemente, em grande centro produtor de calçados do Estado de São Paulo e do Brasil.

Evolução do Aglomerado

A freguesia de Franca foi criada em 1805, não tendo passado pelas fases de fazenda, nem de pouso; eram pequenos núcleos populacionais, que viviam em

função da estrada e dos viajantes que nela transitavam, facilitando a caminhada e subsistência.

Ficava no trajeto percorrido pela antiga “estrada de Goiás, facilitando o grande fluxo de Bandeirantes tropeiros e, principalmente mineiros, que em pouco tempo se espalharam por todo o Sertão do Rio Pardo, formando fazendas.

Até o final da década de 1860, essa estrada de Goiás era o único caminho destinado ao transporte do sal, alimento fundamental ao homem e gado, por onde também produtos da região, como couro, queijos, milho, feijão, rapadura e toucinho, eram transportados para Campinas e distribuídos para os centros consumidores.

Eventos Importantes na evolução

Franca produzia, com predominância na época, bens de uso para consumo próprio; Do ano de 1836, foi encontrado o primeiro registro da produção de café, tendo sido de duzentas e sessenta e uma (261) arrobas, quantidade inexpressiva mesmo para a época.

Na década de 1860, de acordo com Chiachiri (1974), iniciaram-se plantações de lavouras de café com objetivos econômicos.

Em 1870, no relatório de exportação da Província de São Paulo indicavam-se duas mil, quinhentas e trinta e quatro (2.534) arrobas produzidas por Franca.

Em 1873, estavam registrados no município, um padeiro, dois açougueiros, dois farmacêuticos, três alfaiates, quatro seleiros, cinco negociantes de sal, seis advogados, quarenta e cinco comerciantes de fazenda, vinte e cinco negociantes de molhados e oitenta e quatro agricultores; registrou-se, também, neste ano, o primeiro serviço público de água em Franca.

Em 1874, a população de Franca totalizava oito mil duzentos e quarenta e oito habitantes, dos quais mil quatrocentos e trinta eram escravos.

O Primeiro Curtume

Em 1885, o padre Alonso Ferreira de Carvalho , fundou o primeiro curtume em Franca , que utilizava técnicas rudimentares; o couro era curtido em barricas e usava-se o barbatimão, designação de grupo de árvores pequenas, pertencentes ao gênero do Jacarandá, para fornecer tanino ao processo. A Indústria de curtumes tornou-se, até 1945, a principal atividade coureira existente no município.

Em 1887, chegou a ferrovia em Franca, facilitando e impulsionando ainda mais o comércio . A mercadoria de maior importância produzida, considerando o final do século XIX, era o café, coexistindo com outras culturas, principalmente a da cana de açúcar. A produção estimada para o café em 1899 atingia quinhentas e cinquenta mil arrobas.

Em 1890 , esse curtume do padre , o curtume Progresso foi adquirido por Serafim Ferreira Borges, que melhorou bastante as condições iniciando a produção de solas e atanados.

Em 1909, houve aumento significativo da produção de chinelos e calçados rústicos em Franca produzido principalmente pelo empreendimento de Carlos Pacheco de Macedo e sócios que, em 1910, respondia por 75% do total de artigos de couro fabricados pelas dezoito sapatarias existentes em Franca.

Neste ano, já havia em operação três curtumes, registrando-se pequena quantidade de fábricas de calçados e selarias, com o predomínio de oficinas artesanais; freqüentemente, eram conjugadas às residências, onde se manufaturavam calçados ou artigos de selaria, o trabalho era executado todo manualmente, utilizando-se prego e banquetas.

Além das selas, arreios, e outros objetos de montaria, eram produzidos chinelos, calçados grosseiros, os chamados sapatões utilizados principalmente pelos trabalhadores rurais; botas e outros tipos de calçados surgiam em paralelo com as selarias, as sapatarias que já fabricavam os calçados por encomenda.

Em 1918, Carlos Pacheco de Macedo e sócios compraram e remodelaram o curtume Progresso; em 1921, inauguraram nova etapa na produção de calçados, mecanizando a fábrica, com a importação de todas as máquinas necessárias. Em 1926 foi decretada a falência dessa empresa.

Também de 1921 em diante, aconteceu grande expansão da atividade coureiro-calçadista em Franca; essa expansão foi mais acentuada no setor de curtumes, e a produção semanal de couros na época , atingiu oitocentos e oitenta peles, permanecendo em evidência e expandindo-se, até após a crise do café, ao longo da década de 1930, durante a Segunda Grande Guerra Mundial, como a principal indústria da cidade de Franca.

No início dos anos 40, a produção alcançava mil e quatrocentos couros em média por semana, recebendo matéria-prima de Goiás, Mato Grosso, Triângulo Mineiro e, principalmente de Barretos.

Surgimento das Primeiras Indústrias Calçadistas de Franca

Com o objetivo de conhecer o nascimento e evolução das indústrias de calçados da região, consideremos uma delas como exemplo: a Calçados Samello, atualmente com oitenta anos, considerada a empresa brasileira que mais incorporou os ensinamentos da United Shoes em sua produção, tornando-se referência para o setor calçadista brasileiro e latino americano, desde 1953.

No ano de 1926, um jovem descendente de espanhóis, Miguel Sábio de Mello, aprendiz de sapateiro, que havia saído de uma Europa devastada pela Primeira Guerra Mundial, abriu pequena oficina para reparos de sapatos, em Franca, no interior do Estado de São Paulo,

Observando, com atenção, os calçados que manuseava diariamente, concluiu ser capaz de não apenas reparar, mas de fazer sapatos com conforto, durabilidade e estilo adequado ao gosto regional.

Franca, nesta época, início da década dos anos 30, enfrentava a diminuição da demanda por calçados, como reflexo do comportamento do mercado interno, que sofria dificuldades enormes provocadas pela crise do café e dos efeitos da depressão mundial.

Fundação da futura Samello

Em 1938, foi fundada a “Calçados Edite”, com a utilização de máquinas fornecidas pela United Shoe, quando então ocorreu significativa mudança organizacional e aumento produtivo.

A maior parte das operações produtivas dos “Calçados Edite” que foi a empresa antecessora da Calçados Samello, era realizada na residência de seu proprietário, e o pesponto já se desenvolvia em bancadas. Fabricava então, trezentos pares por dia, e os segredos do trabalho eram passados de geração em geração.

No entanto, não foi nada suave este início de produção industrial para os primeiros produtores, como o Sr Mello, pois até o final da década de 30, a produção de calçados e mesmo a de artigos para montaria se revelava inexpressiva em Franca, concentrando-se regionalmente; embora estivesse ampliando-se a indústria calçadista no país, a produção de Franca estava diminuindo.

Mesmo assim, a calçados Edite construiu seu primeiro edifício industrial em 1941, e o pequeno espaço disponível, trezentos metros quadrados, requereu, em menos de uma década, a construção de novo edifício industrial.

Em termos de aquisição de Conhecimentos Específicos e Tecnologia, a Edite já naquela época se preocupava com o treinamento e a absorção de novas técnicas produtivas e gerenciais, enviou todos os seus diretores (membros da família) para os Estados Unidos, logo no pós guerra, com o intuito de realização de visitas, bem como de cursos teóricos e práticos em fábricas de calçados e fornecedoras.

Assim, com forte suporte técnico, administrativo e comercial, a Samello S/A, foi fundada em 1953. Muitos trabalharam em suas linhas de produção, aprendendo e desenvolvendo-se, como se fosse numa escola de especialização, saindo para fundar outras empresas de produtos similares.

Em 1942, a (Edite) Samello contava com o trabalho de vinte e dois empregados; em 1947, com oitenta empregados, e três mil e duzentos hoje em dia.

Em 1960, foi a primeira empresa brasileira do setor calçadista a exportar calçados, vendendo para trinta e cinco países, como Estados Unidos, Itália, França, Inglaterra países asiáticos e MERCOSUL..

Produção Terceirizada para Marcas Famosas Internacionais

A fábrica, produz, sob encomenda, calçados para algumas das grifes mais famosas do mundo, como Valentino; Cole Hann, Gucci, Pal Zileri, Ralph Lauren, Hugo Boss, Giorgio Armani e Manfield, no momento (janeiro 2007) está enfrentando sérias dificuldades e luta decididamente para não falir e voltar à ativa; contava com onze unidades e gerava 2,7 milhões de pares de sapatos por ano, principais causas da difícil situação é explicado pelo seu diretor como a valorização do real, e o forte assédio dos produtores chineses nos mercados externos.

Todavia, nos últimos quatorze anos conquistou doze vezes o prêmio “Shoemaker Merit” , que anualmente é concedido pelos maiores lojistas do país à melhor marca de sapatos. Lançou o mocassin na década dos anos 40, os drivers nos anos 70, e os docksides nos anos 80. Investiu R\$ 1,5 milhão em treinamento nos últimos seis anos.

A produção diária de doze mil pares era obtida de oito unidades fabris, sendo que seis estão localizadas em Franca e duas em Santa Rita (PB). Direciona-se para o mercado interno principalmente, além da Europa, Estados Unidos e MERCOSUL.

A empresa sempre investiu na diversificação, contando com o suporte de outras do grupo que fabricam solados e componentes, como por exemplo, da MSM Produtos

para Calçados, inaugurada em setembro de 2000, com o desígnio de produzir solados da marca italiana Vibram.

Reconhecimento da Qualidade Produtiva da Empresa

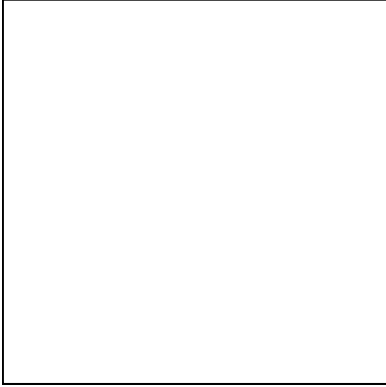
Para a empresa brasileira, o credenciamento para fabricar os solados da Vibram representou a confirmação do bom nível da qualidade, assegurando capacidade de oferecer, com idêntico padrão, todo e qualquer produto feito pela fábrica italiana.

A História da evolução de uma Indústria, como a Samello, entre outras histórias semelhantes, confunde-se com a história da evolução da própria Indústria Calçadista de Franca. Foram necessários mais de 50 anos para a implantação, fortalecimento e a afirmação definitiva da indústria de calçados em Franca, que conforme Navarro (1998) somente na década de 60 assumiu a condição de principal atividade econômica do Município.

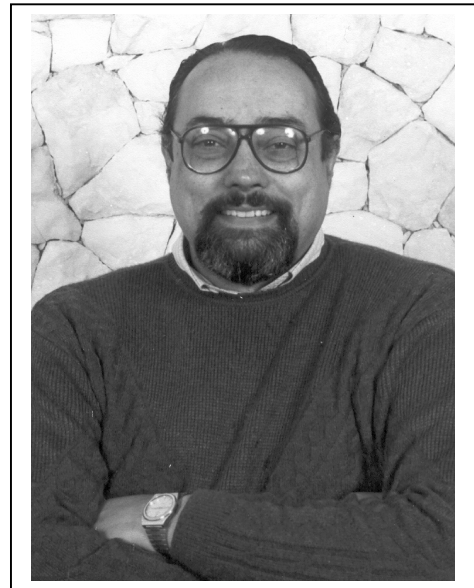
Franca foi fornecedora de coturnos para o exército brasileiro durante a Segunda Guerra Mundial.

Conforme o Sr Ivania Batista, da Abicalçados.

”Os anos 60 foram significativos para Franca, quando então a indústria de calçados assumiu o comando da economia da antiga Franca do Imperador, e a partir de então começou realmente a era das indústrias calçadistas.”



Mario Bimbatti, em frente ao portão de entrada principal do Departamento de “Ingegneria Gestionale” do Politécnico de Milão, após assistir palestra sobre o avanço mundial dos produtores chineses em diversos setores industriais.



MARIO BIMBATTI

Engenheiro Industrial e Administrador de Empresas graduado pela Universidade Presbiteriana Mackenzie, São Paulo; Mestre em Engenharia de Produção Pós-Graduado pela UNIP – Universidade Paulista, São Paulo; Doutor em Engenharia de Produção pela Escola Politécnica da Universidade de São Paulo, São Paulo, com estágio de pesquisa do doutorado executado no Politécnico di Milano.

Experiência profissional de engenharia adquirida em empresas industriais no: Gerenciamento Estratégico; Gerenciamento de Serviços Pós-Vendas; Marketing de Serviços; Gerenciamento da Qualidade; Engenharia de Vendas; Gerenciamento de Aplicações e Soluções de Engenharia; Produção; na: Sofunge; Atlas Copco; Ingersoll-Rand; Cofap; Motores Perkins; Massey-Fergusson, atualmente exercendo atividade de coordenador da prestação de serviços de consultoria gerencial pela Engevix Engenharia S.A.

Experiência profissional como professor: Escola de Engenharia da Universidade Mackenzie nos cursos de Engenharia Mecânica; Engenharia Química; Engenharia Metalúrgica; e Engenharia de Materiais.

Estuda e pesquisa a Indústria Calçadista Brasileira, em particular tem concentrado seus estudos na Indústria Calçadista de Franca, no Estado de São Paulo, setor de estudos de sua dissertação de Mestrado e de sua Tese de Doutorado; possui diversos trabalhos publicados nos anais e apresentados em Congressos e Simpósios de Engenharia de Produção nacionais e internacionais como: Enegep; Simpoi; Poms; e Simpep.

São Paulo, 18 de fevereiro de 2007.