



FAED

Trabalho de Conclusão de Curso

**UM ESTUDO SOBRE A QUALIDADE DE VIDA DO
TRABALHADOR NA PASSADORIA DA
INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO**

Bernadet Manosso Zanella

Curso Tecnologia do Vestuário

Dois Vizinhos

2004

**UM ESTUDO SOBRE A QUALIDADE DE VIDA DO
TRABALHADOR NA PASSADORIA DA
INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO**

Bernadet Manosso Zanella

Este estudo busca viabilizar a melhoria da qualidade de vida do trabalhador na Indústria de confecção, no setor da passadoria também faz parte da grade curricular do Curso de Tecnologia do Vestuário T.C.C. para a obtenção do Título de Tecnóloga do Vestuário da FAED – Faculdade Educacional de Dois Vizinhos.

Orientadora: Prof. Janeti D' Andréa

Curso Tecnologia do Vestuário

Dois Vizinhos

2004

União de Ensino do Sudoeste do Paraná
Faculdade Educacional de Dois Vizinhos
Curso Tecnologia do Vestuário

A Comissão Examinadora, abaixo assinada, aprova o trabalho de
Conclusão de Curso

**UM ESTUDO SOBRE A QUALIDADE DE VIDA DO TRABALHADOR
NA PASSADORIA DA INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO**

Elaborada por
Bernadet Manosso Zanella

Como requisito parcial para a obtenção do grau de
Tecnóloga do Vestuário

COMISSÃO EXAMINADORA

Prof. Janeti D'Andréa
(Orientador)

Rafael Zunino

DEDICATÓRIA

Ao marido e filhas, aos professores e colegas,
que vivenciaram as alegrias e as angustias da
vida acadêmica.

AGRADECIMENTOS

A Deus, luz infinita que torna possível nossos sonhos.

Ao professores Aparecido Bidóia e Janeti D'Andréa, amigos de todas as etapas deste estudo.

A minha família, pela paciência, confiança e motivação.

Aos amigos e colegas, pela força e pela vibração em relação a esta jornada, na alegria e angústias acadêmica.

Aos professores do Curso de Tecnologia do Vestuário, pois juntos trilhamos mais uma etapa importante em nossas vidas.

A todos, que com boa intenção, colaboraram para a realização e finalização deste trabalho.

“Quando se esgota a sabedoria humana, flui a Sabedoria de Deus”

Masaharu Taniguchi

SUMÁRIO

INTRODUÇÃO	7
1. APRESENTAÇÃO	8
1.1. Metodologia da Pesquisa	8
1.2. Análise da Tarefa	9
1.3. Necessidades do Operador no Posto de trabalho	9
1.4. Exigência Física na Passadoria	9
2. SEGMENTO PRODUTIVO.....	10
3. PROCESSO PRODUTIVO DA PASSADORIA.....	11
4. SEQUENCIA OPERACIONAL DO PRODUTO INTEGRADO A PASSADORIA.....	12
5. LAYOUT.....	13
5.1. Tempos e Métodos.....	15
5.2. Arranjo físico	16
6. SEGURANÇA NO TRABALHO	16
6.1. Qualidade de Vida no Trabalho.....	18
6.2. Ergonomia	19
6.3. Fadiga	21
7, CONTROLE DE QUALIDADE	21
CONSIDERAÇÕES FINAIS	23
REFERENCIAS.....	25
ANEXOS	27
ANEXO I – MANUAL	28

INTRODUÇÃO

O propósito deste estudo é fornecer, através da pesquisa elaborada no posto de trabalho, subsídios, no que se refere à qualidade de vida do trabalhador (QVT), no setor da passadoria. Salientamos que, sendo importante sistemas eficazes de controle de qualidade e processos produtivos, é igualmente um fator imprescindível saber como executar as tarefas, de forma satisfatória, proporcionando o equilíbrio entre o homem e seu ambiente de trabalho.

1. APRESENTAÇÃO

1.1. Metodologia Da Pesquisa

O objeto da pesquisa é o grupo de operadores do posto de trabalho, no setor da passadoria de uma Empresa de Confecção em Jeans. Em um grupo de vinte e três operadores fizeram parte de um estudo ergonômico por observação. Para realizar a observação das tarefas, da atividade e dos meios de produção, optou-se por acompanhar os operadores realizando suas tarefas em tempo real.

Para que fosse possível, o estudo do posto de trabalho, entrou-se em contato com a administração da Empresa, apresentou-se o objetivo do estudo e que este faz parte do desenvolvimento curricular do TCC (Trabalho de Conclusão do Curso), no curso de Tecnologia do Vestuário da UNISEP.

Após a aprovação da Diretoria da Empresa o passo seguinte foi o contato com os operadores do setor em estudo. Identificar as dificuldades ergonômicas, ambientais, de temperaturas altas, antropometria que influenciam na qualidade da produção e principalmente na qualidade de vida do trabalhador. Identificando a forma que os operadores enfrentam a jornada diária de trabalho e a tarefa prescrita pela empresa. Neste estudo além da pesquisa bibliográfica, foi feita a observação in loco de cada um dos postos de trabalho, na passadoria. A observação ocorreu com o intuito de conhecer os fatos ou situações e buscar compreensão do setor. Segundo Oliveira, (2000) pesquisa de campo consiste na observação dos fatos tal como ocorrem espontaneamente, na coleta de dados e no registro de variáveis presumivelmente para posteriores análises.

“O operador desenvolve sua atividade em tempo real em função desse quadro: a atividade de trabalho é uma estratégia de adaptação à situação real do trabalho, objeto de prescrição. A distância entre o prescrito e o real é a manifestação concreta da contradição sempre presente no ato de trabalho, entre “o que é pedido” e “o que a coisa pede”. A análise ergonômica da atividade é a análise das estratégias (regulação, antecipação, etc) usada pelo operador para administrar essa distância, ou seja, a análise do sistema homens/tarefa”. fenômenos (fisiológicos, psicológicos, psíquicos...) que caracterizam o ser vivo cumprindo atos. Estes resultados de um movimento do conjunto do homem (corpo, pensamento, desejos, representações, história) adaptado a esse objetivo. No trabalho, esse objetivo é socialmente determinado”. Sem atividade humana não há trabalho, mas pode haver uma produção”.(GUÉRIN, p. 16).

1.2. Análise Da Tarefa

De acordo com as normas da Empresa estudada, o dia do trabalhador, começa ao fazer o registro do cartão ponto. A jornada tem início às 7 horas com ginástica laboral, seguida de oração, na seqüência o operador toma contato com a tarefa a ser desenvolvida. Observam-se as ferramentas, gabaritos, modelo, com as quais deverá desenvolver sua atividade, bem como balanceamento e meta a ser cumprida. O intervalo para o almoço e descanso é de 1h50min, ou seja, das 11h10 min às 13:00 horas. Às 13:00 horas, retoma-se a jornada, até às 18:00 horas, com uma pausa de 0,5 minutos para a ginástica laboral da parte da tarde (15h e 25 minutos).

1.3. Necessidades Do Operador No Posto De Trabalho

- Garrafa de água (tomar enquanto trabalha);
- Avental (Minimizar o calor no abdome);
- Cadeira (sentar a cada hora 15 minutos) – apenas no setor da preparação.

1.4. Exigência Física Na Passadoria

As principais exigências físicas observadas da função na passadoria:

- Ficar em pé a maior parte do tempo, das horas trabalhadas;
- Movimentos repetitivos dos membros superiores;
- Postura ereta;

Na passadoria alguns movimentos são repetitivos e os membros mais exigidos nessa função são: cabeça, pescoço, membros superiores e inferiores e também o tronco. Também foram observados no posto de trabalho da passadoria os movimentos realizados pelo operador durante sua atividade:

- Inclinação do tronco;
- Semiflexão e extensão do cotovelo;
- Supinação e pronação do antebraço;
- Flexão, extensão do ombro;
- Flexão e extensão da cabeça;

- Rotação da cabeça;
- Extensão dos membros inferiores.

2. SEGMENTO PRODUTIVO

A empresa em estudo é a Indústria de confecção jeans, de grande porte e conta com 730 colaboradores em suas unidades, opera em turnos diurno e noturno, possui lavanderia própria e conta com tratamento de efluentes ecologicamente correta. Sua produção é comercializada em todo o território brasileiro, e o segmento da indústria está baseado na calça jeans básica e na modinha. O estudo a ser realizado localiza-se na unidade matriz com 520 colaboradores. O posto de trabalho a ser estudado é o setor da passadoria, com vinte e três operadores.

Segundo Barnes, (1997, p.28), antes da revolução industrial, o processo de produção estava entregue a artesões, que sem tecnologia, mas com habilidade e instrumentos simples transformavam matéria-prima em produtos acabados, após a revolução o homem transferiu algumas de suas habilidades para as máquinas. O aumento da demanda de produto, e o desenvolvimento da indústria capitalista fez com que surgisse a divisão de trabalho, no qual o operário realiza tarefas pequenas e repetitivas e em geral em grande velocidade. O uso de gabaritos, instalações e máquinas aumentam a produtividade do operário. Hoje o processo de produção consiste em fabricar o produto utilizando homens, máquinas e materiais.

O segmento produtivo da Indústria de Confecção em estudo, é da calça jeans básica masculina e feminina, modinha e infanto-juvenil.

O desenvolvimento do produto é a base principal da produtividade, assim a produção é planejada em períodos de estação e o objetivo do planejamento é saber qual a real capacidade de produção da indústria. O processo começa a partir do esboço e cada protótipo é tecnicamente analisado, passando para o desenvolvimento de métodos e modelagem e a seleção dos materiais de acordo com o critério do estilista ou responsável pela coleção. Na fase da concepção do produto torna-se necessário especificar as características dos diferentes componentes, ou seja, a matéria-prima, fios e aviamentos necessários ao produto proposto. Todo esse cuidado se faz necessário para que, o produto final tenha a

qualidade desejada e atenda as exigências do consumidor. O objetivo fundamental do lote piloto é a análise para constatar problemas operacionais antes da produção em escala. O setor operacional de uma indústria de confecção é dividido em corte, linha de produção e acabamento. O setor de corte é considerado um dos mais importantes dentro da indústria de confecção, pois neste setor muito se pode economizar. A função do setor de corte é a transformação dos tecidos em peças cortadas de acordo com a modelagem.

Conforme diz Barreto, (1997, p 59) “Antes de qualquer produto entrar em ‘Linha’ esta seqüência deve estar muito bem definida. Isto evitará que os lotes a serem confeccionados fiquem andando de um lado para outro sem saber que direção tomar. Ou em caso extremo, sendo feito e refeito, pois a seqüência correta não foi obedecida”.

O Planejamento e Controle de Produção (PCP) é o setor encarregado de organizar os insumos e transformá-los em produto de forma ordenada e eficaz, verificar as condições técnicas e humanas para produzir. O PCP poderá regular, ajustar e modificar a programação de acordo com o produto e qualidade a ser produzida.

3. PROCESSO PRODUTIVO DA PASSADORIA

O processo produtivo da passadoria em estudo inicia-se no setor da costura, na preparação das peças a serem confeccionadas e é composto por duas mesas sextavadas com 90 cm de altura. Este posto de trabalho está instalado ao lado das células de produção e em cada mesa são alocados seis ferros a vapor pesando 600 gramas cada um, operado por cinco ou seis pessoas, dependendo do balanceamento e da meta a ser cumprida. Os ferros são abastecidos com vapor da caldeira geral da fábrica, através de canos com isolamento térmico. As operações são feitas com auxílio de gabaritos recortados em zinco, com pegadores de madeira, que em contato com o ferro esquentam proporcionando o vinco na dobra da peça, o trabalho executado tem por objetivo dobrar o bolso no gabarito. Os gabaritos são todos codificados com referências e tamanhos, facilitando o manuseio dos mesmos. A quantidade diferenciada dos modelos de bolsos dificulta a utilização

de máquinas especializadas para fazer esta operação. Os tempos para passar os bolsos variam de acordo com o modelo, e o tempo para passar um par de bolsos básico é de 0.60 segundos.

O processo para o acabamento das peças no setor da passadoria são executadas por operadores do sexo masculino e o arranjo físico é linear, com mesas de 90 cm, e ferros de 600 a 800 gramas de peso. Possuem dois manequins a vapor que estão instalados um ao lado do outro, com 2 metros de altura, estes equipamentos são operados por duas pessoas em cada turno. As mesas de retoque são elétricas, forradas com feltro para proteção e operam com vácuo, que acionado prende a peça facilitando o alisamento da mesma, após este processo que alisa a calça usando vapor em seguida são encaminhadas para o setor de passadoria com treze ferros a vapor para fazer o acabamento final da peça. O setor conta com seis ventiladores para minimizar o calor do ambiente.

4. SEQÜÊNCIA OPERACIONAL DO PRODUTO INTEGRADO À PASSADORIA

A seqüência operacional na passadoria se inicia na preparação no setor da costura, faz-se o filigrana, barra de bolso, recorte, emenda de detalhe ou qualquer outra operação pertinente ao modelo, iniciando com a passadoria dos bolsos. Por estar integrado à costura, deve estar com peças prontas a espera da seqüência operacional. Todas as peças ao entrarem na preparação são selecionadas para a primeira operação, no caso dos bolsos, filigrana quando tem e barra de bolso passando para a passadoria. Devido ao número de peças e tamanhos, os operadores dividem o lote de peças por tamanho, sendo dois para cada passador. Já para aletas e lapelas, os lotes são selecionados e vão diretamente para a mesa da passadoria, para passar aletas não são utilizados gabaritos. A exemplo dos bolsos, para passar lapelas, utiliza-se gabaritos, os mesmos são graduados em dois tamanhos, e variam de modelo, redondos, retangular ou quadrados.

O setor de passadoria no acabamento das peças inicia-se com a operação no manequim a vapor e consiste em pegar a peça na mesa, colocar no manequim de maneira correta, acionar o vapor e em seguida retirar colocando em outra mesa, onde fica a espera para próxima operação. Os manequins operam com vapor e ar comprimido, utilizando energia elétrica para acionar os comandos. Ao colocar a peça

no manequim, o operador aciona com o pé esquerdo a alavanca do meio, o sistema prende a peça na altura do cós. A seguir prende-se a barra esquerda da calça acionando com o pé esquerdo a alavanca da esquerda e a barra direita, com o pé da direita, que automaticamente estica a peça e inflando-a por 02 segundos. Com a combinação do vapor e ar, essa mistura penetra na peça, facilitando o alisamento da mesma. Depois que o vapor e ar quente é desligado, um vácuo de ar resfria a peça, em seguida é retirada acionando-se a alavanca do meio com o pé esquerdo, a peça se solta e o operador retira-a, dobrando e colocando-a na mesa ao lado. Esta operação demora em média 0,19 segundos, a seqüência é repetida ininterruptamente e a produção média por operador neste sistema é de 1710 peças por turno.

O próximo passo operacional da passadoria consiste no acabamento das peças com ferros a vapor, colocando-se a peça, traseiro para cima, as pernas caídas na frente da mesa de retoque, inicia-se a operação, alisando os bolsos traseiros, (lado direito) ao que se segue infiltrando o ferro na parte interna, passando forro do bolso dianteiro e vistas (no avesso) da esquerda para a direita, a seguir vira a peça para passa a parte da frente, (no direito) que da mesma forma as pernas ficam caídas para frente, prosseguindo o processo, passando o espelho, bolsinho relógio e vistas da esquerda para a direita. Após, estende-se à peça sobre a mesa com a frente para cima e alisa uma perna e em seguida a outra e por fim o traseiro. A dobra é feita no meio da peça com a vista para fora. O tempo para passar uma calça depende do modelo da mesma. Para passar uma calça básica o tempo da operação é de 1,07 minutos, ao passo que uma calça cargo demora 2,72 minutos.

5. LAYOUT

Toda a empresa de confecção necessita de um planejamento de produção e administração. O layout ou arranjo físico dos equipamentos tem por objetivo facilitar as atividades operacionais, visando um melhor fluxo de produção. Esse arranjo físico trabalha na procura do aumento da velocidade do escoamento dos lotes pelas máquinas, essa velocidade deve ser uniforme e regular, encurtando o ciclo de produção e evitando os gargalos, tidos como estranguladores da linha de produção.

“Para praticarmos um bom layout é necessário termos conhecimento do número de peças que queremos produzir, assim como número de operações que tem o produto. É de muita importância, também, sabermos o tempo padrão de cada operação”. (BARRETO, 1997, p.64).

O layout otimiza o processo gerando redução no tempo de produção, e uma significativa melhoria nos padrões de qualidade, uma vez que evita-se perdas de peças no percurso entre as máquinas. Os objetivos básicos do layout.: é integrar os insumos, mão-de-obra, matéria-prima, máquina e equipamentos, movimentação mínima de materiais, e recursos humanos para que não ocorra fadiga desnecessária, revertendo em satisfação e segurança para os funcionários, otimizando com eficácia a área útil da empresa. Considerando que toda as operações em uma fábrica demanda tempo, mesmo as que possam parecer insignificantes, deve-se através de tempos e métodos medir o tempo de cada operação, procedendo ao balanceamento da linha para saber quando colocar ou retirar equipamentos da linha de produção. A montagem de uma linha de produção eficaz e produtiva requer conhecimentos sobre técnicas de produção, principalmente em se tratando de um produto como a calça jeans, com várias operações. O estudo do tempo tem como objetivo proporcionar o conhecimento real do tempo necessário para produzir determinado produto e esse tempo é medido na ocasião da confecção do mostruário. Esse conhecimento leva a um controle sobre suas operações prevendo prazo de entrega e custo da produção.

O planejamento e controle de produção é a atividade que decide sobre o melhor emprego dos recursos assegurando a execução da produção prevista. A distribuição é um ponto importante na linha de produção, um distribuidor define o ritmo no fluxo da produção, um layout e operadores bem treinados obtém maior produção com a participação do distribuidor, que alimenta as máquinas na seqüência operacional correta. O profissional desta atividade deve conhecer a seqüência operacional do item a ser fabricado, conhecer os maquinários, e os operadores, estar atento à organização e auxiliar a supervisão.

5.1. Tempos E Métodos

“É bom lembrar, que a análise do estudo do tempo deve ser justa e criteriosa. Deve inspirar confiança e um clima de boas relações humanas. Porém não se esqueça: Um tempo padrão fixado muito abaixo, pode distorcer o custo de produção e não estar compatível com o custo dos concorrentes”. (BARRETO, 1997, p.73).

A análise do trabalho e o estudo dos tempos e movimentos criam condições para uma total estruturação dos operadores industriais, eliminando os movimentos desnecessários e economizando energia e tempo. O estudo de tempos e movimentos, a divisão do trabalho e a especialização do operador elevam a produtividade, podendo ser executado de maneira econômica através da subdivisão das tarefas. O objetivo principal de tempos e métodos é proporcionar o conhecimento real do tempo necessário para produzir determinado produto, minimizando os recursos utilizados. O trabalho é realizado consumindo menos tempo, menos matéria-prima, menos desgaste do equipamento, energia e espaço. O controle de tempo permite planejar a produção, estabelecendo preços e prazos de entregas precisos. Na indústria de confecção e imprescindível proceder-se um criterioso estudo dos métodos de trabalho e uma cronometragem criteriosa, para se chegar ao melhor método e ao tempo padrão para cada operação. Uma empresa voltada para a produção do vestuário, qualquer que seja, é uma das que tem, dentro da atividade industrial, uma verdadeira linha artesanal. Afirmamos isso, devido ao excesso de manipulação em suas diversas fases do processo produtivo; mesmo aquelas que operam com os mais novos maquinários à sua disposição não conseguem fugir a este estigma”. (BARRETO, 1997 p. 57).

A calça jeans básica tem entre trinta e quatro a trinta e oito operações, algumas destas são marginais, é o caso de pregar passantes e unir cós. Mesmo sendo básica requer máquinas robustas em função do Índigo ser um tecido pesado. Vincar bolsos, aletas e lapelas, são operações marginais destinadas a passadoria. A indústria em estudo utiliza a linha de produção ‘Celular’. No arranjo físico celular a matéria prima transformada, movimenta-se com especificidade dentro do processo operacional, encontrando recursos transformadores de imediato. Este processo traz uma ordem para a complexidade do fluxo que caracteriza o arranjo físico por processo.

5.2. Arranjo Físico

Conforme Slack (2002, p. 205) “o arranjo físico celular é aquele em que os recursos transformados, entrando na operação, são pré-selecionados (...) para movimentar-se para uma parte específica da operação (ou célula) na qual todos os recursos transformadores necessários a atender a suas necessidades imediatas de processamento se encontram. A célula em si pode ser arranjada segundo um arranjo físico por processo ou produto”.

Entende-se por fluxo de produção, a seqüência operacional projetada e implantada de uma forma lógica e racional em que a cada operação agrega uma fase do seu todo sem barreiras nem gargalos até a ‘limpeza dos fios’.

6. SEGURANÇA NO TRABALHO

“Segurança do trabalho compreende primeiro o estudo e a prevenção dos acidentes, isto é, dos acontecimentos que provocam uma lesão corporal. Mas inclui também os incidentes, isto é, acontecimentos que atingem apenas objetos. Os acidentes têm uma dimensão de extrema gravidade, pois determinam ainda em grande parte a condição operária.” (WISNER, 1987, p. 34).

Na definição do dicionário Aurélio segurança é o “estado, qualidade ou condição de seguro”. Condição daquele ou daquilo em que se pode confiar (FERREIRA, 1997, p. 563).

São múltiplas as ações e decisões que um administrador de empresa tem de realizar e tomar, ante os diversos compromissos, para buscar a sobrevivência da organização, não descuidando do ambiente de trabalho que oferece a seus funcionários. O não conhecimento do relacionamento leva a perdas maiores que os investimentos para adequar o local de trabalho a padrões mínimos de conforto e segurança, em destaque o processo produtivo, seus resultados e resíduos, assim como o tempo diário requerido para manter os níveis alcançados. Condições de trabalho inadequadas podem reduzir a capacidade produtiva.

Quando tratamos da questão da saúde, segurança e meio ambiente em uma organização, também lidamos com siglas, que devemos estar familiarizados. Todas têm sua importância na questão condições de trabalho e meio ambiente, algumas são mais conhecidas, como: CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes), CLT (Consolidação das Leis do Trabalho), LER (Lesão por Esforço Repetitivo), entre outras. A conscientização e cumprimento dessas normas e leis por ambas as partes (operadores e organizações), é fundamental, pois “prevenir é o melhor remédio”.

Os diversos processos produtivos têm particularidades e diferenciam-se no tocante à gestão de segurança. Constitui orientação para a formulação de uma sistemática para esta gestão, o conhecimento de pontos críticos do processo produtivo, sobre os quais devem ser exercidas atividades de controle e manutenção com rigor. No tocante à segurança e gerenciamento de pessoas e do sistema produtivo, faz parte de um complexo de atividades que inicia no processo produtivo, passa pela escolha dos materiais a serem utilizados, elaboração de planos de produção, escolha do maquinário, e determinação dos requisitos dos indivíduos que executarão as tarefas à obtenção dessa produção, também a escolha dos grupos ou equipes de trabalho e elaboração das jornadas e turnos até a entrega das quantidades desejadas pelo consumidor final. A formação de uma cultura pró-ativa inserida no cotidiano da empresa trará significativo impacto sobre as pessoas e suas cargas de trabalho, uma vez que os hábitos desenvolvidos e assumidos para cada indivíduo estabelecem modelo de gestão voltada à segurança coletiva.

Gestão de segurança é uma atividade que deve ser exercida e realizada, é o passo inicial para que a implementação desse projeto alcance o sucesso esperado. Acidente pode ser um sinal de mau funcionamento da organização, geralmente são atos inseguros que causam acidentes, ou seja, o fator humano na execução das tarefas, de forma contrária às normas de segurança. Segurança é característica a ser buscada nas pessoas e nos meios ou elementos de um processo produtivo. O meio pode ser tangível ou intangível, material ou imaterial, uma ferramenta, uma máquina, uma informação ou até mesmo a atmosfera gasosa a respirar.

Segundo, Baptista et al (1974, p. 15), “a higiene industrial é o conjunto de conhecimentos relativos ao estudo e controle dos ambientes de trabalho visando a

melhoria da saúde e ao conforto, do trabalhador”. A função da higiene industrial é a melhoria das condições de trabalho de um sistema produtivo, estabelece uma ponte entre gestão da saúde e segurança na organização, associado ao gerenciamento de qualidade. Não basta controlar o ambiente para que não haja possibilidade de danos, faz-se necessário incrementar o conforto, reduzir os esforços e as exigências que os trabalhadores são submetidos.

O Treinamento se dá com a formação de hábitos, desenvolvendo aptidões no emprego de trabalho e a aplicação de práticas seguras no desempenho das tarefas. A proteção tem como intuito minimizar oportunidades de ocorrência de acidentes. A carga de trabalho é determinada pelas exigências e pelos esforços de todas as ordens, necessárias à realização de determinado trabalho que em maior ou menor grau provocam desgastes do ser humano na execução das tarefas. Não podemos esquecer que a aptidão e a preparação prévia para a realização das tarefas inerentes a determinado trabalho influenciam as dimensões da carga de trabalho. É tarefa dos gestores da organização conhecer o potencial dos recursos físicos e tecnológicos, obter o equilíbrio entre trabalhador e empresa com economia e eficiência. Realizar ações de baixo custo, no sentido de mudar os costumes e tradições que fazem parte do dia-a-dia dos trabalhadores e de uma empresa, visando instaurar nova cultura nas pessoas. O fornecimento de informações tem grande influência sobre o comportamento do trabalhador, diante da tarefa. Essas informações deveram ser disponibilizadas por escrito, com linguagem simples e o uso de sinalizações, devido ao baixo nível de escolaridade dos trabalhadores.

6.1. Qualidade de Vida no Trabalho

Conforme Schermerhorn (1999), a qualidade de vida no trabalho (QVT) é um elemento fundamental em qualquer comprometimento com a ética no trabalho e a responsabilidade social da organização em relação ao tratamento dado aos funcionários. As organizações devem ser administradas visando ao sucesso, entretanto não menos importante é a satisfação das pessoas que fazem o trabalho. O termo qualidade de vida no trabalho é notável no comportamento organizacional, como indicador geral da experiência humana no local de trabalho, expressa a forma

especial de pensar a respeito das pessoas, seu trabalho e das organizações nas quais suas carreiras são realizadas. Certamente o comprometimento com QVT pode ser considerado um valor adicional do comportamento organizacional. De certa forma, o estudo do comportamento organizacional busca idéias práticas que possam ajudar as organizações a atingirem um alto desempenho e ao mesmo tempo oferecer aos seus membros uma real qualidade de vida no trabalho. São múltiplos os fatores que determinam a qualidade de vida de pessoas ou comunidade, a combinação desses fatores que moldam e diferenciam o cotidiano do homem, resulta numa rede de fenômenos e situações. Em geral associa-se a expressão (QV) a estado de saúde, longevidade, satisfação no trabalho, salário, lazer, relações familiares, disposição, prazer e até espiritualidade.

Qualidade de vida pode ser uma medida da própria dignidade humana, pressupõe o atendimento das necessidades humanas fundamentais. Estudos nesta área conceituam qualidade de vida, enfatizando aspectos materiais como salário, sucesso na carreira e bens adquiridos.

6.2. Ergonomia

Lida (1991, p. 01), expõe que: “Ergonomia é o estudo do relacionamento entre o homem e o seu trabalho, equipamento e ambiente, e particularmente a aplicação dos conhecimentos de anatomia, fisiologia e psicologia na solução dos problemas surgidos desse relacionamento”.

A aplicação do conjunto de conhecimento científicos que envolve o homem e as particularidades inerentes a cada tarefa que realiza na condição de trabalho, observando as características e limitações individuais, são necessários para a concepção de ferramentas, máquinas e dispositivos que passa a ser utilizados com o máximo de conforto, segurança e eficácia. Pouco conhecida, a ergonomia vem assumindo papel de destaque crescente na concepção de modernos ambientes, envolvendo a relação do homem com a tecnologia, presentes nesses ambientes e as necessidades de qualidade, de produtividade e de redução de custos inerentes à produção. A ergonomia como ciência do conforto humano, busca o bem estar, a

promoção da satisfação do operário no trabalho, a maximização da capacidade produtiva, a segurança plena.

Muitas são as diferenças para expressar o conceito de ergonomia, entretanto seu objetivo é proporcionar ao homem condições de trabalho que lhe sejam favoráveis, com o intuito de torná-lo mais produtivo por meio de um ambiente de trabalho mais saudável e seguro, que solicite menor exigência, conseqüentemente menor desgaste e menores danos à integridade de sua saúde.

Distinguem-se dois campos principais na ergonomia; enquanto a ergonomia do produto ocupa-se da investigação e do projeto dos objetos e utensílios dos quais o homem se utiliza para realizar seu trabalho a ergonomia da produção tem caráter mais amplo, investiga as condições segundo as quais o trabalho humano é realizado.

Segundo Barbosa Filho (2001, p. 37), a ergonomia geométrica trata do estudo das formas e dimensões, homem e necessidade de espaço. Ergonomia ambiental ocupa-se dos fatores que constituem os ambientes térmicos, acústico, eletromagnético, mecânico, visual, e atmosférico. A ergonomia temporal investiga a problemática das demandas de tempo sobre o bem estar do trabalhador. Já a ergonomia organizacional analisa a evolução da organização em seus aspectos coletivos. Cabe a ergonomia a incessante busca para proporcionar ao homem o equilíbrio entre si mesmo, o trabalho e o meio ambiente no qual este é realizado, e ainda compatibilizar limitações e capacidades, respeitando as diferenças individuais (sexo, idade, treinamento, capacidade física). A intervenção da ergonomia pode dar-se em três momentos na organização; numa intervenção de concepção, em que antes da formulação de tarefas e da estrutura de um trabalho, a metodologia de análise ergonômica atua como um papel preventivo. Num segundo momento, estabelecido a situação concreta de não adequação do trabalho ao homem, configura-se a intervenção corretiva na tentativa de solucionar ou minimizar os problemas detectados. O terceiro momento caracteriza-se pela necessidade de atuação pró-ativas dos próprios trabalhadores como agentes de mudanças e de melhoria da qualidade de vida no trabalho

6.3. Fadiga

Segundo Duarte apud Monteiro & Farinatti (2000, p. 61), diz que a fadiga pode ser definida como “a incapacidade de se manter uma determinada intensidade exercícios”.

A fadiga é decorrente de esforços repetitivos e excessivos, de ordem física e mental. É um conjunto de alterações que ocorre no organismo, resultante de atividade física ou mental, que levam a uma sensação de cansaço com a diminuição da capacidade de trabalho.

Conforme Lida (1990, p. 284), fadiga é o efeito de um trabalho continuado, que provoca uma redução reversível da capacidade do organismo e uma degradação qualitativa desse trabalho. A fadiga é causada por um conjunto complexo de fatores, cujos efeitos são cumulativos. Em primeiro lugar, estão os fatores fisiológicos, relacionados com a intensidade de duração do trabalho físico e intelectual. Dentro dos fatores psicológicos destacamos a monotonia, e a falta de motivação, acompanhados de fatores ambientais e sociais, como a eliminação, ruídos, temperaturas e o relacionamento social com a chefia e os colegas de trabalho.

Os mecanismos que causam fadiga não são totalmente conhecidos, mas as conseqüências que a mesma provoca é preocupante. O índice de erros cresce à medida que a pessoa fatigada começa simplificar as tarefas, eliminando tudo o que não for essencial.

7. CONTROLE DE QUALIDADE

Barreto (1997, p. 03), afirma que os processos de qualidade, dentro das organizações, mudam o comportamento dos funcionários e dos empresários. Além da busca da qualidade total, a globalização da economia força a competitividade e provoca a busca da eficácia. Com isso, muda radicalmente a forma de produzir e atender o cliente, mas a verdadeira revolução dentro das organizações só pode ocorrer se houver uma perfeita harmonia entre alta tecnologia e a valorização das pessoas. A qualidade é garantida a partir do projeto, desenvolvimento, produção,

instalação e assistência técnica. A qualidade não deve estar só no produto, ela deve fazer parte do pensamento, estar nas ações e no modo de viver das pessoas que habitam o ambiente empresarial, ou seja, todo o contingente da organização, desde o diretor, gerente, supervisores e os demais funcionários. Boa qualidade reduz custos de retrabalho, refugo e devoluções e, mais importante, boa qualidade gera consumidores satisfeitos.

No setor do acabamento é feita a segunda fase da produção de uma roupa, tão importante quanto a primeira. Este setor, que dependendo da complexidade do produto, pode ser tão extenso, que às vezes, confunde-se com a própria linha de produção. É um setor produtivo, e deve utilizar toda a metodologia pertinente a esta situação.

Nas indústrias de produtos lavados, como é o caso da empresa em estudo, no acabamento é realizado uma nova limpeza de fios. De uma forma geral no setor de acabamento da confecção faz-se a limpeza, revisão, prensagem, colocação de acessórios e embalagem para o envio à expedição. Na limpeza são retirados os fios restantes da primeira limpeza, a revisão final é feita para o controle e retirada de possíveis peças que possam ter escapado ao primeiro controle.

As verificações de qualidade da indústria do jeans são iniciadas antes do corte, durante ou após o corte, antes da confecção e sobre as peças já confeccionadas, tendo como objetivo controlar a qualidade e verificar a conformidade com a amostra e especificações preestabelecidas.

A revisão final pode ser peça a peça ou por amostragem.

Após a peça passar pelo setor da passadoria, onde se usa a prensa, o ferro, forma (manequim) ou a combinação destes processos, após a realização dessa duas operações coloca-se, quando necessário algum acessório, e só então procede-se a embalagem da peça

CONSIDERAÇÕES FINAIS

O desenvolvimento da indústria capitalista fez com que surgisse a divisão do trabalho, na qual o operador realiza tarefas pequenas e repetitivas e em geral com grande velocidade.

A exigência dos processos, o aquecimento do meio ambiente, a repetição continua faz com o ser humano sintá-se fatigado e com isso reduz a produtividade, desta forma pesquisou-se o posto de trabalho da passadoria na indústria de confecção, com o intuito de investigar a problemática na QVT, que o mesmo possa causar na vida do trabalhador.

Com relação a dados referentes à pesquisa o que se pôde concluir, diz respeito à adequação do posto de trabalho, visando promover o conforto e o bem-estar físico, mental e social dos trabalhadores de todas as ocupações. Preservando a saúde, gerando satisfação e confiabilidade no trabalho.

Pode-se considerar que este trabalho reúne requisitos que poderão ser utilizados de diferentes formas, no sentido de minimizar o desgaste sofrido pelo operário.

Com o intuito de melhorar a qualidade de vida do trabalhador vamos sugerir alguns procedimentos:

- Prestar atenção na postura e corrigi-la todas as vezes que perceber o erro. Evitando assim a L.E.R.
- Usar sempre que necessário equipamento anatômico, dando melhor condição de trabalho.
- A cada hora trabalhada, alongar o corpo e caminhar alguns minutos. Descansando e melhorando a circulação.
- Fazer alongamento dos punhos, mãos e dedos e movimentá-los de forma oposta à que o trabalho exige.
- Comunicação entre supervisores e colaboradores. Conversar, sugerir, expor idéias, elas podem trazer benefícios para a empresa e ao próprio colaborador.
- Investir e incentivar o lazer, as horas dedicadas ao lazer acrescentam grandes dividendos em relação à saúde, bom humor e competência.
- Ingerir líquidos (água) durante o trabalho para repor as perdas através do suor.

- Segurança é uma atividade coletiva deve ser exercida e realizada por todos, uma vez implantada na organização é dever do colaborador seguir as normas de segurança.
- Cultura pro ativa resulta em menor impacto sobre a carga horária de trabalho.
- Exercitar-se pelo menos duas vezes por semana, fazendo caminhadas ou algum esporte.

REFERÊNCIA

ARAUJO, Mário de. **Tecnologia do Vestuário**. Edição da Fundação Calouste Gulbenkian-Lisboa. 1996.

BARBOSA FILHO, Antônio Nunes. **Segurança do trabalho e Gestão Ambiental**. São Paulo: Atlas, 2001.

BARRETO, Antônio Amaro Menezes. **Qualidade e Produtividade na Indústria de Confecção**. 1ª ed. 1997. Londrina - Paraná.

BARNERS, Ralf M. **Estudo De Movimentos E De Tempos: Projeto E Medida Do Trabalho**. São Paulo: Edgard Blücher, 1997.

FISIOTERAPIA, Revista (ergonomia) ano VIII n°. 41, Out/Nov, 2003.

GIL, Antonio Carlos 1946. **Técnicas de Pesquisa em Economia e Elaboração de Monografia**; 3ª ed. São Paulo: Atlas, 2000.

GOMES Filho, João, **Ergonomia Do Objeto; Sistema Técnico De Leitura Ergonômica**, São Paulo: Escrituras, 2003.

GRANDJEAN, Etienne, **Manual De Ergonomia: Adaptando O Trabalho Ao Homem**, tradução João Pedro Stein. Porto Alegre: Artes MÉDICAS, 1998.

LIDA, Itiro. **Ergonomia: Projeto e Produção**. 9ª ed. São Paulo: Edgard Brücher, 2003.

MONTEIRO, Wallace D.; FARINATTI, Paulo de Tarso V. **Fisiologia E Avaliação Funcional**, 4ª ed. Rio de Janeiro: Sprint, 2000.

NAHAS, Markus V, **Atividade Física, Saúde E Qualidade De Vida**, Londrina: Midiograf, 2003.

OLIVEIRA, Silvio Luiz de, **Tratado de Metodologia Científica**, 2ª ed., São Paulo: Editora Pioneira.

PALADINE, Edson Pacheco. **Gestão De Qualidade Teoria E Prática**, 2ª ed. São Paulo: Atlas, 2004.

PETROSKI, Edio Luiz, **Antropometria: Técnicas e Padronizações**, 2ª ed. Porto Alegre: 2003.

SCHERMERHORN, Jr, John R. **Fundamentos De Comportamento Organizacional**, 2ª ed. Porto Alegre: Bookman, 1999.

SLACK, Nigel, **Administração da Produção**, 2ª ed. São Paulo: Atlas, 2002.

VALERIANO, Dalton L. **Gerência em Projetos – Pesquisa – Desenvolvimento e Engenharia**, São Paulo: Makron Book, 1998.

VICTORIANO, Benedito A D, 1946 – **Produzindo Monografia – Trabalho de Conclusão de Curso**, São Paulo: Publisher, 1996.

WISNER, Alain. **Por Dentro Do Trabalho Ergonomia: Método & Técnica**, São Paulo: Oboré, 1987.

ZAMBONI, Silvio. **A Pesquisa Em Arte, Um Paralelo Entre A Arte E A Ciência**. 2ª ed. Campinas: Autores Associados, 2001.

ANEXOS



FAED

MANUAL DE DIRETRIZES TÉCNICAS PARA ELABORAÇÃO
E IMPLANTAÇÃO DE PROGRAMAS NA INDÚSTRIA DE
CONFECÇÃO

MANUAL TÉCNICO SOBRE A QUALIDADE DE VIDA DO
TRABALHADOR NO SETOR DE PASSADORIA DA
INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO

CURSO TECNOLOGIA DO VESTUÁRIO

União de Ensino do Sudoeste do Paraná
Faculdade Educacional de Dois Vizinhos
Curso Tecnologia do Vestuário

FAED

MANUAL TÉCNICO SOBRE A QUALIDADE DE VIDA DO
TRABALHADOR NO SETOR DE PASSADORIA DA
INDÚSTRIA DE CONFECÇÃO

Dois Vizinhos

Dezembro – 2004

SUMÁRIO

1. APRESENTAÇÃO	03
2. CONCEITO	03
3. OBJETIVO	03
4. ESTRUTURA	03
5. ATRIBUIÇÕES	04
6. NORMAS	04
7. PROCEDIMENTOS	05
8. ORIENTAÇÕES	05
REFERÊNCIA	07

1- APRESENTAÇÃO

Este manual de Diretrizes Técnicas é o resultado do Estudo Sobre a Qualidade de Vida do Trabalhador na Passadoria na Indústria de Confeção do Trabalho de Conclusão de 2004 na União de Ensino do Sudoeste do Paraná - FAED, do Curso de Tecnologia do Vestuário. Seu objetivo é propiciar aos profissionais da área de passadoria um conhecimento sobre o setor com o intuito de propiciar melhor qualidade de vida aos colaboradores deste setor. Salientando ainda que, o setor de acabamento onde se encontra a passadoria é de extrema importância para a qualidade do produto final.

2. Conceito

Adequar o posto de trabalho ao operador do setor de passadoria com planejamento de produção, visando assegurar e prevenir incidentes. Facilitar a execução das tarefas e propiciar o bem estar físico do trabalhador reduzindo esforços, a fim de evitar a fadiga visando melhoria na saúde e o conforto do trabalhador, conseqüentemente a melhoria na qualidade do produto com maior produção.

3. Objetivo

Conscientizar as organizações e os profissionais do setor da passadoria, a importância de executar as operações neste posto de trabalho com segurança, responsabilidade e consciência na execução da tarefa.

4. Estrutura

Na indústria de confecção de jeans o setor de passadoria se encontra primeiramente na preparação de bolsos, aletas e lapelas, com mesas sextavadas com ferros a vapor, sendo operados por cinco ou seis operadoras. O setor de acabamento se inicia com o alisamento das peças em manequins computadorizados

a vácuo com vapor e ar frio, passando para as mesas de retoque das peças com ferros a vapor, onde são passadas uma a uma dando o acabamento final.

5. Atribuições

A organização e distribuição das tarefas são primordiais para o bom andamento do processo produtivo da passadoria. As peças chegam neste setor após o processo de lavanderia, deve-se organizar a distribuição para os serviços da passadoria e o primeiro processo é o alisamento das peças nos manequins computadorizados, onde as peças são vaporizadas obtendo o alisamento inicial, após esta operação o produto deve ser encaminhado para o acabamento final executado nas mesas de retoque, utilizando-se ferro a vapor e vácuo da própria mesa, nesta etapa deve-se ter o cuidado necessário a esta atribuição, pois depende da qualidade dessa tarefa a boa apresentação do produto. Para que o produto saia com a qualidade almejada necessita-se da organização e dedicação de todos os colaboradores. O layout bem distribuído contendo uma seqüência operacional alinhada com padronização das operações e serviços, com pessoas capacitadas para exercer funções com qualidade, pois é o acabamento na passadoria que faz a diferença na apresentação das peças aos clientes.

6. Normas

O setor da passadoria exige cuidados em todas as operações, é dever do colaborado respeitar certas normas como, assiduidade, o respeito, seguir com determinação as normas da empresa, pois só num ambiente organizado, adequado e com profissionalismo consegue-se atingir os objetivos e a qualidade desejada. A padronização das operações, o estudo do melhor método para a execução das tarefas e a vigilância constante por parte da administração e supervisores se faz necessário para prevenir e manter a qualidade do produto e a qualidade de vida, visando a segurança do trabalhador.

7. Procedimentos

Cada operação no setor da passadoria deve ser estudada, calcular o tempo necessário, para cada operação, efetuar estudo, ver quais pessoas se adaptam melhor à determinada função. Adaptar o trabalho aos colaboradores. Cabe ao supervisor estar atento à distribuição e execução das tarefas, orientar de forma sistemática, com o intuito de melhorar as condições e tempos para a execução da tarefa. Manter a higiene do ambiente, cuidar da manutenção dos equipamentos e maquinário. A comunicação com os operadores para saber sobre a satisfação do trabalhador em relação ao trabalho e o meio em que desenvolve a tarefa.

8. Orientações Gerais Sobre Procedimento com o intuito de melhorar a Qualidade de Vida do Trabalhado na Passadoria

A tensão gerada pela competitividade, pelas cobranças e pelo ritmo acelerado de produção leva ao stress e conseqüentemente a má Qualidade de Vida, muitas vezes quando podemos perceber já estamos doentes, com L.E.R (Lesão por Esforço Repetitivo) ou D.R.T. (Distúrbio osteomuscular Relacionado ao Trabalho), é preciso prestar atenção às tensões e emoções envolvidas no processo. As tecnologias criadas e constantemente aprimorada, existe para ajudar o homem em uma melhor Qualidade de Vida no Trabalho, cabe ao trabalhador e às organizações, usufruir dessas inovações para evitar problemas futuros.

As organizações cabe adequar o posto de trabalho, com ambiente e maquinários necessários à execução das tarefas, assim obtendo qualidade, fornecer equipamentos desenvolvidos com ergonomia e adequado à função que a pessoa vai executar, estudar as necessidades de cada setor, verificando o calor , a umidade no ambiente, e se necessário climatizar artificialmente, com os vários métodos já existentes no mercado, evitando assim a fadiga dos operadores e a conseqüente queda na produtividade, a insatisfação e ao absenteísmo, tão freqüente na industria de confecção. Outro ponto importante é a capacitação da mão-de-obra, a

implantação de recursos humanos visando à adequação das funções às pessoas certas. Funcionário satisfeito faz melhor o que lhe é proposto e conseqüentemente adoecem menos.

Ao supervisor cabe estar atento aos seus comandados, corrigindo postura inadequada, verificar se a pessoa segue as normas da empresa, no sentido das melhorias da QVT, controle dos tempos, maquinários, equipamentos e layout adequado e funcionando corretamente.

Com o intuito de melhorar a qualidade de vida do trabalhador vamos sugerir alguns procedimentos:

- Prestar atenção na postura e corrigi-la todas as vezes que perceber o erro. Evitando assim a L.E.R.
- Usar sempre que necessário equipamento anatômico, dando melhor condição de trabalho.
- A cada hora trabalhada, alongar o corpo e caminhar alguns minutos. Descansando e melhorando a circulação.
- Fazer alongamento dos punhos, mãos e dedos e movimentá-los de forma oposta à que o trabalho exige.
- Comunicação entre supervisores e colaboradores. Conversar, sugerir, expor idéias, elas podem trazer benefícios para a empresa e ao próprio colaborador.
- Investir e incentivar o lazer, as horas dedicadas ao lazer acrescentam grandes dividendos em relação à saúde, bom humor e competência.
- Ingerir líquidos (água) durante o trabalho para repor as perdas através do suor.
- Segurança é uma atividade coletiva deve ser exercida e realizada por todos, uma vez implantada na organização é dever do colaborador seguir as normas de segurança.
- Cultura pro ativa resulta em menor impacto sobre a carga horária de trabalho.
- Exercitar-se pelo menos duas vezes por semana, fazendo caminhadas ou algum esporte.

Qualidade de Vida do Trabalhador é uma prioridade e dever das organizações. Proporcionar aos seus colaboradores condições de segurança

para executar as tarefas que lhe são atribuídas, porém, conscientizar todos de suas reais responsabilidades em cumprir com as normas da organização, colaborar e executar suas tarefas com precisão e segurança.

REFERÊNCIA

ZANELLA, Bernadet Manosso, **Um estudo Sobre a Qualidade de Vida do Trabalhador na Passadoria da Industria de Confeccção**. Dois Vizinhos FAED 2004