
FICHA DE CARACTERIZAÇÃO DE PROJETO

1. Identificação e enquadramento do projeto no Plano de Ação

- **Código da Operação**

Projeto Nº.: NORTE-02-0651-FEDER-000301

- **Designação do Projeto**

Empreendedorismo Qualificado e Criativo

- **Investimento Total:** 791.899,54€

- **Data de início do Projeto:** 2015-04-24

- **Data de fim do Projeto:** 2017-04-23

- **Fonte de Financiamento:** FEDER

- **Âmbito territorial do projeto**

NUTSS Norte

Área Metropolitana do Porto

Concelho de São João da Madeira

2. Descrição Sucinta do Projeto

O presente projeto contempla um quadro de investimentos assente na criação de uma unidade de fabrico de calçado inovadora, tanto pela tecnologia de ponta associada, como pela otimização dos processos do modelo de negócio e fluxo produtivo, capacitando a promotora para o fabrico de calçado de alta qualidade efetiva e percecionada com um diferencial forte tanto na proposição de valor, como no suporte das vantagens competitivas a nível concorrencial, o que sustenta um posicionamento forte logo na entrada no mercado.

Começando pelo dep. de Design e Desenvolvimento, estão contemplados investimentos em hardware e software de vanguarda (1, 2, e 4 a 7), assentes em sistemas de computação de topo, impressoras e máquinas de corte com capacidade de sustentar os mais avançados softwares de design e modelação de calçado, havendo assim condições para as mentes artísticas da modelação, laborarem os modelos e procedam à composição de amostras sem limitações. Está ainda evidenciado o investimento em equipamentos informáticos que visam a interligação e gestão centralizada de todo o processo produtivo, desde a monitorização e planificação da produção, controlo de stock, e fluxos operacionais, através do software Softgi, integrado no servidor, que sustenta a network da empresa.

Há ainda investimentos direcionados para a criação de um gabinete de produção de amostras (8 a 13), servindo-se de equipamentos como Máq. de costura, Máq. de facear, Plotter corte de alta precisão, que permitem a criação de amostras com alto rigor e qualidade.

No setor de corte, cortam-se as diversas peças em pele ou noutros materiais, que serão transformadas e unidas entre si, em fases posteriores. No caso da pele, as diversas peças a cortar devem ser afetadas na superfície de corte, de acordo com a zona da pele e tendo em conta as suas características de distensão, rigidez e porosidade. Assim sendo, por exemplo, a gáspea deve ser cortada na zona da pele com as melhores características, que confira melhor apresentação e resistência à área mais exposta do sapato. O processo dá-se na mesa de prensagem, sobre a qual se colocam a pele e os cortantes de modo a que, aquando da prensagem, estas dividam a pele em vários retalhos com o formato pretendido. Faz-se também o faceado, que consiste em reduzir a espessura da pele no bordo das peças, para permitir uma fácil sobreposição das mesmas, para a sua composição final, estando assim previstos investimentos num balancé de braço numa máquina de facear e igualizar (14 a 16) de alta precisão.

Segue-se a pré Costura, frequentemente agrupada com a costura, esta secção ocupa-se de algumas operações prévias à ação de juntar, com técnicas de costura, as diversas peças que formarão os componentes do sapato, passando-se também á operação de orlar, que consiste em dobrar e fixar o bordo (previamente faceado) com o auxílio de cola. Destinada a melhorar a apresentação, a resistência das peças, ou a criar um determinado efeito pretendido, tendo para este efeito a promotora previsto a aquisição dos equipamentos previstos nas rubricas 17 a 23. Posto isto, a linha de montagem segue com a costura, onde se empregam uma série de técnicas de costura com o objetivo de fazer a junção das diversas peças. Feitas com recurso a um conjunto diversificado de máquinas de costura e equipamentos de aplicações de costura acessórias de topo (25 a 30), com características ligeiramente diferentes, permitindo a aplicação de técnicas que se apropriem a cada modelo. O transporte será feito por uma unidade de transportação (24) que automatizará e otimizará o fluxo interno das peças.

Segue-se a montagem, onde o sapato assume o seu formato final. Aqui juntam-se os diversos componentes nomeadamente do solado e do corte. Esta é uma das partes mais automatizadas da unidade, tendo-se contudo em atenção a versatilidade dos equipamentos, uma vez que o tipo de montagem pode variar de modelo para modelo, exigindo equipamentos e operações diferenciadas, principalmente no que respeita à fixação do solado ao corte. Neste sentido a maquinaria contemplada para a secção (31 a 54), incluído um sistema de transporte automático, otimizando a logística interna da secção, são compatíveis com as tipologias de montagens fundamentais, como a Pratik, a Blake, Sondé, Goodyear, e mesmo os modelos tubulares ou luva, para produção do mocassin clássico. Apesar das diferenças, algumas das operações são comuns a quase todos os tipos de montagem, como sejam as de «moldar contrafortes» ou de «montar bicos» (a parte posterior do sapato).

A fase final na montagem do sapato é designada de acabamento, e destina-se a dotar o calçado de uma aparência final, considerada adequada para a comercialização e uso final. Pode-se sintetizar este objetivo com o termo “dar o toque final”, o que, no caso do couro, consiste em revigorar as qualidades dos materiais à saída das fábricas de curtumes e em camuflar qualquer pequeno defeito adquirido ao longo do processo produtivo, que não justifique o afastamento da peça produzida da comercialização. Assim, procede-se à limpeza, reparação e revitalização da pele, com recurso a produtos adequados para o efeito, de natureza proteica, celulósica, resinosa ou de poliuretano. Estes produtos são aplicados com tecidos, pincéis e pistolas de pressão, e com o auxílio de maquinaria como a escovadeira, estando assim os equipamentos deste sector circunscritos nas rubricas 56 a 61.

Salienta-se que todas as máquinas são consideradas uma referência do mercado, comercializadas e instaladas pela Tecmacal, líder no desenvolvimento e comercialização de máquinas para o setor do calçado, tendo ainda a garantia de “selo verde”, contemplando os mais altos níveis no preceito eficiência energética - desempenho da maquinaria do setor.

A unidade de produção será alimentada por uma rede de ar Comprimido. Sendo um utilitário energético essencial na indústria moderna, é frequentemente descrito como a quarta utilidade, pois apesar de não possuir uma ubiquidade tão grande como a eletricidade, o petróleo ou gás, desempenha um papel fundamental, estando presente na maioria dos processos de fabrico modernos e na civilização moderna. O ar comprimido representa cerca de 10% do total da energia utilizada a nível global na indústria dos nossos dias, não sendo a Newaim exceção, prevendo-se um investimento num sistema de ar comprimido dinâmico de última geração (62 a 64), que garante uma maior eficiência energética pelo controlo inteligente de fluxo de ar e de fugas, avisando o responsável sempre que a pressão em standby aumente.

Apesar do auxílio do Software Softgi na gestão e planeamento da produção, numa fase de arranque, é fulcral que se minore a falha, a promotora vai recorrer ao apoio de uma consultora especializada em Gestão da Produção (69). Pior que não fazer, será fazer mal, falhando redundantemente o objetivo de uma ação. É ainda fulcral que se harmonize a equipa quanto aos conceitos necessários à implementação de um sistema de gestão da produção, criando competências chave para a imediata utilização do sistema a 100%, pelo que se desenvolverá uma ação de Formação em Gestão da Produção (70).

Como já evidenciado, a produção de calçado no segmento em que a Newaim se insere, focaliza-se maioritariamente nos mercados internacionais, motivo pelo qual a promotora desenvolverá uma estratégia de penetração e posicionamento adequada a cada mercado alvo, nomeadamente Itália, Espanha e França. Através da consultoria de marketing executada por uma consultora especializada (65 a 68), vai sustentar-se um conhecimento mais profundo dos mercados, quer a nível da segmentação, como concorrentes e canais de distribuição, entre outras informações, permitindo uma penetração internacional eficaz, minimizando-se os riscos associados ao grande investimento que é a globalização de uma empresa. Ainda neste sentido, a Newaim vai proceder ao desenvolvimento de uma imagem corporativa (3). A importância de um posicionamento forte assente numa estratégia de comunicação persistente, assume-se fulcral para o sucesso e visibilidade da empresa, uma vez que a notoriedade e reconhecimento, assentam cada vez mais, além da qualidade percebida, na imagem, resultante da "revolução visual" que o mundo digital veio proporcionar, tendo esta um papel importantíssimo na definição de qualidade por parte do cliente. Assim, a rubrica 3 assenta essencialmente no desenvolvimento de uma plataforma web, vídeo institucional, catálogos físicos e digitais, assim como um logótipo que será imagem da Newaim, que vai registar marca internacionalmente em nome próprio, tendo em vista a diferenciação e a criação de um encaço próprio no domínio do calçado de alta gama.

3. Logótipos



newaim

f o o t w e a r