

## MÃO DE OBRA NA INDÚSTRIA DA CONFECÇÃO NO ESTADO DO PARANÁ

Lilian Veiga<sup>1</sup>

### Resumo

Este artigo trata de um estudo sobre a mão de obra na indústria da confecção no Paraná. Inicialmente o artigo mostrará o panorama do setor dentro do estado.

A seguir abordará a necessidade de mão de obra qualificada nas indústrias, desde a mão de obra de criação até a finalização do produto. Discutirá os processos atuais na região do interior e de Curitiba, por ter uma realidade bem diferente uma da outra e por fim irá propor um estudo e um trabalho ainda maior para propor uma solução para toda essa escassez de mão de obra.

Este artigo é a introdução de um trabalho em processo que tentará propor uma solução para o problema da mão de obra na indústria da confecção no Paraná.

Segundo estudo realizado pelo CITPAR – Centro de Integração Tecnológica do Paraná, em 1995 o Brasil possuía mais de 25.000 indústrias de confecção que produziam em torno de 254.000.000 peças por mês. Na maioria pequenas e médias empresas que corriam sério risco de desaparecimento em consequência da abertura da economia brasileira para a competição internacional e do crescente grau de exigência dos consumidores em termos de qualidade e preço.

No mesmo estudo constava que o Paraná não era um estado tradicionalmente confeccionista, contando com aproximadamente 2.400 indústrias de confecção, não chegando a 10% do total nacional. Apenas quatro destas empregavam mais de 500 funcionários, podendo ser consideradas de grande porte. A idéia de “pólo da confecção” foi implantada pelo governo do estado, mesmo que realidade atual não esteja coerente com a idéia inicial. A cada mês aparecem e desaparecem indústrias no segmento, pois não é necessário muito capital para iniciar uma indústria de

---

<sup>1</sup> Lilian Veiga, Designer de Moda, aluna do curso de Pós-Graduação *lato sensu* de Moda e Gestão – Senai/Cietep

pequeno porte. Porém as dificuldades gerenciais e mercadológicas tornam o fechamento e a abertura procedimentos corriqueiros.

De acordo com dados recentes, o estado possui hoje 8.800 indústrias, gerando 66.000 empregos formais, a maioria ainda de pequeno e médio porte.<sup>2</sup>

Dados da Associação Paranaense da Indústria Têxtil e da Confecção - Vestpar, apontam que o estado produz mais de 216 milhões de peças de vestuário por ano, sendo mais de 18 milhões de peças por mês, o setor ainda gera 100 mil empregos diretos e 250 mil indiretos, conta atualmente com 4,6 mil empresas confeccionistas, em sua maioria micro, pequenas e médias empresas. A produção rende negócios em torno de R\$ 3,5 bilhões por ano. Só o Norte do Paraná tem mais de 12 centros atacadistas<sup>3</sup> e pronta-entrega<sup>4</sup>, sendo que 90% delas, com produção própria.

O Paraná tem mais de 15 mil empresas do comércio varejista de confecção. Menos de 10% delas, abastecem suas lojas com produtos do pólo confeccionista do estado. Ou seja, são empresários paranaenses fomentando outros pólos e reduzindo os recursos que circulam dentro do Estado.

A Jornalista Nereide Michel, diz que o Paraná está consolidado como o segundo pólo de confecção do Brasil, atrás somente de São Paulo, e se prepara para dar um passo adiante na indústria do vestuário, estabelecendo a sintonia entre produção (fábrica) e design (criação).

Segundo Adirssom Akel, presidente do Sindicato da Indústria do Vestuário de Curitiba e Região, muitas de nossas indústrias são fornecedoras de grandes e reconhecidas *grifes* nacionais, mas falta a consolidação de marcas próprias. Para isso, uma das atitudes que estão sendo estudadas por muitas indústrias locais, é a contratação de estilistas. Existe no Paraná um pólo de confecção, que no entanto está dividido, cada um com sua característica, Cianorte com jeanswear, Apucarana com bonés, Imbituva com malharia retilínea, Sudoeste, principalmente Francisco Beltrão com moda masculina e Curitiba e região com a linha fitness e praia.<sup>5</sup>

---

<sup>1</sup> (Fontes: CAGED do Ministério do Trabalho, Sinvespar e site Moda Brasil).

<sup>3</sup> Centros atacadistas: aqueles que vendem por atacado; em grande quantidade.

<sup>3</sup> Pronta-entrega: Entrega imediata.

<sup>4</sup> (Fonte: Revista Observatório da Indústria – Sistema Federação das Indústrias do Estado do Paraná).

Na área de informação, o Paraná tem dez faculdades com curso superior de Moda, além de uma variedade de cursos de formação técnica. Entretanto investe-se na formação técnica de estilistas e designers, deixando de lado a formação da mão de obra de chão de fábrica.

Procura-se a mão de obra de chão de fábrica para alisar e transformar tecidos, de dedos para agulhas, não somente para furá-los, mas para direcionar o tecido no carro da máquina de costura, a chamada mão de obra de chão de fábrica. Roberto Ranna Keller<sup>6</sup> destaca em sua tese de mestrado<sup>7</sup> a importância das escolas de formação para a área de confecção.

A mão de obra existente no Paraná, segundo Dulce Nunes<sup>8</sup>, pode ser dividida em mão de obra do interior do estado, onde as indústrias são tentativas de produção a forma chinesa, mas sem estrutura adequada de maquinário e de mão de obra. Mesmo com um número de produção razoável, a qualidade final é ruim, os empresários muitas vezes não sabem quais os equipamentos e maquinários adequados para produzir com perfeição os produtos que oferecem ao mercado, esse fato é atribuído mais ao desconhecimento técnico do que a falta de capital para a aquisição de novos e necessários equipamentos, muitas vezes esse maquinário fica ocioso por causa de sua compra incorreta. Quando Dulce cita a tentativa de produção a forma chinesa quer dizer, com maquinário importado da China, essas máquinas chegam aqui com uma regulagem para costurar determinado tecido, mas é usada para costurar diversos tipos de tecidos e não apenas o que deveria, sendo assim as roupas confeccionadas não tem o acabamento que deveriam adequado, o ideal seria ter uma máquina para costurar cada tipo de tecido de acordo com sua necessidade, ou então ter uma máquina que possa ser regulada para cada tipo de tecido de acordo com sua gramatura ou comportamento técnico.

Algumas indústrias do interior do estado produzem para algumas marcas de São Paulo, e de outros estados.

---

<sup>6</sup> Roberto Ranna Keller, mestre em Tecnologia pelo Programa de Pós Graduação em Tecnologia do CEFET-PR.

<sup>7</sup> “A Qualificação de Quem nos Veste: Um Estudo Sobre a Contribuição de Indústrias e Escolas para a Formação Profissional do Setor da Confecção do Vestuário no Paraná. Esta publicação pode ser encontrada na Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Programa de Pós-Graduação em Tecnologia”.

<sup>8</sup> Dulce Nunes, professora do Senai-PR e técnica I - SENAI/Cietp-PR.

Em Curitiba e região, as confecções estão vinte anos atrasadas no que se refere ao sistema de produção, (unidades de manufatura celular, a chamada célula aqui em Curitiba é coisa nova), e carecem de visão administrativa de produção: Gestão de estoque, de pessoas e de produção. Fabricam um número grande de diferentes modelos, não tem objetivo definido de mercado, atendem tudo e todos e por consequência tem uma produção baixa e inconsistente. Não oferecem condições de layout<sup>9</sup> e de ergonomia<sup>10</sup> e não tem sistema de informação interna.

Célula é o arranjo físico utilizado nas empresas que adotem o JIT<sup>11</sup>. O layout celular é uma tentativa de linearização compactada do layout funcional. Por isso ele pode ser uma nova proposta tanto para indústria de montagem seriada quanto para a montagem seriada por funções. Pode-se dizer que este é o arranjo físico mais eficiente, pois favorece o fluxo, reduz ao mínimo a movimentação de materiais, assim como as filas e os tempos gastos com a preparação. Na célula os funcionários e os equipamentos são melhores utilizados, pois passam a fabricar diversos produtos ao invés de poucos, como é feito na linha de montagem, tradicional, ou seja, é um tipo de layout muito mais flexível.

Uma célula simples tem equipamentos dispostos em forma de “U”. Sua proposta é a utilização de um número menor de funcionários. A produção pode ser ajustada para aumentar ou diminuir o número de operadores. Em alguns casos, um único operador da célula monitorando as funções, pode observar constantemente peças e equipamentos e mantê-los funcionando a plena carga. Este tipo de célula pode ser desenvolvido com simples modificações dos equipamentos, não sendo necessário nenhum sistema complexo para mantê-lo.

Já a mão de obra mal qualificada, ocorre não porque não sabem costurar, mas porque não sabem o que precisam costurar. A mão de obra precisa de qualificação técnica que só funcionará quando os empresários da confecção tiverem um fluxo de informações pertinentes ao seu produto, e/ou quando eles determinarem qual é o

---

<sup>9</sup> Layout: Disposição de algo em algum lugar.

<sup>10</sup> Ergonomia: Estudo técnico de relação entre o trabalhador e o equipamento de trabalho ou meio em que ocorre esse trabalho.

<sup>11</sup> JIT: Just – In – Time, é muito mais do que uma técnica ou conjunto de técnicas de administração da produção é considerado como uma completa “filosofia” de trabalho, que inclui aspectos de gestão de recursos humanos, gestão da qualidade, arranjo físico, administração de materiais, projeto de produto e de organização de trabalho. Suas premissas são: fazer somente a quantidade e o quanto for necessário e fazer certo logo na primeira vez.

produto. Não se tem uma informação precisa a respeito da quantidade de mão de obra. Questiona-se, “mão de obra para produzir o que?”.

A diferença da confecção de Curitiba para a do interior é que as empresas daqui focam no seu produto o “diferente”, não querem produção para a massa que quer pagar pouco sem verificar qualidade, mesmo o Curitiba não comprando roupas de Curitiba, o empresário que produz aqui tenta agregar valor com o diferencial, mas isso é muito complicado, pois novamente entramos no questionamento de qual diferencial.

Existem empresas que exercem exclusivamente o serviço de facção, prestam serviço de corte e de montagem (costura) de peças e em alguns casos de passadoria e embalagem. Há outro tipo de “Facção” que tem sua marca, mesmo que pequena, e ainda presta o serviço de facção, por conta de problemas administrativos enfrentados, os mais comuns são a falta de capital de giro e a possibilidade de utilizar máquinas e/ou mão de obra ociosos. Por esse motivo dividem a capacidade da fábrica com a prestação de serviços a terceiros, e com a produção de sua própria marca.

“A nossa preocupação é investir em treinamento e qualificação em todos os níveis, desde a costureira até o empresário”.<sup>12</sup>

Verificamos até aqui a necessidade de mão de obra qualificada na indústria da confecção, principalmente no chão de fábrica.

Temos poucas publicações com informações sobre a indústria da confecção no Paraná, e ainda dessas poucas que temos, algumas bem desatualizadas e outras que entram em um certo conflito de idéias.

Precisamos primeiramente entender o porque desta essa escassez de mão de obra principalmente na região de Curitiba e então dar início a um trabalho que será uma possível solução para essa problemática tão discutida no círculo de moda.

## **REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS**

CAGED do Ministério do Trabalho, Sinvespar e site Moda Brasil, disponível em <[www.modabrasil.com.br](http://www.modabrasil.com.br)>

---

<sup>12</sup> Ardiron Nain Akel, vice presidente da FIEP – Federação das Indústrias do Estado do Paraná e presidente do SINDVEST – Sindicato da Indústria do Vestuário de Curitiba e Região.



# Colóquio nacional de moda

1 A 07 DE OUTUBRO DE 2006 . UNIFACS . CAMPUS 08 . SALVADOR . BAHIA

NUNES, DULCE. Técnica I – SENAI/Cietep-PR.

Revista Observatório da Indústria – Sistema Federação das Indústrias do Estado do Paraná.

RANNA, Roberto. A Qualificação de Quem nos Veste: Um Estudo Sobre a Contribuição de Indústrias e Escolas para a Formação Profissional do Setor da Confecção do Vestuário no Paraná. Esta publicação pode ser encontrada no Centro Federal de Educação Tecnológica do Paraná, Programa de Pós-Graduação em Tecnologia, 2005.