



ESTG

2019 O DESIGN COMO MEIO DE DESENVOLVIMENTO DE UM PRODUTO DE  
CALÇADO ALIADO COM A CULTURA MILITAR PRESENTE NA HISTÓRIA DE



INSTITUTO POLITÉCNICO  
DE VIANA DO CASTELO

# O DESIGN COMO MEIO DE DESENVOLVIMENTO DE UM PRODUTO DE CALÇADO ALIADO COM A CULTURA MILITAR PRESENTE NA HISTÓRIA DE PONTE DE LIMA

Marta Silva Oliveira



INSTITUTO POLITÉCNICO  
DE VIANA DO CASTELO

Marta Silva Oliveira

“O Design como meio de desenvolvimento de um produto de calçado aliado com a cultura Militar presente na história de Ponte de Lima.”

Nome do Curso de Mestrado  
Design Integrado

Trabalho efetuado sob a orientação do  
Professor Doutor Nuno Sá Leal

Junho de 2019



“Relatório de Estágio apresentado à Escola Superior de Tecnologia e Gestão do Instituto Politécnico de Viana do Castelo para cumprimento dos requisitos necessários à obtenção do grau de mestre em Design Integrado, realizado sobre a orientação do professor Nuno Sá Leal, do Instituto Politécnico de Viana do Castelo.”

**Júri:**

**Presidente:** Professor Doutor Pedro Miguel Teixeira Faria  
Professor Adjunto do IPVC-ESTG

**Vogal:** Professor Doutor Nuno José Sá Leal  
Professor Assistente Convidado do IPVC-ESTG  
Função: Orientador

**Vogal:** Professora Doutora Maria Graça Guedes  
Professora Auxiliar na Universidade do Minho  
Função: Arguente



## RESUMO

O presente relatório de estágio inserido no âmbito de Design de Calçado, tem como objetivo aliar os fundamentos históricos da Cultura Militar do Alto Minho com o calçado clássico feminino.

O projeto baseia-se na materialização de um produto na área do calçado, de forma a integrar a produção nacional em conexão com as diversidades produtivas, com o intuito de enaltecer a forma e a função. Para tal, o presente documento subdivide-se em 2 partes essenciais para uma eficiente análise contextual e produtiva, em que uma remete para um conteúdo teórico e outra para um conteúdo prático.

Numa primeira fase, demonstram-se diversas pesquisas inerentes à indústria do calçado como principais ferramentas para a construção de conteúdos portadores de abordagens de técnicas e materiais. Posteriormente, é construída uma linha de pensamento e pesquisa de mercado que apresentam a evolução e a transversalidade do design do calçado, fornecendo pontos cruciais para a intervenção deste projeto.

Juntamente nesta fase, apresenta-se o estudo da identidade do Alto Minho, região que atravessou um período de guerra, que provocou destruições estruturais em diversas comunidades, sendo que estas são recordadas no espaço museológico Centro de Interpretação da Cultura Militar, Ponte de Lima. Neste percurso são expostas armas, armaduras e trajes da época. É através das características dos trajes e do primeiro Plano de Uniformes Português que a moda se ergue, validando assim um acréscimo do valor emocional ao presente projeto.

A segunda fase foca a diversidade empírica do projeto final e integra-se na dinâmica criativa da empresa parceira, PORTSIDE, localizada em Lousada, que se dedica à fabricação de produtos de calçado, produtos estes maioritariamente destinados a um público-alvo masculino. Esta, possibilitou a aprendizagem de conteúdos que provou como a fabricação do produto de calçado é capaz de representar a Cultura Militar de Ponte de Lima.

O produto cujo público-alvo é o feminino, procura enaltecer os antepassados, tendo em conta questões ergonómicas, a durabilidade, o meio ambiente e a personalização.

Tomando como premissa a questão: *Como se desenvolve um calçado clássico feminino para uma empresa de calçado existente em contexto real de trabalho?*, consistindo assim numa metodologia obtida através de investigação e, essencialmente, da ação prática. Esta metodologia dinâmica funciona como um ciclo de planificação, onde a ação remete para a comprovação de fatos produtivos através do desenvolvimento de um calçado. A análise e a reconceptualização da questão inicial, são implementadas e avaliadas juntamente com a empresa parceira, PORTSIDE.

**Palavras-chave:** Design, Design de Calçado, Cultura, Inovação, Personalização, Ergonomia, Sustentabilidade

## ABSTRACT

*The current report is on the scope of shoe design, it has as objective to ally the fundamental history of the military culture from Alto Minho regarding the classic feminine shoe. The project is based on the materialization of a product in the shoe industry, while incorporating a national production with diverse production with the intent of embracing form and function. With that being said, this document is subdivided into two essential parts in order to do a thorough contextualization and productive analysis, in which one references a theoretical content and the other practical.*

*In a first phase, several researches inherent to the footwear industry are demonstrated as the main tools for the construction of content bearing techniques and materials approaches. Subsequently, a line of thought is built, that analyzes case studies that present the evolution and versatility of footwear design, providing crucial points for the intervention of this project.*

*Along with this phase, we present the study of the identity of the Alto Minho, during which it went through a period of war, which caused structural devastation in several communities, and these are remembered in a museum space, at the Interpretation Center for Military Culture, in Ponte de Lima. In this route are exposed weapons, armor and costumes of the time. It is through the characteristics of the costumes and the first Portuguese Uniform Plan that fashion arises, thus validating an addition of emotional value to the present project.*

*The second phase focuses on the epirical diversity of the final project and is part of the creative dynamic of the partner company, PORTSIDE, located in Lousada, which is dedicated to the manufacture of footwear products, which are mainly intended for a male audience. This enabled learning, such as the manufacture of the footwear products capable of representing the Military Culture of Ponte de Lima. The product whose target audience is the female audience, seeks to extol the ancestors, taking into account ergonomic issues, durability, the environment and personalization.*

*Taking as its premise the question: How is a classic women's footwear developed for an existing footwear company in a real work context? This*

*dynamic methodology works as a planning cycle, where the action refers to the verification of productive facts through the development of footwear. The analysis and the reconceptualization of the initial question are implemented and evaluated together with the partner company, PORTSIDE.*

**Keywords:** *Design, Footwear Design, Culture, Innovacion, Customization, Ergonomics, Sustainability*

# ÍNDICE GERAL

RESUMO.....	5
ABSTRACT .....	7
ÍNDICE GERAL .....	9
ÍNDICE DE FIGURAS.....	12
ÍNDICE DE ILUSTRAÇÕES.....	16
ÍNDICE DE TABELAS.....	17
GLOSSÁRIO .....	18
AGRADECIMENTOS.....	19
CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO.....	21
1. INTRODUÇÃO.....	22
1.1. ENQUADRAMENTO.....	22
1.2. OBJETIVOS.....	23
1.3. METODOLOGIA .....	24
1.4. QUESTÕES DE INVESTIGAÇÃO.....	27
1.5. JUSTIFICAÇÃO E RELEVÂNCIA DO ESTUDO.....	28
1.6. ESTRUTURA DO TRABALHO.....	29
1.7. CRONOGRAMA DE ATIVIDADES.....	29
CAPÍTULO II – O CALÇADO .....	31
1. UM POUCO DE HISTÓRIA.....	33
1.1. ENQUADRAMENTO HISTÓRICO E SOCIOECONÓMICO EM PORTUGAL 35	
1.2. A INDÚSTIA DE CALÇADO EM PORTUGAL .....	36
2. TIPOS DE MATERIAIS NO CALÇADO .....	39
2.1. TRATAMENTO DA PELE .....	39
3. COMPORTAMENTO DO CONSUMIDOR.....	40
4. ERGONOMIA.....	41
5. BOTA.....	43
6. PESQUISA DE MERCADO.....	44
6.1. YEEZY .....	44
6.2. ALEXANDRER MCQUEEN.....	45
6.3. ALAMEDA TURQUESA .....	45
6.4. DELPOZO.....	46
6.5. VERSACE.....	47
6.6. CHRISTIAN WIJNANTS.....	49

6.7. FRIENDLY FIRE .....	50
CAPÍTULO III - EMPRESA .....	51
1. PORTSIDE.....	53
2. MOCCASIM .....	54
3. MÁQUINAS EXISTENTES, ORGANIZAÇÃO .....	56
3.1. CORTE .....	56
3.2. PRÉ COSTURA .....	58
3.3. COSTURA .....	61
3.4. COSIDOS MANUAIS .....	63
3.5. FORMAGEM.....	63
3.6. SOLADO .....	67
3.7. CONSTRUÇÃO ENTRE SOLA .....	69
3.8. ACABAMENTOS.....	70
CAPÍTULO IV – PROJETOS DESENVOLVIDOS .....	73
1. DESIGN GRÁFICO .....	75
1.1. LOGÓTIPO ORIGINALS.....	75
1.2. SÍMBOLOS DE INFORMAÇÃO .....	76
2. FOTOGRAFIA.....	77
3. PORTA-CHAVES.....	80
3.1. PORTA-CHAVES I.....	80
3.2. PORTA-CHAVES II.....	83
4. “WELCOME” DESPEJA BOLSOS.....	87
4.1. PROTÍTIPOS DESPEJA BOLSOS.....	88
4.2. PROTÓTIPO FINAL “WELCOME” – PROCESSOS DE FABRICO.....	89
4.3. PROTÓTIPO FINAL “WELCOME” .....	90
5. “TASTE” INDIVIDUAIS/BASE COPOS/ARGOLA GUARDANAPO .....	94
5.1. INDIVIDUAIS “TASTE” .....	95
5.2. BASE PARA COPOS “TASTE” .....	95
5.3. ARGOLA DE GUARDANAPO “TASTE” .....	96
5.4. PROTÓTIPO FINAL “TASTE” .....	97
CAPÍTULO V – BOTA.....	101
1. CONCEITO .....	103
1.1. CENTRO DE INTERPRETAÇÃO DA HISTÓRIA E CULTIRA MILITAR DE PONTE DE LIMA .....	105
1.2. PLANO DE UNIFORMES.....	108
2. DESENHOS MANUAIS.....	111
3. PROTÓTIPO I.....	111
3.1. DESENHO PROTÓTIPO I .....	112

4. PROTÓTIPO II – FINAL .....	113
4.1. DESENHO PROTÓTIPO FINAL .....	114
5. PROCESSO DE FABRICO – BOTA.....	116
5.1. FORMA.....	116
5.2. SOLADO.....	116
5.3. MODELAÇÃO .....	117
5.4. CORTE .....	118
5.5. COSTURA .....	118
5.6. MONTAGEM.....	118
5.7. SOLADO.....	119
5.8. ACABAMENTOS.....	120
5.9. PROCESSO DE FABRICO – APLICAÇÕES.....	121
6. RESULTADO FINAL .....	122
6.1. BOTA.....	122
7. APLICAÇÕES .....	123
8. COMBINAÇÕES .....	124
8.1. LAÇO .....	124
8.2. PLUMAS .....	127
8.3. PÊLO .....	128
CONCLUSÃO.....	131
INVESTIGAÇÕES FUTURAS.....	133
BIBLIOGRAFIA.....	135
WEBGRAFIA .....	136
ANEXOS.....	137
ANEXO I – Processos de Fabrico PORTSIDE .....	139
ANEXO II – Logótipos .....	140
ANEXO III – Porta-Chaves .....	140
ANEXO IV – Despeja Bolsos “Welcome” .....	141
ANEXO V – “Taste” Individuais/ Base para Copos/ Argola para Guardanapo .....	143
ANEXO VI – Plano de uniformes.....	146
ANEXO VII – Gráfico Plano de Uniformes.....	159
ANEXO VIII – Ilustrações Trajes .....	161
ANEXO VIII – Esquiços.....	165
ANEXO IX – Modelação.....	174
ANEXO X – Apontamentos .....	179

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1 - Kanye West Ankle Boots. Fonte: Kanye WEST .....	44
Figura 2 - Alexander Mcqueen Ankle Boots. Fonte: Alexander MACQUEEN, <a href="https://www.alexandermcqueen.com/pt">https://www.alexandermcqueen.com/pt</a> .....	45
Figura 3 - Versace. Fonte: VERSACE .....	48
Figura 4 - Christian Wijnants. Fonte: Cristian WIJNANTS .....	49
Figura 5 - Friendly Fire. Fonte: FRIENDLY FIRE, friendlyfire.com .....	50
Figura 6 - Moccasim. Fonte: <a href="https://www.pinterest.pt/martinpeerson/southeast-moccasins/">https://www.pinterest.pt/martinpeerson/southeast-moccasins/</a> .....	54
Figura 7 - WEEJUNS by Bass. Fonte: BASS .....	54
Figura 8 - Elvis Presley e Micael Jackson. Fonte: Lorenzo ROCCO .....	55
Figura 9 - Corte Manual. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	56
Figura 10 - Ecrã Máquina CNC (Computer Numeric Control). Fonte: Marta OLIVEIRA .....	56
Figura 11 - Projeções Máquina CNC. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	56
Figura 12 - Máquina CNC. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	57
Figura 13 - Máquina Balancel / Cortantes. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	57
Figura 14 - cortantes e respetivas peças prontas para a pré-costura. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	57
Figura 15 - Cortantes. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	58
Figura 16 - Máquina de Facear. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	58
Figura 17 - Extremidade da pele faceada. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	58
Figura 18 - Extremidade de pele faceada. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	58
Figura 19 - Aplicação de cola manualmente na Taloeira. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	59
Figura 20 - Aplicação de cola manualmente na Crista. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	59
Figura 21 - Máquina de Timbrar. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	59
Figura 22 - Palas timbradas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	59
Figura 23 - Palas timbradas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	60
Figura 24 - Máquina de Facear. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	60
Figura 25 - Máquina de Cravar, a cravar os ilhós. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	60
Figura 26 - Máquina de Cravar, Aplicação da Marca. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	60
Figura 27 - Pistola de Cola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	61
Figura 28 - Pistola de Cola utilizada na vira e na palmilha de construção. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	61
Figura 29 - Vira colada nas extremidades da palmilha. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	61
Figura 30 - Máquina de Costura Zig-Zag. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	61
Figura 31 - Máquina de Costura de 1 Agulha; Cravados na taloeira. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	62
Figura 32 - Cravados na Gola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	62
Figura 33 - Cravados na Taloreira à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	62
Figura 34 - Dar os cravados na Gola e unir a Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	62
Figura 35 - Cravados na Palmilha de Construção da Entre Sola e na Vira. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	63
Figura 36 - Gáspea e Crista antes dos Cosidos Manuais. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	63
Figura 37 - Cozidos Manuais. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	63
Figura 38 - Par de Sapatos antes de serem conformados. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	63

Figura 39 - Máquina Conformadora, amolecer a pele com vapor. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	64
Figura 40 - Formas de aço. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	64
Figura 41 – Turquesa. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	64
Figura 42 - Martelo de Plástico. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	64
Figura 43 - Aplicação do Contraforte. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	65
Figura 44 - Máquina com Moldes de Configuração do Calcanhar do pé. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	65
Figura 45 - Aplicação da Forma e da Palmilha de Montagem. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	65
Figura 46 - Máquina de Fechar Calcanheiras. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	65
Figura 47 - Máquina de Fechar Calcanheiras. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	66
Figura 48 - Forno de Calor e Vapor. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	66
Figura 49 - Máquina de Rebater. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	66
Figura 50 - Máquina de Cardar. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	66
Figura 51 - Máquina de Rebater. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	67
Figura 52 - Aplicação de Cola manualmente à Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	67
Figura 53 - Aplicação de Cola manualmente à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	67
Figura 54 - Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	67
Figura 55 - Máquina Prensa. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	68
Figura 56 - Retirar o excesso de cola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	68
Figura 57 - Forno Frio. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	68
Figura 58 - Máquina de Cozer Solas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	68
Figura 59 - Colagem da entre sola à gáspea, manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	69
Figura 60 - Martelo de plástico, martelar a entre sola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	69
Figura 61 - Máquina de Coser Solas, coser a entre sola à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	69
Figura 62 - Aspeto da Costura no interior do sapato, da Máquina de Coser Solas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	69
Figura 63 - Máquina de Cardar, lixar o excesso de sola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	70
Figura 64 - Sapato de Construção Entre Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	70
Figura 65 - Máquina de Ar Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	70
Figura 66 - Massa aplicada manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	70
Figura 67 - Máquina Escova Rotativa, retirar o excesso de Massa. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	71
Figura 68 - Colagem manual da Palmilha. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	71
Figura 69 - Sapato finalizado. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	71
Figura 70 - Logótipo linha Originals. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	75
Figura 71 - Símbolo de Informação “Breatable”. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	76
Figura 72 – Símbolo de Informação “Breatable”. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	76
Figura 73 – Símbolo de Informação “Stretch”. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	77
Figura 74 - PORTSIDE “Originals”. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	78
Figura 75 - PORTSIDE “Originals”. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	78
Figura 76 - PORTSIDE Originals. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	79
Figura 77 - Botas PORTSIDE. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	79
Figura 78 - Protótipo Porta-Chaves I, vira e atacadores. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	80
Figura 79 - Protótipo Porta-Chaves I, atacadores. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	80
Figura 80 - Protótipo Porta-Chaves I, vira. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	81

Figura 81 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE .....	82
Figura 82 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE .....	82
Figura 83 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE .....	83
Figura 84 - Protótipo Porta-Chaves II. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	83
Figura 85 - Protótipo Porta-Chaves II. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	84
Figura 86 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE .....	85
Figura 87 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE .....	85
Figura 88 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE .....	86
Figura 89 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE .....	86
Figura 90 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE .....	87
Figura 91 - Protótipos Despeja Bolsos. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	88
Figura 92 - Protótipo Despeja Bolsos. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	89
Figura 93 - Protótipo Despeja Bolsos. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	89
Figura 94 - Protótipo Despeja Bolsos. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	89
Figura 95 - "Welcome Basket Quiet". Fonte: PORTSIDE .....	90
Figura 96 - "Welcome Basket Luxury". Fonte: PORTSIDE .....	91
Figura 97 - "Welcome Basket Romantic". Fonte: PORTSIDE .....	91
Figura 98 - "Welcome Basket Elegance". Fonte: PORTSIDE .....	92
Figura 99 - "Welcome Basket Desire". Fonte: PORTSIDE .....	92
Figura 100 - "Welcome Basket Neutral". Fonte: PORTSIDE .....	93
Figura 101 - "Welcome Basket Warm". Fonte: PORTSIDE .....	93
Figura 102 - "Welcome Basket Calm". Fonte: PORTSIDE .....	94
Figura 103 - Individual "Taste". Fonte: PORTSIDE .....	95
Figura 104 - Base para Copos "Taste". Fonte: PORTSIDE .....	96
Figura 105 - Argola de Guardanapo "Taste". Fonte: PORTSIDE .....	96
Figura 106 - Conjuntos de Mesa "Taste Coffee". Fonte: PORTSIDE .....	97
Figura 107 - Conjuntos de Mesa "Taste Wine". Fonte: PORTSIDE .....	97
Figura 108 - Conjuntos de Mesa "Taste Olive". Fonte: PORTSIDE .....	98
Figura 109 - Conjuntos de Mesa "Taste Cinnamon". Fonte: PORTSIDE .....	98
Figura 110 - Conjuntos de Mesa "Taste Caramel". Fonte: PORTSIDE .....	99
Figura 111 - Conjuntos de Mesa "Taste Blackberry". Fonte: PORTSIDE .....	99
Figura 112 - Conjuntos de Mesa "Taste Caviar". Fonte: PORTSIDE .....	100
Figura 113 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	108
Figura 114 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	109
Figura 115 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	109
Figura 116 - Explicação Plano de Uniformes. Fonte: Centro de Interpretação da Cultura Militar de ponte de Lima .....	110
Figura 117 - Explicação Plano de Uniformes. Fonte: Centro de Interpretação da Cultura Militar de ponte de Lima .....	110
Figura 118 - Formas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	116
Figura 119 - Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	116
Figura 120 - Ilha. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	116
Figura 121 - Tacão. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	117
Figura 122 - Zona de Corte, Máquina CNC. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	118
Figura 123 - Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	118

Figura 124 - Montagem. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	118
Figura 125 - Solado, aplicação de cola manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	119
Figura 126 - Solado, aplicação de cola manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	119
Figura 127 - Solado, Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	119
Figura 128 - Junção da Sola à Gáspea manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	119
Figura 129 - Prensa. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	120
Figura 130 - Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	120
Figura 131 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	120
Figura 132 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	120
Figura 133 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	121
Figura 134 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	121
Figura 135 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	121
Figura 136 - Corte Aplicação. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	121
Figura 137 - Resultado Final Bota. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	122
Figura 138 - Resultado Final Bota. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	123
Figura 139 - Aplicação. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	123
Figura 140 - Aplicações. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	124
Figura 141 - Aplicação Laço. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	124
Figura 142 - Aplicação Laço vista frontal. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	125
Figura 143 - Bota individual com dois laços. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	126
Figura 144 - Aplicação Laço vista lateral. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	126
Figura 145 - Bota com aplicação de plumas. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	127
Figura 146 - Aplicativo de Pelo, vista lateral. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	128
Figura 147 - Aplicativo de Pelo, vista lateral. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	128
Figura 148 - Aplicativo de pelo, vista frontal. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	129
Figura 149 - Maneira diferente de aplicar o pelo. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	129
Figura 150 - Bota individual com aplicativo de pelo. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	129
Figura 151 - Outra maneira de aplicar as Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	130
Figura 152 - Vista lateral com aplicativo Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	130
Figura 153 - Bota com o aplicativo Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	130

## ÍNDICE DE ILUSTRAÇÕES

Ilustração 1 - A caminhada Natural e com Salto. Fonte: GLOBO, 2012 .....	41
Ilustração 2 - Desenho Protótipo I. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	112
Ilustração 3 - Desenho Protótipo I. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	112
Ilustração 4 – Desenho Protótipo II. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	114
Ilustração 5 - Desenho Protótipo II. Fonte: Marta OLIVEIRA.....	115

## ÍNDICE DE TABELAS

Tabela 1 - Cronograma de Atividades. Fonte: Marta OLIVEIRA .....	30
Tabela 2 - Evolução do Sistema Económico, Modos de Produção, Locais de Produção e Destinos. Fonte: <a href="https://slideplayer.com.br/slide/1671260/">https://slideplayer.com.br/slide/1671260/</a> <b>Erro! Marcador não definido.</b>	
Tabela 3 - Exportação do Calçado Real e Provisional. Fonte: Facts and Numbers, APPICAPS:2018.....	36
Tabela 4 - Exportação Portuguesa de Calçado. Fonte: “Facts and Numbers” APPICAPS: 2013.....	37
Tabela 5 - “Portuguese Footwear Clusters Export by Sector”. Fonte: APPICAPS .....	38
Tabela 6 - Principais Mercados de Destino, Ano 2017. Fonte: APPICAPS.....	38

## GLOSSÁRIO

**Forma:** Possui ligação direta com os pés, concebe formato final ao calçado

**Palmilhas:** A palmilha é moldada com o formato da forma onde vai assentar

**Sola:** Elemento em contacto com o solo, de materiais rígidos, borracha, couro, tela e materiais sintéticos

**Taloeira:** Substitui o contraforte

**Testeira:** Peça da biqueira para aumentar dureza, encontra-se entre o forro e o tecido exterior, na biqueira do sapato

**Contraforte:** Peça de calcanhar para aumentar dureza, encontra-se entre o forro e o tecido exterior

**Cortante:** Molde de ferro afiado usado para cortar pele, com o auxílio de uma máquina manual de corte

**Matriz:** Peça aplicada a uma máquina, para cada aplicação com a sua matriz

**Solas Pré-Fabricadas:** Normalmente solas que são feitas de cortiça, couro, eva, Neolite e Madeira, com recurso a equipamentos mecânicos

**Palmilha de montagem:** reforça o conforto, torna o calçado mais maleável e absorve o suor

**Talonete:** Auxilia a fixação do enfuste ou alma, fixação do salto à base, firmeza à curvatura do sapato

**Gáspea:** Peças costuradas que constituem o sapato antes de ser aplicado o solado

**CNC:** Máquina de Corte Automático (*Computer Numeric Control*)

## AGRADECIMENTOS

Ao deparar-me com o desafio da elaboração desta dissertação, foram várias as dificuldades e entraves que surgiram, tanto no momento inicial como no decorrer da elaboração da mesma, pelo que não teria sido possível concretizar este relatório se não tivesse o apoio de algumas pessoas, às quais gostaria de deixar um simples, mas sincero agradecimento.

Aos meus pais, Helena e António, por me terem dado oportunidade de chegar até aqui e me motivarem na busca e continuidade da minha formação, sem eles esta etapa nunca teria sido possível.

Ao professor Nuno Sá Leal, pelas sustentações teóricas que me forneceu ao longo das reuniões, mas também (e principalmente) pelas orientações que me deu para a elaboração do relatório, que tanto me ajudou a dar um rumo à mesma. Pela disponibilidade em fornecer orientações pertinentes, pela preocupação e persistência que sempre demonstrou, pelo apoio essencial e pelos conhecimentos que me transmitiu no decorrer desta orientação.

Ao professor João Martins pela preocupação e empenho, principalmente enquanto Coordenador do Curso de Mestrado de Design Integrado.

A toda a equipa que encontrei na PORTSIDE, que me integraram e me acolheram durante os 4 meses de estágio. Sem eles, a realização deste projeto não passaria do papel. Durante este período tive a oportunidade de integrar e aprofundar conhecimentos na área do calçado podendo perceber todas as suas fases até ao produto final.

Ao Dr. José Coelho, representante do Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima, por toda a paciência, pela transmissão de tanto conhecimento quer profissional quer pessoal no decorrer das reuniões, pelo fornecimento de documentos e fotografias que me ajudaram a compreender a história desta terra para que este projeto final pudesse ser também um pequeno reflexo das minhas raízes.

Por fim, aos meus colegas, com um agradecimento especial à Carolina e ao Samuel pelas informações que partilhamos durante os 4 meses de partilha de casa em Paredes, pelas trocas de opiniões e pelos momentos de entreatajuda.

A todos os colegas, amigos e familiares que de alguma maneira contribuíram para a elaboração deste relatório de estágio e que, de forma não intencional, não foram designados, o meu muito e sincero obrigado!

# **CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

# 1. INTRODUÇÃO

No decorrer do segundo ano de Mestrado Integrado, da Escola Superior de Tecnologia e Gestão, do Instituto Politécnico de Viana do Castelo, há como opção de escolha a seleção do tipo de desenvolvimento final, tendo em conta que estes são denominados como Dissertação, Projeto ou Estágio.

Considerando que logo após a finalização da licenciatura de Design do Produto, houve um avanço imediato para o Mestrado Integrado, sucedeu-se uma ausência de experiência no mercado de trabalho inserido na área, assim, foi tomada a opção de Estágio Curricular, a fim de adquirir aptidões para o mercado a encarar no futuro, aplicar conhecimentos da licenciatura e adquirir experiência e conhecimento para a realização do projeto. A licenciatura veio a pronunciar-se eficaz ao longo de todo o período do estágio curricular, contudo certas aptidões necessárias só foram conquistadas depois da inserção na empresa.

O Estágio foi realizado na Empresa de Calçado PORTSIDE, com a duração de 16 semanas, com início no dia 1 de dezembro de 2018 e com fim dia 5 de abril de 2019.

Procederam-se uma série de atividades, levantamentos fotográficos, visitas a armazéns, contacto com fornecedores, recolha de materiais, acompanhamento de processos de fabrico, construção de maquetes, modelação, design gráfico, contacto online e não online com clientes, criação de logótipos e criação de protótipos e protótipos finais de acessórios e bota.

## 1.1. ENQUADRAMENTO

Evidencia-se que a realização do estágio surge com o objetivo de dar prosseguimento ao fascínio que sempre esteve presente pelo calçado. Posto que na Licenciatura e no Mestrado não houve uma relação direta com o calçado, o estágio passa a ser a melhor maneira de entrar em contacto com este e adquirir saberes e noções.

Após uma intensa procura de Estágio, o Professor Nuno Sá Leal, o Orientador deste Relatório de Estágio, contactou a Câmara de Paredes, que

proporcionou a estadia, de seguida houve uma pesquisa sobre empresas de calçado existentes na zona, estas encontram-se na zona de Felgueiras, uma das capitais do calçado, mas ainda mais próximo, permanece a empresa POR-SIDE, em Lousada. Depois de entrar em contacto com a Empresa, esta proporcionou a oportunidade de estágio, visto que não existe nenhum Designer na empresa a não ser Design Gráfico.

Particularmente, o interesse pelo Design de Calçado sempre foi uma constante, o cuidado na escolha, nas características estéticas e ergonómicas, uma preocupação. Apesar de em nenhum momento ocorrer oportunidade para elaborar um projeto na área, houve sempre um fascínio pela área do Design de Moda, na qual já foram desenvolvidos vários produtos, nomeadamente acessórios, ao longo da Licenciatura em Design do Produto.

Esta investigação inserida no âmbito de Design de Calçado, tem como objetivo combinar num calçado clássico feminino a história da Cultura Militar no Alto Minho. O calçado, mais concretamente, de salto alto, é um tipo calçado que aparentemente é incómodo ou insuportável para algumas mulheres, mas, este produto, tem em conta a qualidade da ergonomia. A personalização é outro aspeto que o projeto considerado, esta, poderá ser feita com acessórios aplicados ao calçado, produzidos com as técnicas artesanais, que conquistam o público feminino, pela sua particularidade. A elegância do sapato alerta para o cuidado com a imagem e o enaltecimento de si próprio, esta é uma peça essencial, é nela que a graciosidade do momento surge e em conjunto com a roupa, molda o corpo.

## **1.2. OBJETIVOS**

A execução do estágio teve como objetivo obter experiência em chão de fábrica, ganhar competências no mundo do calçado usufruindo dos conhecimentos adquiridos durante o estudo na área do Design de Produto, bem como do primeiro ano de Mestrado.

Dominar o trabalho em equipa no meio profissional, tal como foi efetuado até aos dias de hoje no Instituto Politécnico de Viana do Castelo. Assim como criar contacto com o mundo exterior à empresa, através de fornecedores,

conhecer armazéns e de que modo são efetuados os negócios, contacto com os clientes, de maneira a perceber o público-alvo, tal como as suas preferências e as estratégias de Marketing utilizadas pela empresa.

Realização de trabalho de campo, junto à maquinaria e dos funcionários da empresa entendedores dos processos de fabrico do calçado, conhecer os materiais utilizados, as suas características particulares e o porquê de serem utilizados.

Contudo, a criação de um protótipo destinado ao público feminino é considerável e por causa de uma inexperiência na área do calçado, através do diálogo com profissionais, a salientar o modelador e através do desenho compreender se o Design é funcional. Para além disso, ter em conta que cuidados a ter e aprender sobre modelação e como é executada, assim, juntamente com a aprendizagem sobre os processos de fabrico e materiais criam-se a capacidades para a elaboração do protótipo.

### **1.3. METODOLOGIA**

No decorrer da investigação foram detalhados diversos aspetos respetivamente ao uso do calçado e à cultura da imagem, para que esta seja concebível é crucial definir a metodologia. Posto isto, no decorrer deste documento irá ser apresentada a metodologia e fundamentada conforme são nomeados os aspetos do projeto.

Este projeto foca-se maioritariamente na conceção de um calçado clássico de mulher, com o valor acrescentado em termos ergonómicos e emocionais, por sua vez, o calçado é normalmente realizado de forma massificada, de maneira a adaptar-se ao maior número de pessoas. Esta questão constitui, na realidade, o principal obstáculo na hora de adquirir um tipo de calçado que se adapte corretamente aos nossos pés. No entanto, contrariamente ao grosso da indústria, este projeto vai ao encontro do enquadramento no segmento de produção individualizado.

Numa primeira fase, o projeto busca a criação de um produto esteticamente aprazível, que se enquadre nas tendências, que satisfaça e agrade o meticuloso público-alvo, há uma aposta metodológica na pesquisa de mercado,

focada na bota, mas também em aplicações utilizadas para diferenciar os sapatos. Com ideia de personalizar os sapatos através da cultura presente no Centro de Interpretação da História Militar de Ponte de Lima.

Foram feitas várias visitas e levantamentos fotográficos ao Centro de Interpretação, mais uma vez, pelo interesse respetivo à moda e ao calçado e à cultura que marcou a civilização não só do Alto Minho, como de todo o país. Posteriormente, foram feitas visitas acompanhadas por José Velho Dantas, responsável pela recolha de informação e pelas réplicas presentes no Centro, que também forneceu documentos e livros para o estudo sobre o período que este descreve, que passa pela Idade Média até à Idade Moderna.

Numa segunda fase, trabalho em chão de fábrica, na empresa de calçado PORTSIDE, com o objetivo de adquirir mais conhecimentos sobre a produção, os materiais e as técnicas, e através desses conhecimentos criar o produto conforme as condições fornecidas. Além do trabalho dentro da empresa PORTSIDE, houve uma procura de empresas que pudessem colaborar com o projeto, a empresa de formas Carvalinhos e a empresa de Solas Pré-Fabricadas COLORPARTY. Estas forneceram a ajuda necessária, aceitaram visitas e partilharam informação sobre os processos de fabrico. Os materiais escolhidos são materiais de qualidade, como a pele, mas, muitas vezes, a aparência da superfície e utilidade comportamental desempenham papéis relativamente pequenos, a interação com o produto, as associações que as pessoas têm com os objetos e as lembranças que eles evocam, passam a ser importantes.

Numa terceira fase, recolha de informação, algum calçado é considerado patológico, não respeitando e alterando a estrutura do pé, perturbando o movimento padrão do andar, provocando dor nos pés, pernas e coluna, comprometendo a nossa saúde. Desta maneira, determina-se quais os aspetos que não são benéficos e dominar os mais importantes. Sabe-se que são demasiados os danos provocados, “uma vez que o uso do salto provoca alteração na mecânica do pé e do tornozelo, considerando que o grupo muscular se adapta às condições impostas, espera-se que sejam produzidas alterações posturais compensatórias ascendentes e, conseqüentemente, nos membros inferiores e na coluna vertebral” (Silva, 2013: 266), assim, é necessário ter consciência para conceber um calçado com menor sucessão de incidências. A relevância que o calçado tem na nossa saúde e a utilização adequada do mesmo no

nosso dia-a-dia torna imprescindível o relacionamento do design com estudos realizados sobre a caminhada natural humana e que alterações têm no corpo quando deixa de ser considerada natural.

Numa quarta fase o desenho e o processo criativo, que passa pela personalização, que pode tornar o calçado distinto todos os dias, pois o consumidor num dia pode aplicar um adereço ao calçado, como o laço, e noutro dia um novo adereço, de pêlo, por exemplo; nestes adereços está presente a cultura do Centro de Interpretação, respetivamente a Idade Moderna. Assim, com a eficácia do contentamento do público-alvo, adquirida através da variedade e da cultura aplicada ao projeto, alcança-se o “Design Emocional”, através do nível visceral, pois, este é cativado pelos aspetos físicos e sensoriais, “Os objetos em nossas vidas são mais que meros bens materiais. Temos orgulho neles por causa dos significados que eles trazem para as nossas vidas. Um objeto favorito é um símbolo” (Norman, 2008: 26).

Ainda sobre a personalização, insere-se aqui outro pensamento, a “Modernidade Líquida”, para ele, a insegurança toma conta dos sujeitos sociais, os tempos são líquidos porque tudo muda rapidamente, ou seja, nada é feito para durar, para ser sólido. O pensamento resume-se a contrariar a ideia de um mercado global constrangedor, assim, o consumidor encontra-se “livre” para, o que alcança seja mediante as próprias forças, ao personalizar o próprio calçado, escolhendo a melhor opção, com melhores vantagens e, de preferência, nenhuma desvantagem, “No mundo pós-moderno de estilos e padrões de vida livremente concorrentes, há ainda um severo teste de pureza que se requer seja transposto por todo aquele que solicite ser ali admitido: tem de mostrar-se capaz de ser seduzido pela infinita possibilidade e constante renovação promovida pelo mercado consumidor, de se regozijar com a sorte de vestir e despir identidades, de passar a vida na caça interminável de cada vez mais intensas sensações. E cada vez mais inebriante experiência.” (BAUMAN, 1998: 23, 24). Aliar a recolha de informação e passar para o desenho, tendo em conta alguns aspetos relevantes, como o da sola pré-fabricada, na empresa CO-LOURPARTY ficou em aberto a possibilidade da exclusão da borracha incluindo no projeto pneu reutilizável, dando assim uma segunda vida ao material e utilizá-lo para que a bota tenha aderência ao chão.

A quinta fase passou pela elaboração do projeto, modelação com acompanhamento do modelador, levantamentos fotográficos e acompanhamento dos processos de fabrico e fazer as aplicações manualmente.

É assim, que o “Design Chão” se compõe no projeto, este, deve ir ao “(...) encontro das necessidades reais de uso e de fruição, que na prática considere a função como qualidade intrínseca dos objetos” e “(...) que pondere o que deve ser duradouro ou obsolecente” (COSTA, 1998: 61), as tendências e a forma, são fatores que influenciam o consumidor e só é concretizada pela reflexão prática do Design, “a forma final de um objeto deve esclarecer a sua ordem interna: deve tornar simples o complexo, recusando, igualmente, as astuciosas camuflagens minimalistas” (MARTINS, 2001: 85).

Após a exposição que se efetuou e em virtude da fábrica não ter departamento de Design nem estar habituada à metodologia correta de criação e inovação através do Design, a única forma que existiu de conseguir fazer o protótipo final foi dar os passos entregando a departamentos de fábrica, os elementos necessários ao fabrico de cada uma das partes que constituem a peça e no final acompanhar a montagem dos mesmos. A bota está no número 40 em virtude da pessoa que foi escolhida para experimentar o protótipo final e portando teria que ser feita consoante o número que essa pessoa calça. Feitos os testes e sem qualquer correção foram feitos ensaios fotográficos para memória futura.

#### **1.4. QUESTÕES DE INVESTIGAÇÃO**

- Será que a Cultura Militar de Ponte de Lima se evidencia e acrescentar-lhe-á valor?
- De que maneira o tempo passado em chão de fábrica contribuiu para a aprendizagem e conceção do produto?
- Pode o design contribuir para o desenvolvimento e inovação dentro de uma empresa de calçado?
- O calçado clássico torna-se menos aceitável esteticamente devido a um aumento da qualidade ergonómica?

- A sustentabilidade tem cada vez mais impacto na escolha de um produto?

## 1.5. JUSTIFICAÇÃO E RELEVÂNCIA DO ESTUDO

Este estudo, torna-se relevante porque enaltece os antepassados desta região e a história de Portugal, transporta-se para os dias correntes o que os Militares da altura manufacturavam para se protegerem e sobreviverem. Só os homens faziam parte do exército, mas, tal como eles, as mulheres suportavam a guerra. Deparamo-nos hoje em dia com uma época em que há uma luta constante pelos mesmos direitos de género e, este projeto, louva de igual forma os dois géneros base, homem/mulher. “Hoje, mais do que nunca, a atividade do designer deve incidir no modo de pensar dos indivíduos, apresentando-se como um agente para o desenvolvimento...” (APARO e SOARES 2012: 92), por isso, um projeto para a mulher, devido ao facto de os homens serem considerados na altura e ainda hoje, mais fortes, física e psicologicamente e conforme as tradições sempre mais valorizados. Desta maneira, criar um produto para a mulher que incorpora também os sacrifícios de todo o povo do Alto Minho torna-se, de certa forma, uma aproximação da igualdade.

Manter os costumes dos nossos antepassados é deveras importante, promover a nossa identidade e abraçar novas tecnologias é essencial para o aperfeiçoamento, mudança e melhoria. Quando o Artesanato é aliado com o Design é acrescentado mais “carácter” ao produto, o que desperta atenção ao público que anseia por produtos com qualidade e significado. “Hoje, os valores locais podem ser o ponto de força de uma estratégia para afirmar produtos e/ou projetos culturais conotados, que querem afirmar-se num mercado global onde os clientes reivindicam produtos capazes quer de exprimirem valores novos e autênticos, quer de dar origem a uma experiência única”. (APARO e SOARES 2012: 44)

A qualidade ergonómica acrescentada ao calçado de salto alto, como por exemplo, o engrossamento do salto, a compensação, a adequação ao pavimento é o que o público-alvo procura para ter conforto no dia-a-dia. Esta, juntamente com a qualidade/durabilidade e personalização, que pode tornar o

calçado distinto todos os dias, num dia poderá aplicar um adereço de artesanato ao calçado, como o ferro, e no outro dia outro adereço, de seda, por exemplo, é uma mais valia neste projeto.

## **1.6. ESTRUTURA DO TRABALHO**

Num primeiro momento, no capítulo I, é dada a introdução do relatório de estágio, num estabelecer de objetivos, questões a serem abordadas, os métodos de trabalho, metodologia e o porquê de estágio curricular e de elaborar este tema.

No capítulo II é aprofundado o que é o calçado, o estado da arte, o enquadramento histórico e económico desde que houve produção de calçado e indústrias em Portugal. Assim como, os estudos dos materiais que são utilizados, os fatores ergonómicos e alguma pesquisa de mercado.

O capítulo III destina-se à empresa em que decorreu o estágio, a história da mesma, os métodos de produção e máquinas utilizadas e de que maneira se organizam tanto no contexto fabril como na distribuição e administração.

O capítulo IV surgiu devido a projetos que não foram realizados diretamente com o calçado dentro da empresa, reaproveitamento de materiais e recursos.

Por último, no capítulo V, é relatado o projeto, assim como as inspirações focadas na História e Cultura Militar de Ponte de Lima e os respetivos processos de fabrico.

## **1.7. CRONOGRAMA DE ATIVIDADES**

	DEZEMBRO				JANEIRO				FEVEREIRO				MARÇO			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Integração na Empresa	X	X	X													
Desenvolvimento de Ideias/Desenho		X	X	X		X	X	X								
Aprendizagem Processos de Fabrico		X	X	X	X											
Recolha de Materiais						X	X	X		X	X					
Modelação/ Prototipagem									X			X	X	X	X	X
Relatório de Estágio/Dissertação			X	X		X		X		X	X	X		X		

Tabela 1 - Cronograma de Atividades. Fonte: Marta OLIVEIRA

## **CAPÍTULO II – O CALÇADO**



## 1. UM POUCO DE HISTÓRIA

O calçado surgiu com a necessidade do homem de proteger os pés, porém, simultaneamente à sua criação, surgiu também o seu valor no que diz respeito aos estatutos sociais e veio-se a afirmar na indústria como uma forma de arte.

Consta-se, através de pinturas feitas em cavernas na Espanha e no Sul da França e evidências arqueológicas de botas de pele e modelos de sandálias, que primeiro o calçado apareceu na época do paleolítico. Neste período, o calçado era somente para a proteção dos pés, diferenciando-se do vestuário que tinha também motivos místicos para além da proteção, os caçadores acreditavam que vestindo pele de animais adquiriam força. Em zonas de climas temperados já se fazia a diferenciação dos climas tropicais, variando assim entre calçado que cobria os pés e modelos abertos.

No período Neolítico, deu-se início à agricultura, o que levou ao sedentarismo, o homem tinha menos preocupação com a procura da comida, como consequente, foi necessário haver organização social e política e económica, cada membro tinha tarefas específicas e foram também criadas leis. Nesta altura, houve a introdução do linho e da lã, porém o couro era o principal material utilizado no calçado.

Em todo o tempo da Pré-História, no Egito o calçado era só utilizado quando necessário, portanto, andavam descalços e só com a necessidade de proteger os pés é que eram calçados. Os escravos andavam descalços e os homens livres de sapatos de papiro.

Na idade Antiga, os gregos criaram os primeiros modelos especializados para cada pé, diferenciando o pé direito do pé esquerdo. Estes, usavam calçados grossos de solados de cortiça, para obter mais altura de estatura. Começaram nesta altura a explorar mais a estética, fazendo calçado artístico.

Em Roma, os cônsules usavam calçados brancos, os senadores castanhos e as legiões botas de cano curto, sendo assim um modificador da classe social. O solado era grosso, os canos curtos as vezes presos com taxas de bronze. O calçado permitiu que os romanos marchassem por toda a Europa, Norte de África e Ásia Ocidental.

Na Idade Média surgiu a numeração do calçado, ao reinado de Eduardo I, Rei da Inglaterra, a numeração baseava-se nos grãos de cevada, 20 grãos correspondiam ao tamanho 20.

No Renascimento, exploravam-se muito as formas e as alturas, considerava-se até que chegavam ao ridículo. As “*Poulaines*”, alongamento de pontas, era um diferenciador de estatutos sociais, comprimento do bico proporcional à posição social, o que gerou uma competição hierárquica. Até as armaduras continham sapatos de ferro com o bico revirado. A utilização de materiais mais ousados no calçado era comum, além do couro, era o veludo, brocados e com bordados em fios de ouro.

No séc. XV o uso do calçado com “*Poulaines*” foi proibido pelo D. Henrique VIII, por ter os pés inchados e largos e considerar estas dolorosas, foram então permitidos os chinelos rasteiros e com base larga.

No Início da Idade Moderna, ainda era muito utilizado o sapato de veludo, como também o de couro, de diversas cores, mas de pontas largas e quadradas e as botas eram de tacão alto. Foram aplicados acessórios ao calçado, como laços e fitas. O período barroco, considerado a evolução natural da moda da Renascença, tanto os homens como as mulheres usavam pequenos saltos. A moda masculina era muito extravagante, ostentavam um tipo de bermuda ampla harmonizada com coloridas meias de seda, essas meias, tinham grandes laços em renda, e para completar, as botas até ao joelho.

No séc. XVIII os sapatos já variam a forma, entre baixos e altos, e maioritariamente de pontas estreitas. Na França, Luís XVI autoproclamado “Rei Sol”, o criador do palácio de Versalhes, considerado o criador da primeira escola de Moda do Mundo, a moda que ele instaurou era colorida, volumosa e ornamental, revolucionando o calçado, usando sapato ainda mais altos que as mulheres, por ser de baixa estatura. Os Sapatos manufaturados começaram a aparecer, reduziram os custos de produção com o aparecimento da máquina de costura, no Início da Revolução Industrial.

## 1.1. ENQUADRAMENTO HISTÓRICO E SOCIOECONÓMICO EM PORTUGAL

A década de 60 foi marcada por um crescimento económico acelerado e teve como principais características a “Industrialização, aceleração do crescimento económico, emigração maciça e guerra colonial (...) Um dos aspectos interessantes desta situação é o facto de que Portugal, país pequeno e relativamente pouco desenvolvido, conseguiu suportar os custos da guerra, e mesmo assim apresentou taxas de crescimento relativamente elevadas.” (ROCHA, 1977: 593). É também durante esta década que há interação da economia portuguesa com a economia internacional, as migrações duplicaram em relação à década de 50 e atingiram cerca de 10% da população, contribuindo assim para a entrada de capital privado estrangeiro. Além das migrações, houve um considerável aumento das importações/exportações.

O rápido crescimento económico provocou com que a população se concentrasse em Lisboa e Porto, alterando as estruturas produtivas e provocando o aumento dos ramos industriais modernos em relação aos tradicionais.

Perante a escassez do mercado interno e a perda dos mercados africanos, nasceu a consciência que era necessária a exportação em grande massa. Com a adesão de Portugal à União Europeia e a década de 80, só fortaleceu essa solução. A indústria do calçado desenvolveu um alargamento gradual a partir dos anos 70, na primeira fase de integração de Portugal no espaço Económico Europeu, “Portugal constituiu um escape nos anos 70 e 80 para muitas empresas estrangeiras que procuravam deslocalizar a sua produção, daí as empresas portuguesas operarem essencialmente em regime de subcontratação.”<sup>1</sup>

Inicialmente a produção era massiva e de baixo custo e as exportações eram subcontratadas por empresas internacionais aos fabricantes portugueses ou então vendas de grande quantidade, mas por meio de grandes unidades produtivas instaladas em Portugal.

---

<sup>1</sup> Tradução “*Facts and Numbers 2018*” Acedido a 05/06/2019 [http://cadeiras.iscte.pt/EstrategiaII/cal-cado\\_portugal.pdf](http://cadeiras.iscte.pt/EstrategiaII/cal-cado_portugal.pdf)

## 1.2. A INDÚSTIA DE CALÇADO EM PORTUGAL

“Com uma forte concentração geográfica, o fabrico de calçado português concentra-se principalmente em dois polos: por um lado, os municípios de Felgueiras e Guimarães e, por outro lado, os de Santa Maria da Feira, de Oliveira de Azeméis e de São João da Madeira.”<sup>2</sup>

O investimento das indústrias no design, moda e no marketing internacional continua a crescer, tal como o investimento nos mercados internacionais. Este investimento é realizado através de Feiras, apostando numa imagem cole-

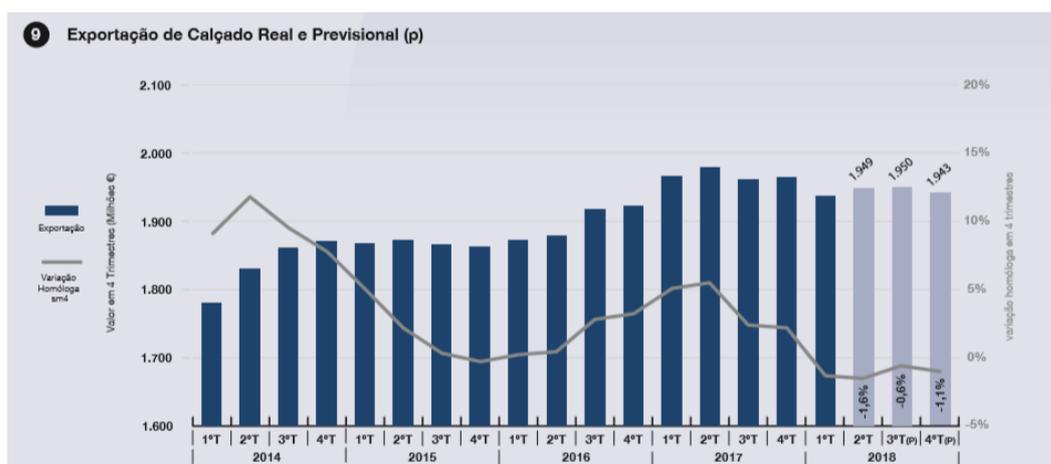


Tabela 2 - Exportação do Calçado Real e Provisional. Fonte: Facts and Numbers, APPICAPS:2018

tiva mais audaz e ousada e slogans como “*designed by the future e the sexiest industry in Europe*”.<sup>3</sup>

Apesar de no ano 2017 se constatar que 95% da produção total ser destinada à exportação a mais de 150 países e fazerem 8 anos de crescimento consecutivo, a indústria de calçado teve descidas significativas, em que a avaliação homóloga foi negativa, no 2º, 3º, 4ºsemestres de 2017, e no 1º semestre de 2018.

<sup>2</sup> Acedido a 07/06/2019 file:///C:/Users/Marta/Downloads/2018-facts--numbers%20(3).pdf

<sup>3</sup> Acedido a 20/01/2019 <https://portuguesesoul.com/>

## 18 Exportação portuguesa de calçado

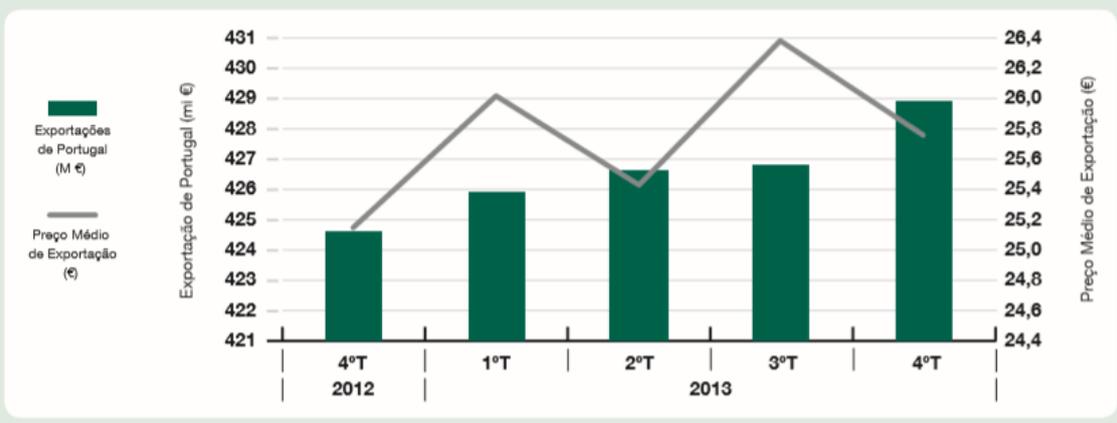


Tabela 3 - Exportação Portuguesa de Calçado. Fonte: "Facts and Numbers" APPICAPS: 2013

Para além da avaliação homóloga ser negativa, o que piora a situação é subida de preços médios de exportação, consta-se que em 2006 rondava os 18 euros e em 2012 os 23 euros. Esta subida ocorreu entre o período dos anos 2007-2013, devido à indústria de calçado portuguesa ter uma indicadora melhoria do prestígio internacional, reconhecidos pela alta qualidade e principalmente no setor do calçado de pele, "mesmo assim, nestes anos de crise, o calçado dá relevantes contributos para a economia nacional. Saldo comercial da ordem dos 1.200 milhões de euros, e é o principal contribuinte industrial para combater o desequilíbrio das contas externas portuguesas." <sup>4</sup>

Através desta tabela (4), é possível concluir que 91% de exportação é somente calçado e 87% deste é de pele, assim sendo, é notório o porquê do prestígio e qualidade.

<sup>4</sup> Acedido a 20/01/2019 [https://www.apiccaps.pt/library/media\\_uploads/APICCAPS20166289123310p.pdf](https://www.apiccaps.pt/library/media_uploads/APICCAPS20166289123310p.pdf)

### Portuguese Footwear Clusters Export by Sector

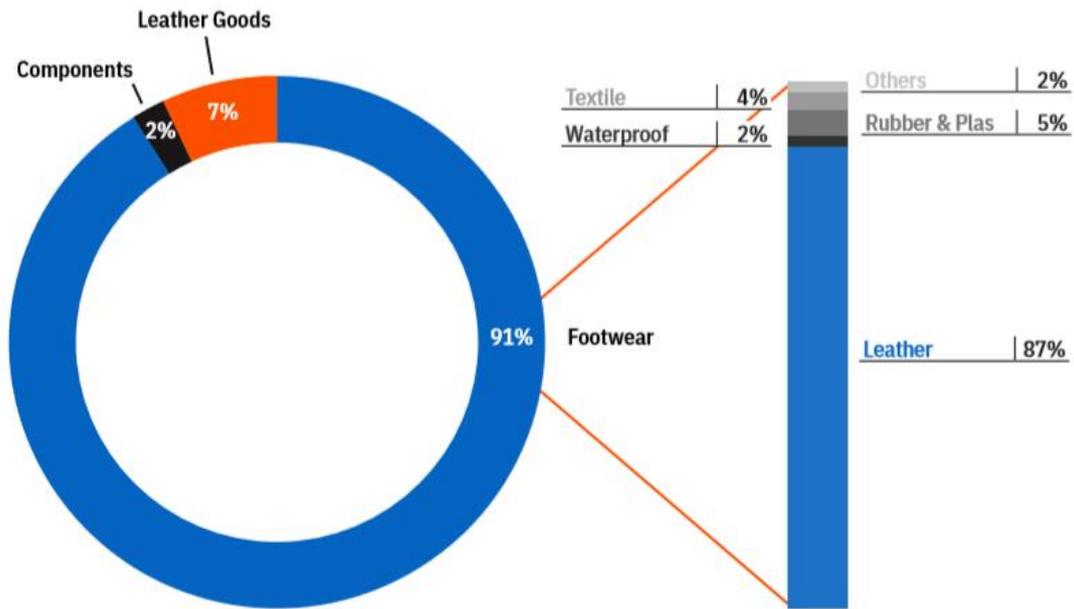


Tabela 4 - "Portuguese Footwear Clusters Export by Sector". Fonte: APPICAPS

### Million Euros

1	France	410	6	Denmark	107
2	Germany	376	7	USA	72
3	Netherlands	281	8	Italy	54
4	Spain	174	9	Belgium	48
5	UK	125		Others	316

Tabela 5 - Principais Mercados de Destino, Ano 2017. Fonte: APPICAPS

## 2. TIPOS DE MATERIAIS NO CALÇADO

**Fibras sintéticas:** Concebidas 100% em laboratório, à base do petróleo. ACRÍLICO ou POLIACRÍLICO, LORICA®, MICROFIBRA, CETIM ou RAIOM, ELASTANO ou SPANDEX, ORGANZA, POLIÉSTER ou TERGAL, NYLON.

**Fibras naturais vegetais:** derivam de folhas, frutos, cascas e lenho. A extração destas fibras é feita maioritariamente de: algodão, juta, linho, bambu, côco, cânhamo, paina, cortiça, sisal, borracha natural e soja.

**Biopolímeros:** Polímeros biodegradáveis produzidos por seres vivos, constituídos por açúcares, aminoácidos e nucleotídeos e as suas principais fontes são os hidratos de carbono. PLA, PHA, PA, BioTPU, BioRESINA, APINAT, FIBRA ANIMAL, COURO ou CAMURÇA e LÃ.

Os materiais mais utilizados no calçado são as peles, estas podem ser de:

- **Bovino:** este tipo de matéria é utilizado para fazer pele, camurça, forros e pele e é derivado de touro, boi, vaca e bezerro;
- **Ovino:** este tipo de couro é utilizado para fazer camurça e couro e é derivado de carneiro e borrego;
- **Caprino:** este tipo de couro é utilizado para fazer pele, pelo, camurça e forro e é derivado de bode, cabra, cabrito;
- **Suíno:** utilizado para forro e couro;
- **Répteis:** couro curtido e envernizado, crocodilo, lagarto, cobra.

### 2.1. TRATAMENTO DA PELE

**Preparação/Corte:** Efolagem do animal, armazenamento em áreas frias com sal (preservar), classificação consoante a qualidade, embebidas em tanques, remover a sujeira, preservar a pele;

**Remoção de excessos de carne:** peles puxadas através de uma máquina de decapagem que remove qualquer gordura ou depósitos de carne ainda amarrados ao couro, tradicionalmente era feito à mão com uma faca;

**Remoção de pelos:** imersão da pele em recipiente com cálcio e enxofre, a pele tem que ser rapidamente retirada;

**Preparação para o Bronzeamento:** aplicação de ácidos e sais no couro

**Bronzeamento:** aplicação de compostos químicos que alteram a natureza da pele, resultando do que se chama couro;

**Remoção de Humidade:** material pressionado entre rolos para remover qualquer humidade restante.

### 3. COMPORTAMENTO DO CONSUMIDOR

O comportamento do consumidor passa por três fases, o estágio cognitivo, o estágio afetivo e o estágio comportamental. No estágio cognitivo, o consumidor tem a percepção dos atributos e dos produtos, tomando conhecimento e captando a sua atenção para o produto; no estágio afetivo, é atribuído uma espécie de sentimento pelo produto, causando a atenção do consumidor para avaliar o produto, o que o torna preferencial ou não, e por último o estágio comportamental, que passa pela intenção de agir, quando o consumidor está convicto da sua compra.

Para além destes estádios, existem fatores externos que também influenciam o consumidor, o macro ambiente, ambiente social e estímulos de marketing das empresas, como as suas variáveis, estados em que o consumidor se insere, a sua cultura, classe social, grupo social, grupos de referência, fatores demográficos e fatores económicos.

Para que o produto tenha sucesso é necessário a classificação ambiente económico, ambiente político, cultura, clima, tecnologia, fatores pessoais, fatores interpessoais e localização, reconhecer as necessidades dos consumidores, definir especificações, identificar fornecedores e obter ofertas, analisar alternativas, fazer a compra e avaliar o produto e performance do fornecedor.

## 4. ERGONOMIA

### CAMINHADA NATURAL

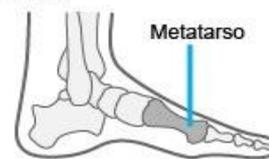


### CAMINHADA COM SALTO

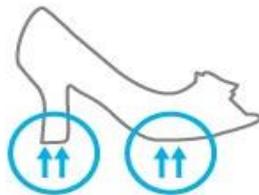
A dinâmica muda: como a base do salto é menor do que o calcanhar, o peso do corpo é jogado para frente para não desequilibrar ou quebrar o salto



### ANATOMIA

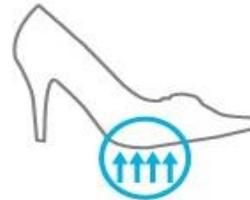


### COM SALTOS DE BASE LARGA



- Apoio é feito no calcanhar
- Depois, o pé desaba direto para a parte da frente, sobrecarregando os metatarsos

### COM SALTOS DE BASE FINA



- Apoio é feito diretamente na planta dos pés
- Não há distribuição de carga

### PROBLEMAS MAIS COMUNS QUE O USO DE SALTO PODE PROVOCAR

- Joanete
- Dedos em forma de garra
- Formação de calos
- Problemas nas unhas, por causa da pressão
- Dores na planta do pé, por causa da pressão nos metatarsos
- Tendinites e bursites
- Fratura dos metatarsos por fadiga

Ilustração 1 - A caminhada Natural e com Salto. Fonte: GLOBO, 2012

O calçado foi inicialmente concebido para proteger o pé e auxiliar o homem no andar, mas rapidamente começaram a surgir preocupações de como este é projetado. O sapato com qualidade ergonômica é deveras importante para a saúde, se este não respeitar a ergonomia, provoca problemas nos pés, coluna e pernas, além de provocar lesões e má postura.

Por norma, a mulher tem mais problemas nos pés do que os homens, a mulher usa sapatos mais apertados e altos.

Em cada passo completo, o pé passa pela fase de apoio, em que o pé está em contato com o solo e a fase de balanço, momento em que este paira no ar. A caminhada começa pelos calcanhares, que recebem a maior parte da carga, passa pelas bordas laterais e de seguida o peso é deslocado do meio para a frente, fazendo com que o dedo grande empurre o chão.

Quando a caminhada é feita com salto, o peso do corpo passa maioritariamente para a frente do pé, no Metatarso, quando os saltos são de base larga, o apoio é feito no calcanhar e de seguida, sobrecarrega o Metatarso, quando os saltos são de base fina, não há distribuição de carga.

Como consequente provocam os seguintes problemas nos pés: joanetes, dedos em forma de garra, calos, deformação nas unhas, dores nas plantas dos pés, tendinites e fratura dos metatarsos.

“Os pés são essenciais para a sustentação e movimentação do corpo (...)”<sup>5</sup>, sustentam-no em posição ereta e impulsionam o peso do mesmo em movimento, auxiliando na o equilíbrio durante as mudanças de posição, absorção e manutenção de impactos.

O uso do salto pode aumentar a lordose, dobrar a carga que o joelho recebe e até triplicar a carga que o quadril recebe, “(...) especialistas afirmam que até 5 cm, o salto é relativamente seguro (...)”<sup>6</sup>, tudo o que ultrapassa os 5cm aumenta a pressão na planta dos pés. O ideal para o dia a dia é o salto até 5 cm e de base larga, e solados que absorvem melhor o impacto.

“(...) A falta total do salto também pode ser prejudicial (...)” porque não conseguem absorver o impacto da caminhada, “sobrecarregando os joelhos e tornozelos.”<sup>7</sup> O pé descalço com o corpo em posição ereta, o calcâneo sobre uma carga de 57% e o metatarso de 43%. Com um salto de 2 cm 50/50. Com 4 cm calcâneo 43 e metatarso 57%. Com 6 cm calcâneo 75% e metatarso 25%.

---

<sup>5</sup> Acedido a 05/06/2019 <https://pt.slideshare.net/mairaadasilva/interveno-ergonmica-em-sapato-de-salto-alto>

<sup>6</sup> Acedido a 05/01/2019 <http://g1.globo.com/bemestar/noticia/2012/08/usar-muito-salto-alto-pode-causar-problemas-nos-pes-joelhos-e-coluna.html>

<sup>7</sup> Acedido a 05/06/2019 <https://pt.slideshare.net/mairaadasilva/interveno-ergonmica-em-sapato-de-salto-alto>

“O pé humano é composto por 26 ossos fundamentais para que o corpo se mantenha em equilíbrio (...)”<sup>8</sup>, dividido por 3 partes, a primeira parte é o tarso, parte superior, que liga com os ossos da perna, o metatarso, é a parte mediana, distribui a carga do peso corporal e os dedos, a parte anterior, mantém o equilíbrio corporal.

## 5. BOTA

O público feminino passou a ver o calçado como um meio de evidenciar a sua beleza e elegância, a moda foi seguindo variadas tendências e definiram-se vários modelos de senhora, tornando-se um objeto de desejo.

Existem vários modelos de calçado feminino, o modelo decotado, não possui qualquer fecho, permitindo a entrada do pé com facilidade; o modelo Carlos IX, corresponde a moldes de sapatos ou sandálias com tiras que se cruzam na zona do peito do pé; o *stiletto* é aquele que tem o salto agulha e biqueira fina e a bota alta com cano, normalmente possui fecho, melhorando o ajuste à perna e facilitando a entrada do pé.

A bota é um modelo que, por sua vez, abrange principalmente o pé e o tornozelo, estende-se até às pernas, podendo ir até ao quadril. A comercialização destas passou primordialmente por servir de auxílio aos trabalhadores, que procuravam proteção alongada, fornecendo maior proteção do tornozelo do que sapatos ou sandálias, para proteger o pé e a perna da água, neve, lama e também para servir de apoio ao tornozelo para atividades extenuantes. Posteriormente passaram a ser utilizadas por razões de estilo e moda, maioritariamente em estações frias.

Por volta de 1000 a.C. componentes como cabedais foram unidos para formar uma única unidade que cobria os pés e pernas. O *ankle boot*, era usado pelos nômades na Ásia Oriental, e de seguida levou a China, a Índia e a Rússia a utilizarem também, em torno de 1200-1500 dC, por meio dos invasores mongóis. Os *Inuit* e Aleúte Nativos do Alasca, desenvolveram botas tradicionais de

---

<sup>8</sup> Acedido a 05/06/2019 <https://pt.slideshare.net/maiaradasilva/interveno-ergonmica-em-sapato-de-salto-alto>

pele caribu ou de pele de foca, com diferenciações decorativas de intestino, pelo de cão e pele Wolverine.

As botas na Europa surgiram no séc. XVII, sob influências dos estilos militares, usadas originalmente para proteger os soldados enquanto montavam os cavalos, a partir desse momento houve um aumento do volume de comercialização.

As botas de Cowboy de salto alto foram usadas pelos soldados *Hesse*, que lutaram na Guerra Revolucionária Americana e a partir daí, houve influência no desenvolvimento das icônicas botas de *Cowboy Salto Alto*, que foram e são utilizadas por criadores de gato no Oeste Norte Americano.

## 6. PESQUISA DE MERCADO

### 6.1. YEEZY

YEEZY, é a marca do artista Kanye West, conhecida por o seu estilo de rua e ousadia, o designer americano aposta na qualidade e em design intemporal, formas inovadoras em fabricação de luxo, informadas por um estilo minimalista.



Figura 1 - Kanye West Ankle Boots. Fonte: Kanye WEST

## 6.2. ALEXANDRER MCQUEEN

Alexander McQueen é considerado o derradeiro génio da moda, entre a loucura e sanidade, fragilidade e força, tradição e modernidade, fluidez e severidade, a sua obra continua a quebrar barreiras e a elevar-se a outro nível.



*Figura 2 - Alexander Mcqueen Ankle Boots. Fonte: Alexander MACQUEEN, <https://www.alexandermcqueen.com/pt>*

## 6.3. ALAMEDA TURQUESA

É uma marca portuguesa de calçado e acessórios de moda, inspirados em cores vivas e momentos felizes. As coleções apresentadas têm um carácter tradicional, no entanto, com detalhes de luxo que combinam cores, texturas e materiais. Todos os produtos são desenhados e produzidos em Portugal, a

partir de peles requintadas e criteriosamente selecionadas, cortadas e costuradas à mão.



Figura 3 - Alameda Turquesa. Fonte: ALAMEDA TURQUESA, [alamedaturquesa.com](http://alamedaturquesa.com)

#### 6.4. DELPOZO

Delpozo é um Designer de Moda, conhecido por abraçar técnicas de alta costura com uma sensibilidade moderna para criar peças únicas para a mulher contemporânea. O ateliê Delpozo celebra a relação essencial entre fio e tecido que leva à expressão criativa na arte da moda. O bordado artesanal é magistralmente criado com os materiais mais requintados e vanguardistas, utilizando técnicas da Alta Costura e da *École Lesage* de Paris. O artesanato especializado e o intrincado detalhamento são de inata filosofia.



Figura 4 - Delpozo. Fonte: DELPOZO, delpozo.com

## 6.5. VERSACE

Giovanni Versace foi criado no mundo da moda, aprendeu o seu ofício através das mãos da mãe que administrava seu próprio negócio de costura. Versace foi trabalhar para a mãe depois de completar o ensino médio. Em 1972, Versace mudou-se para Milão, onde começou a ser *freelancer* para as marcas italianas *Genny*, *Callaghan* e *Complice*. Versace lançou sua própria coleção para mulheres em 1978. O negócio sempre foi um assunto de família, trabalhando com o irmão Saint e a irmã Donatella.

Versace tornou-se conhecido por seus estilos glamourosos, muitas vezes, usou materiais inovadores, como malhas de alumínio ou técnicas de ponta, como a tecnologia a laser, para fundir couro e borracha. Titulado como o chefe da Medusa, uma imagem recorrente em muitos de seus itens de vestuário e acessórios. Ele lançou sua primeira coleção de alta costura em 1989 e adicionou duas linhas de roupas, *Versus* e *Instant*, ao seu negócio nos anos 90. No entanto, durante a sua vida, não se considerava Designer de Calçado, por isso, só passados anos da sua morte, é que Donatella fez o seu investimento no mundo do calçado.



Figura 3 - Versace. Fonte: VERSACE

## 6.6. CHRISTIAN WIJNANTS

Cristian Winjants, Designer de Moda, nasceu em Bruxelas e mudou-se para a Antuérpia em 1996 para estudar Design de Moda na *Royal Academy of Fine Arts*. A sua coleção de pós-graduação ganhou o “*Dries Van Noten Award*” de melhor coleção em 2000, a partir desse momento, ganhou vários prémios, progredindo na sua carreira. Apresenta as suas coleções no *Paris Fashion Week* a venda é feita maioritariamente em lojas por todo o mundo.



Figura 4 - Christian Wijnants. Fonte: Cristian WIJNANTS

## 6.7. FRIENDLY FIRE

Uma marca portuguesa de calçado que convida as mulheres a expressarem a sua personalidade. A marca sob direção criativa de Alexandra Castro e Rute Marques, combina o design disruptivo com o *savoir faire* para propor um produto distinto. Caracterizada com um reflexo da personalidade alegre e irreverente das suas criações, apresenta coleções não consensuais, inspiradas pela conjugação improvável de cores, materiais e texturas. Idealizada a pensar numa mulher independente, sofisticada e que sabe o que quer, a marca valoriza a qualidade, a exclusividade e o detalhe em cada produto. Desenhada e manufaturada em Guimarães.



Figura 5 - Friendly Fire. Fonte: FRIENDLY FIRE, [friendlyfire.com](http://friendlyfire.com)

## **CAPÍTULO III - EMPRESA**



## 1. PORTSIDE

A fábrica PORTSIDE emergiu devido à “(...) necessidade de criação de uma linha de calçado que aliasse o conforto e a qualidade às atividades náuticas (...)”, nasceu então simultaneamente com a fábrica, a coleção *Originals*, produzida até hoje desde 1949, “(...) impulsionando o surgimento dos primeiros sapatos de vela da Europa.”<sup>9</sup>, que ficaram eminentes numa vista a uma feira nos Estados Unidos, à cerca de 75 anos atrás.

Mais tarde, em 1984, fundou-se a marca PORTSIDE, com o intuito de promover e refletir sobre produto, resultado da experiência de mais de três décadas, para “(...) alcançar novos estilos e trazer toda a qualidade, durabilidade e estética para o dia-a-dia.”<sup>10</sup>

Em 2018, depois de um período de cerca de quatro anos, em que a fábrica se encontrou fechada, abriram novas instalações e mantiveram a coleção *Originals*, criaram-se as linhas *Basics* e *Essenciais*, com o objetivo de responder às necessidades do dia a dia do público-alvo.

A venda é efetuada maioritariamente online e o calçado é destacado pela duração e qualidade do material, maioritariamente fabricado para homem, mas, atualmente foram concebidas coleções para públicos dos 0-9 meses, dos 2-7 anos e dos 8-12 anos, como também para o público feminino adulto.

PORTSIDE é uma empresa de família, pais e filho, que tratam da logística, contudo, contam com mais profissionais, como designer gráfico, contabilista, modelador, distribuidor de encomendas, técnico de apoio ao cliente, responsáveis pelo armazém, etc... No entanto, nos processos de construção, a empresa conta com técnicos de calçado especializados e experientes, que fazem o controlo de qualidade.

Para além da marca PORTSIDE na fábrica, esta conta também com a produção da marca COSYFEET, que é uma marca de calçado de conforto para pessoas com problemas nos pés.

---

<sup>9</sup> Acedido a 03/06/2019 <https://www.portsideshoes.com/sobre-nos/>

<sup>10</sup> Acedido a 03/06/2019 <https://www.portsideshoes.com/sobre-nos/>

## 2. MOCCASIM

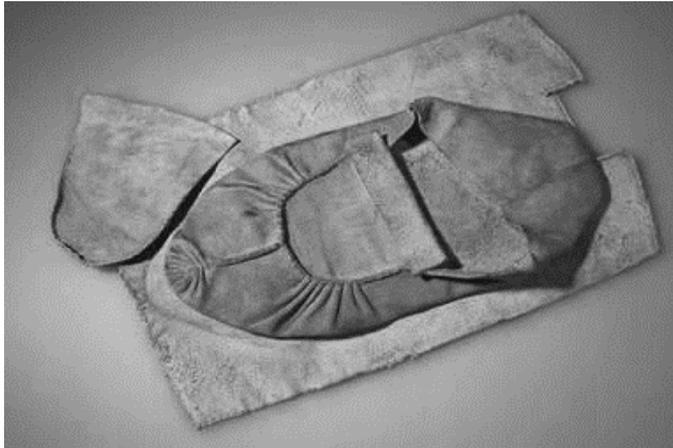


Figura 6 - Moccasin. Fonte: <https://www.pinterest.pt/martinpeerson/southeast-moccasins/>

“*Moccasin*” palavra que provem da língua *Alonquiana Powhatan*, povo Nativo Americano que habitam na América do Norte. Criados no século XVII, através de recursos materiais de casa de árvore e couro cru, para auxiliar o andar em longas caminhadas e proteger os pés. Contudo, esta foi generalizada e adaptada para qualquer tipo de calçado nativo com os cosidos manuais. É esta a palavra que os identifica porque o povo “*Powhatan*” foi o primeiro a ter contacto com as colónias Americanas. Quase todas as tribos tinham os seus típicos sapatos “*mocassin*”, com diferenças nas costuras e nas solas, a forma em “U” enrugada marca o verdadeiro “*mocassin*”.



Figura 7 - WEEJUNS by Bass. Fonte: BASS

Foi no ano 1936 que a América adaptou os *mocassins* para um sapato clássico, com o nome de WEJUN (abreviação de norueguês), este da marca BASS. O conceito enquadra-se em reviver uma história esquecida do calçado escandinavo “*Tese Shoe*”, usados na Noruega desde o início 1800 era a suposta inspiração para WEJUN. A empresa BASS tentou distanciar o seu produto das origens indígenas, mas pelo que consta, foram a inspiração principal para a criação deste sapato.

Então, desde a década de 50, o *mocassim*, tem vindo a passar de gerações, quando o “(...) Rei do Rock Elvis Presley escolheu o modelo como um de seus favoritos (...)”<sup>11</sup>, o mocassim se popularizou de verdade e se consagrou como ícone. Mais tarde, “(...) o Rei do Pop Michael Jackson, também fez história ao acrescentar meias brancas ao visual, quebrando as regras (...)”<sup>12</sup>, é assim notável a influência que o rei do Rock e o rei do Pop tiveram na popularização do Mocassim, fazendo com que este passasse a fazer parte do guarda-roupa Masculino.



Figura 8 - Elvis Presley e Michael Jackson. Fonte: Lorenzo ROCCO

<sup>11</sup> Acedido a 03/04/2019 <https://blog.roccolorenzo.com.br/a-historia-do-mocassim/>

<sup>12</sup> Acedido a 03/04/2019 <https://blog.roccolorenzo.com.br/a-historia-do-mocassim/>

### 3. MÁQUINAS EXISTENTES, ORGANIZAÇÃO

#### 3.1. CORTE



Figura 9 - Corte Manual. Fonte: Marta OLIVEIRA

O processo de **Corte Manual**, é normalmente utilizado quando não há cortantes e quando a máquina CNC está ocupada, assim, o modelador para testar o modelo corta manualmente. São cortadas as peças em cima de placas rígidas, com uma faca específica, muito afiada, que é passada por um cartão rígido, molde feito especificamente para o corte manual. Assim, é feita a escolha do local ideal para cortar na pele, descartando os defeitos que esta pode ter.



Figura 10 - Ecrã Máquina CNC (Computer Numeric Control). Fonte: Marta OLIVEIRA

O Corte Automático é feito na **Máquina CNC (Computer Numeric Control)**, os ficheiros das peças modeladas passam-se do programa CAD para a máquina de corte. Primeiro, no Ecrã é possível escolher o ficheiro ou ficheiros das peças modeladas, tal como a quantidade e organizá-las, mantendo-as mais próximas possível umas das outras, ou das extremidades da pele, para que não haja grande desperdício.



Figura 11 - Projeções Máquina CNC. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida, a pele é colocada em cima da base e através de projeções, tal como através do ecrã é definido em que sítio da pele se vão cortar as peças, de maneira a aproveitar o máximo de pele possível e evitar os defeitos desta.



Figura 12 - Máquina CNC. Fonte: Marta OLIVEIRA

Antes de iniciar o corte, a CNC comprime a pele contra a base sugando o ar. Para que esta não erogue durante o corte é aplicada uma cola de papel nas extremidades da pele manualmente, para que a máquina ao cortar não a desloque e danifique as peças. Depois do corte, são retiradas as peças manualmente, e é feita uma verificação por todas as peças.



Figura 13 - Máquina Balancel / Cortantes. Fonte: Marta OLIVEIRA

O Corte Mecânico na **Máquina “Balancel”** é executado com cortantes, a pele é colocada sobre uma base, e ao comprimir dois botões simultaneamente com as mãos, a máquina faz pressão nos cortantes contra a pele. A força que a máquina exerce na placa é imensa, por motivos de segurança é que esta máquina só funciona ao comprimir dois botões ao mesmo tempo.



Figura 14 - cortantes e respetivas peças prontas para a pré-costura. Fonte: Marta OLIVEIRA

Atualmente, opta-se maioritariamente pelo corte CNC, por ser um processo menos demorado e mais barato. Normalmente, os cortantes, são respetivos a um tamanho unicamente, tendo em conta que há variações, para um sapato são necessários vários cortantes conforme os componentes (gáspea, crista, por exemplo) e vários tamanhos de cada. Além disso, é normal cortar só uma peça de cada vez. Neste processo também é feita a seleção do sítio da pele onde cortar, evitando defeitos e desperdício.



Figura 15 - Cortantes. Fonte: Marta OLIVEIRA

Os **Cortantes** são utilizados para materiais duros, não só para o couro, mas também para cartão, testeiras, contraforte, solas, etc...

### 3.2. PRÉ COSTURA



Figura 16 - Máquina de Facear. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Facear** serve para facear as extremidades da pele, fazendo com que esta fique mais fina, onde é necessário juntar (coser/colar) com outras peças, de maneira a que não haja excesso de pele nestes procedimentos.

Na empresa, existem duas máquinas de facear, uma que retira mais excesso e outra menos, contudo, as máquinas dão para afinar e fazem a função uma da outra.



Figura 17 - Extremidade da pele faceada. Fonte: Marta OLIVEIRA

Neste caso, a máquina de facear utilizada foi a que retira menos excesso da extremidade. Na peça crista, o faceado é mínimo devido a haver uma junção à gáspea com cosidos manuais.



Figura 18 - Extremidade de pele faceada. Fonte: Marta OLIVEIRA

Por exemplo na gáspea, o faceado é mais amplo, pois esta parte da peça leva uma costura em Zig-Zag, que é uma costura larga.



Figura 19 - Aplicação de cola manualmente na Taloeira. Fonte: Marta OLIVEIRA

A cola é aplicada manualmente na Taloeira, no local onde as peças foram faceadas, e posteriormente costuradas.

Na figura 19, é possível verificar a cola a ser aplicada manualmente na Crista. É posteriormente reativada na máquina conformadora, onde são arrematadas as extremidades com uma turquesa, junto aos cosidos manuais.



Figura 20 - Aplicação de cola manualmente na Crista. Fonte: Marta OLIVEIRA

A cola é aplicada manualmente em algumas extremidades em que existe junção de duas peças, esta cola LORPLAST que é reativada no forno quente a pelo menos 60°C e no forno frio. Seca naturalmente em 10 minutos, mas ao ser reativada volta a fazer a sua função.



Figura 21 - Máquina de Timbrar. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Timbrar** conta com matrizes que são alteradas conforme o tipo de marca pretendida. A máquina aquece as matrizes e estas ficam em contacto com a pele, quando o trabalhador comprime um pedal.



Figura 22 - Palas timbradas. Fonte: Marta OLIVEIRA

Esta é responsável por marcar nas forras das palas o nome da marca e na parte de trás, a referência, o ano e o tamanho do sapato. É assim feito o controlo de stock de sapatos vendidos da empresa.



Figura 23 - Palas timbradas. Fonte: Marta OLIVEIRA

A palmilha e a pala também são timbradas, para além de controlar o stock, é necessário divulgar a marca.



Figura 24 - Máquina de Facear. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Equalizar** é a máquina que retira o excesso de pele e deixa a pele mais fina. Esta pode ser utilizada em qualquer pele, pois é definido quanto excesso é retirado.



Figura 25 - Máquina de Cravar, a cravar os ilhós. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Cravar** é responsável por cravar os ilhós e as aplicações da marca. Como os ilhós e as aplicações são de diferentes tamanhos, é mudada a matriz, de seguida é colocado o furo centrando a matriz no local pretendido e ao pressionar o pedal, a máquina faz compressão nas aplicações e na pele, fixando-as.



Figura 26 - Máquina de Cravar, Aplicação da Marca. Fonte: Marta OLIVEIRA

Nesta imagem, a aplicação da marca encontra-se na gola, ainda por levar costuras.



Figura 27 - Pistola de Cola. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina Pistola de Cola** é utilizada porque na aplicação de cola manual, o processo é moroso, e desta maneira, gasta-se menos cola espalhando-a facilmente, a cola sai à pressão quando o gatilho é pressionado. Esta máquina é utilizada em diversas peças, como na gola, nas orelhas, na construção da entre sola, etc...

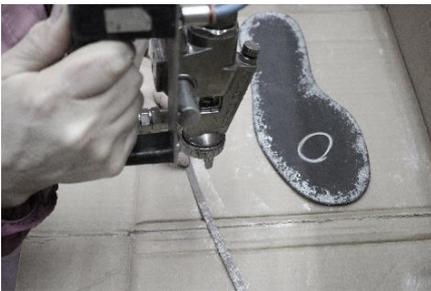


Figura 28 - Pistola de Cola utilizada na vira e na palmilha de construção. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **entre sola** é a junção de uma esponja do mesmo formato que a sola e uma vira. A vira é colada e cosida a toda a volta, na máquina de costura de uma agulha.



Figura 29 - Vira colada nas extremidades da palmilha. Fonte: Marta OLIVEIRA

É aplicada cola de jato tanto na vira como nas extremidades da palmilha e de seguida são sobrepostas.

### 3.3. COSTURA



Figura 30 - Máquina de Costura Zig-Zag. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Costura Zig-Zag** serve para unir a gáspea atrás, porque é a costura que fica invisível, resistente e confortável para estar em contacto com calcanhar. Mais tarde, a taloeira é cravada em cima desta costura.



*Figura 31 - Máquina de Costura de 1 Agulha; Cravados na taloeira. Fonte: Marta OLIVEIRA*

A **Máquina de Costura de 1 agulha** (inicialmente era uma máquina de duas agulhas, mas foi adaptada para uma agulha), é utilizada para todos os cravados visíveis do calçado. Na figura 31, a taloeira a ser cravada no sítio onde foi aplicada a cola manualmente.



*Figura 32 - Cravados na Gola. Fonte: Marta OLIVEIRA*

Na figura 32, a gola. Foi colada na máquina de jato, juntamente com as orelhas, leva os cravados, este processo é realizado antes de ir à máquina de cravar e serem aplicados os ilhós.



*Figura 33 - Cravados na Taloeira à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA*

Na figura 33, é visível uma linha azul, os cravados zig-zag. Também é possível verificar a taloeira a ser cravada, na máquina de uma agulha à gáspea.



*Figura 34 - Dar os cravados na Gola e unir a Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA*

Depois de aplicados os ilhós e os atacadores, a gola é cravada à gáspea.



Figura 35 - Cravados na Palmilha de Construção da Entre Sola e na Vira.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Para finalizar a entre sola, são dados cravados na vira e na palmilha de construção.



Figura 36 - Gáspea e Crista antes dos Cosidos Manuais. Fonte: Marta OLIVEIRA

Nesta imagem (36) é possível ver a crista, peça interior, que foi timbrada; os ilhós nas orelhas da gola; o atacador, visível a sair pela gola.

Nesta fase, a gáspea e a crista são encami-nhadas para os cosidos manuais

### 3.4. COSIDOS MANUAIS



Figura 37 - Cozidos Manuais. Fonte: Marta OLIVEIRA

Os **Cosidos Manuais** são típicos dos sapatos de vela. É utilizada uma agulha própria, um dedal de pele, e linha própria.

### 3.5. FORMAGEM



Figura 38 - Par de Sapatos antes de serem conformados. Fonte: Marta OLIVEIRA

A figura 38 é um sapato de vela sem o solado e sem ir às máquinas conformadoras.



Figura 39 - Máquina Conformadora, amolecer a pele com vapor. Fonte: Marta OLIVEIRA

As **Máquinas Conformadoras** são as que vão dar forma ao calçado e tirar as rugas à pele.

Para dar forma à biqueira, o sapato vai à **Máquina de Vapor**, que reativa a couraça, a cerca de 380°, este procedimento para que a pele ganhe elasticidade e fique maleável.



Figura 40 - Formas de aço. Fonte: Marta OLIVEIRA

As formas de aço, visíveis nesta imagem (40), são colocadas na **Máquina Conformadora** da imagem 39. São mudadas conforme o número de calçado do par de sapatos. A máquina aquece as formas, estica a pele e mantém a as características volumétricas da forma na pele.



Figura 41 – Turquesa. Fonte: Marta OLIVEIRA

A cola aplicada manualmente no excesso de pele da crista, é reativada com o calor das formas e junto aos cozidos manuais esta é apertada com uma **turquesa**.



Figura 42 - Martelo de Plástico. Fonte: Marta OLIVEIRA

Logo após fechar a crista com uma turquesa, é utilizado um **martelo de plástico**, moldando a pele para que esta mantenha a forma.

O martelo utilizado é de plástico porque é mais delicado para a pele.



Figura 43 - Aplicação do Contraforte.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Em processos de construção com forro, o **contraforte** é aplicado entre a gáspea e o forro, junto à calcanheira.

Num processo relatado anteriormente, deu-se a forma ao sapato na calcanheira sem necessitar de contraforte, através da taloeira. Todos os sapatos fechados atrás e que não levem taloeira estão sujeitos à utilização ao contraforte.

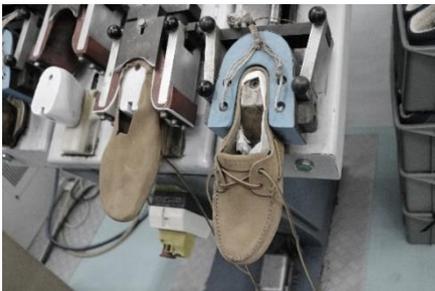


Figura 44 - Máquina com Moldes de Configuração do Calcanhar do pé.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Moldar o Contraforte e a Testeira** é composta por duas fases, primeiro faz compressão em baixa e depois a alta temperatura. Desta maneira o **contraforte** fica com a forma curvada pretendida.

No caso dos sapatos de vela, como os cozidos manuais deram forma à frente, não é utilizada a máquina de moldar na testeira.



Figura 45 - Aplicação da Forma e da Palmilha de Montagem. Fonte: Marta OLIVEIRA

Logo de seguida, são montadas as formas no calçado e é introduzida a **palmilha de montagem**.

Esta, normalmente de cartão e contém entre meio pé e o calcanhar um objeto metálico ou de madeira, de maneira a se adequar ao tamanho de salto que o sapato tem.



Figura 46 - Máquina de Fechar Calcanheiras. Fonte: Marta OLIVEIRA

Com a forma montada, o sapato é colocado na **Máquina de Fechar Calcanheiras**, a máquina ejeta cola, entre a pele e a palmilha de montagem. É utilizada a cola quente e por isso depois de arrefecer está seca.



Figura 47 - Máquina de Fechar Calçadeiras. Fonte: Marta OLIVEIRA

Ainda na **Máquina de Fechar Calçadeiras**, depois de ejetada a cola, a máquina faz pressão sobre a pele e a palmilha de montagem até a cola secar. Como a cola não volta a ser reativada a colagem não sofre mais deformações, com as altas e baixas temperaturas a que ainda vai estar sujeita.



Figura 48 - Forno de Calor e Vapor. Fonte: Marta OLIVEIRA

Posteriormente, vai ao **Forno de Calor e Vapor**, que se encontra aproximadamente nos 115°C. Utilizado para amaciar a pele e deixá-la maleável, para os processos que se prosseguem.



Figura 49 - Máquina de Rebater. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Máquina de Rebater** é utilizada para rebater as costuras e anular rugas. Logo depois do Forno de Calor e Vapor, enquanto que a pele está macia e maleável.



Figura 50 - Máquina de Cardar. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida, passa pela **Máquina de Cardar**, esta máquina contém uma lixa rotativa, que é utilizada na base da gáspea. Lixa o excesso de pele e cola, deixando assim a pele ao mesmo nível, sem rugas, para mais tarde ao aplicar o solado



Figura 51 - Máquina de Rebater. Fonte: Marta OLIVEIRA

Novamente na **Máquina de Rebater**, as extremidades inferiores são rebatidas.

### 3.6. SOLADO



Figura 52 - Aplicação de Cola manualmente à Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA

A aplicação de **cola** no Solado é feita manualmente, é aplicada cola na sola e de seguida passa pelo Forno Quente.



Figura 53 - Aplicação de Cola manualmente à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA

O mesmo acontece com a gáspea, aplica-se cola e passa também pelo Forno Quente.



Figura 54 - Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA

O **Forno Quente** é o reativador da cola, dividido por dois lados, o lado da gáspea e o lado da sola, esta divisão é feita porque as temperaturas variam.

O Sapato cerca de 500° e a Sola cerca de 490°. Na sola nunca é tão quente, porque normalmente é de algum tipo de borracha, e o calor excessivo pode deformá-la.



Figura 55 - Máquina Prensa. Fonte: Marta OLIVEIRA

A **Prensa** é conectada a uma linha de ar e abrindo a válvula pode-se operar na máquina, regula-se a pressão e os segundos que esta vai estar a fazer pressão no sapato, considerando-se 10 a 15 segundos o ideal. Coloca-se o sapato e pressionando dois botões ao mesmo tempo a câmara. Serve para fixar a gáspea à sola e espalhar a cola.



Figura 56 - Retirar o excesso de cola. Fonte: Marta OLIVEIRA

Nesta fase, é retirado o excesso de cola utilizada para colar a sola, devido à pressão da **Máquina Prensa**, é normal alguma cola sair pelas extremidades.



Figura 57 - Forno Frio. Fonte: Marta OLIVEIRA

O **Forno Frio**, que se encontra por volta dos  $-20^{\circ}\text{C}$ , é utilizado sempre depois da prensa, é desta forma que a cola arrefece e solidifica totalmente.



Figura 58 - Máquina de Cozer Solas. Fonte: Marta OLIVEIRA

Para este procedimento, visível na figura 58, é necessário remover a forma. A **Máquina de Cozer Solas** é utilizada coser a sola à gáspea. Desta forma, o calçado torna-se muito mais duradouro.

### 3.7. CONSTRUÇÃO ENTRE SOLA



Figura 59 - Colagem da entre sola à gáspea, manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA

Só o calçado com construção entre sola passa por este procedimento e é necessário aplicar a forma.

É colada manualmente a entre sola à gáspea, entre sola tem um produto primário para a cola aderir.

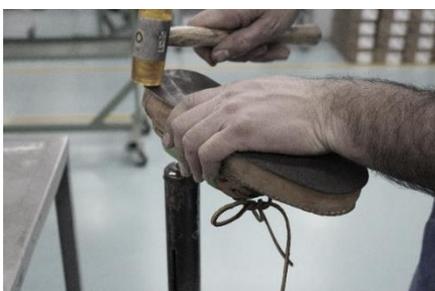


Figura 60 - Martelo de plástico, martelar a entre sola. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida a entre sola é martelada com o martelo de plástico, para fazer pressão sobre a gáspea.



Figura 61 - Máquina de Coser Solas, coser a entre sola à Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA

Como colar não é suficiente, o sapato passa pela **Máquina de Coser Solas**, é cosida a entre sola à gáspea.



Figura 62 - Aspeto da Costura no interior do sapato, da Máquina de Coser Solas. Fonte: Marta OLIVEIRA

Depois deste método, a colagem da sola é exatamente igual à do solado, aplica-se a forma, a cola reativadora manualmente, na sola e na entre sola, passa pelo forno quente, de seguida pela prensa e pelo forno frio.



Figura 63 - Máquina de Cardar, lixar o excesso de sola. Fonte: Marta OLIVEIRA

Normalmente as solas que passam por este tipo de procedimento servem para dois números de calçado, por exemplo um tamanho de sola serve para o número 40 e 41 e por este motivo estas são limadas e é retirado o excesso na **Máquina de Cardar**.



Figura 64 - Sapato de Construção Entre Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida retira-se a forma e o sapato está pronto a ser embalado, devido à pele deste modelo não levar acabamentos como a massa.

### 3.8. ACABAMENTOS



Figura 65 - Máquina de Ar Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA

Para os acabamentos é necessária a colocação da forma. Primeiramente o sapato passa pela **Máquina de Ar Quente**.



Figura 66 - Massa aplicada manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA

É aplicada **massa** da cor do sapato, para que penetre nos poros da pele, para retirar imperfeições e dar brilho.



Figura 67 - Máquina Escova Rotativa, retirar o excesso de Massa. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida, na **Máquina de Escova Rotativa**, o sapato é escovado, espalhando a massa por todos os poros e retirando o excesso, dando assim ainda mais brilho. Depois deste procedimento, é retirada a forma de dentro do sapato.



Figura 68 - Colagem manual da Palmilha. Fonte: Marta OLIVEIRA

São coladas as **palmilhas**, neste caso a palmilha é meia, devido a este sapato ser de construção tipo luva, estando já a parte da frente do solado revestida de pele. Quando o sapato não é de construção tipo luva, a palmilha é completa.



Figura 69 - Sapato finalizado. Fonte: Marta OLIVEIRA

São atados os cordões, e o sapato está pronto a ser embalado e vendido.



## **CAPÍTULO IV – PROJETOS DESENVOLVIDOS**



# 1. DESIGN GRÁFICO

## 1.1. LOGÓTIPO ORIGINALS



Figura 70 - Logótipo linha Originals.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

A empresa parceira, sugeriu a criação de um novo logótipo, com o intuito de diversificar novas maneiras de comunicar e destacar a coleção *Originals*.

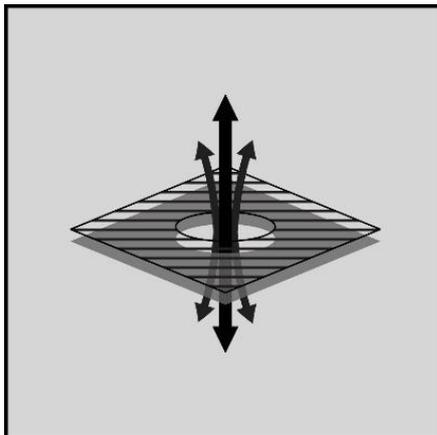
Analisaram-se então as ligações existentes entre o nome PORTSIDE e os Sapatos *Originals*, nomeadamente, sapatos de *Vela*. Durante o desenvolvimento do logótipo constatou-se a essência presente do tema mar entre as ligações existentes. De maneira a enaltecer o tema, pretendeu-se evidenciar a simbologia cartográfica da rosa dos ventos, em que esta transmite a direção, tornando-se a ideal conexão entre os sapatos.

Este logótipo serviu então para a foto de entrada dos InstaHistories do Instagram e Histórias do Facebook da Marca.

Concebido no programa *Illustrator*, onde foi desenhada uma roda dos ventos, esta roda a preto, com uma opacidade reduzida a 40%, seguido da escrita *Originals*, “*HANDMADE SINCE 1949*”, a cor preta.

De seguida, foi escolhida uma cor da paleta de cores de Design Gráfico da PORTSIDE, de cor alaranjado, com opacidade reduzida.

## 1.2. SÍMBOLOS DE INFORMAÇÃO



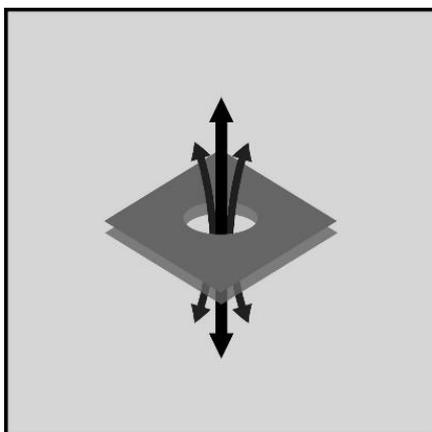
BREATABLE

Figura 71 - Símbolo de Informação "Breatable". Fonte: Marta OLIVEIRA

O símbolo de informação *Breatable* ilustra as características do sapato "Stretch", a fim de informar a componente respirável que o sapato possui para dias quentes. Deste modo, a sua representação passa por assimilar uma inalação, através das setas.

Igualmente ao logótipo anterior, foi utilizado o programa *Illustrator*. Sendo assim, para assemelhar um tecido, desenharam-se duas camadas, uma a preto com opacidade reduzida, outra com um padrão de modo a que a primeira

camada do tecido seja visível. Nestas camadas, destaca-se um orifício central, com o propósito de colocar as setas. Posteriormente, foram desenhadas setas, transmitindo assim que o ar corre através do tecido. Para evidenciar ainda mais que este produto é respirável, é utilizada a tradução da palavra para inglês, uma língua mais universal, "*BREATABLE*".



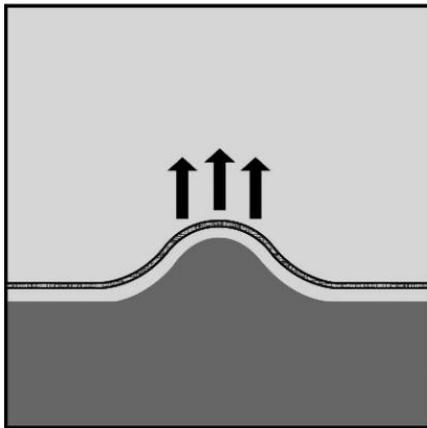
BREATABLE

Figura 72 – Símbolo de Informação "Breatable". Fonte: Marta OLIVEIRA

Em simultâneo com a primeira versão, foi criada uma segunda alternativa, quase idêntica e com algumas alterações, para que, deste modo, se pudesse escolher qual utilizar.

As duas camadas a preto, a superior com opacidade reduzida e a inferior com opacidade ainda mais reduzida, estas foram diminuídas ligeiramente na diagonal, e foram mantidas as setas exatamente como na primeira versão.

Desta forma, a segunda versão, foi a versão escolhida para publicar nas informações à cerca do sapato no site da Marca.



**STRETCH**

Figura 73 – Símbolo de Informação “Stretch”. Fonte: Marta OLIVEIRA

A fim de manter a mesma linha, foi elaborado outro símbolo de informação no *Illustrator* com o intuito de informar a elasticidade que o tecido apresenta.

A parte inferior dentro do quadrado, a preto com opacidade reduzida, serve para comunicar algo irregular, de seguida, foram desenhadas duas linhas com um padrão entre elas, de maneira a comunicar que o tecido se adapta ao plano irregular, e para evidenciar ainda mais que o tecido estica, foram utilizadas três setas

a preto. Também como nos outros símbolos de informação foi utilizada a tradução da palavra esticar para o inglês, “*STRETCH*”.

Ver anexo II.

## 2. FOTOGRAFIA

Para uma abordagem e investigação da área temática, foi necessário compreender que as linguagens não funcionam isoladamente, a fotografia, enquanto linguagem gráfica, pode ajudar na compreensão do mundo como também na comunicação de produtos. É importante referir, que, em questões metodológicas, respetivamente a uma análise feita a imagens, ao longo do texto, facilitam a compreensão. Nas imagens/fotografias é reconhecida a necessidade da ser feita distinção entre as suas várias apresentações.

Para além de ser utilizada a fotografia para comunicar os processos de fabrico no relatório de estágio, foi também utilizada para comunicar os produtos já existentes na empresa e projetos elaborados. De maneira a compreender o mundo da fotográfica, como acertar com a máquina fotográfica da empresa parceira. Ao longo dos quatro meses de estágio, foram feitos vários levantamentos fotográficos, o que permitiu uma melhor comunicação empresarial para o cliente.

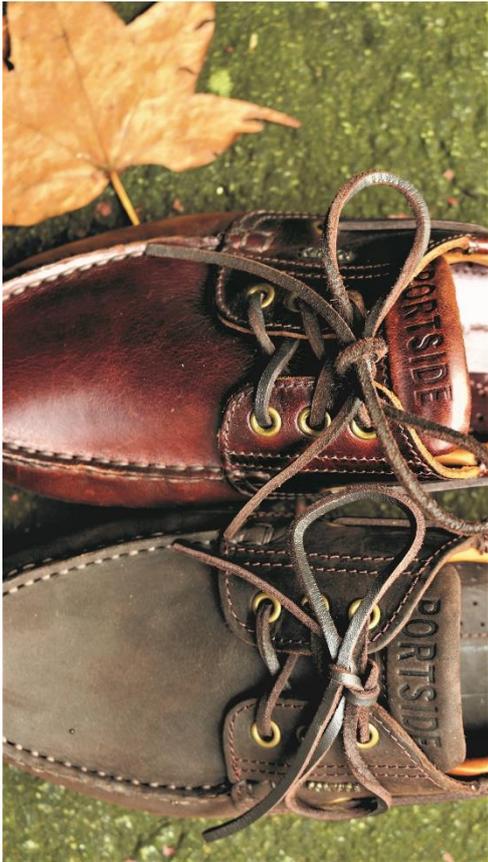


Figura 75 - PORTSIDE "Originals". Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 74 - PORTSIDE "Originals". Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 77 - Botas PORTSIDE. Fonte: Marta OLIVEIRA

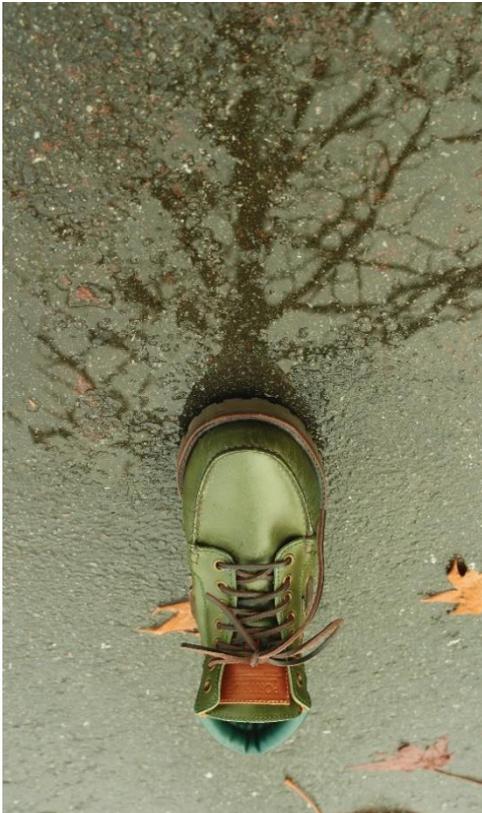


Figura 76 - PORTSIDE Originals. Fonte: Marta OLIVEIRA

### 3. PORTA-CHAVES

Este projeto foi o primeiro projeto manual a ser realizado na empresa, foi concebido a pedido da empresa e por interesse próprio, começando assim a integração e proporcionando a oportunidade de realizar outros projetos conforme os desperdícios existentes e com materiais que deixaram de ter utilidade. Deu-se início a uma recolha de materiais utilizados na empresa, peles, atacadores, aplicações da marca, linha, linha de cosidos manuais, ilhós, viras de couro e anilhas.

Depois da recolha efetuada foram realizados protótipos, dando espaço à experimentação, esta, inspirada nos nós náuticos e devido a brincadeiras de criança, em que se fazia pulseiras e porta-chaves com um fio plástico.

Ver anexo III.

#### 3.1. PORTA-CHAVES I

##### 3.1.1. PROTÓTIPOS PORTA-CHAVES I



*Figura 78 - Protótipo Porta-Chaves I, vira e atacadores. Fonte: Marta OLIVEIRA*

Neste protótipo é possível verificar que a vira forma o atacador, devido à rotação que o atacador com este tipo de redondo exerce, a vira não concebida a elasticidade necessária, foi então excluída esta hipótese.



*Figura 79 - Protótipo Porta-Chaves I, atacadores. Fonte: Marta OLIVEIRA*

Devido à experiência anterior, trocou-se a vira por um atacador de couro e em vez do atado fazer o redondo procurou-se que este ficasse uniforme, porque, a mesma situação acontecia se fosse redondo, sendo um atacador duplo.

Esta situação não resultou, o porta chaves tornou-se demasiado maleável e de fraca consistência.



Figura 80 - Protótipo Porta-Chaves I, vira. Fonte: Marta OLIVEIRA

Neste protótipo verificou-se que o porta-chaves seria robusto demais, e havia problemas em fechá-lo com a linha dos cozidos manuais, pois havia muito espaço entre as viras juntas em vazio, ficando assim muito laço.

### 3.1.2. PROTÓTIPOS PORTA CHAVES I - FINAL

No protótipo final, verificou-se que a vira dava consistência ao porta-chaves juntamente com o atacador. Foi descartada a hipótese de aplicação de uma anilha pois não foi considerado relevante devido ao tipo de construção do porta-chaves. Nos acabamentos, a vira foi perfurada com uma ferramenta furadora, com a linha dos cozidos manuais prendeu-se o porta-chaves no fim dos nós, para que este não se soltasse. Como as cores das viras e dos atacadores são cores maioritariamente neutras e escuras, optou-se por usar linhas dos cozidos manuais de cores mais fortes, para que este produto fosse mais apelativo. Era necessário colocar a marca no produto, pensou-se em timbrar, mas a vira não é larga o suficiente, e um pequeno desvio a timbrar poderia danificar o porta-chaves. Então, na máquina de timbrar foram aplicadas aplicações da marca, neste caso, na parte superior do porta-chaves, estas em dourado e dourado velho, conforme as cores das viras e dos atacadores.

Dimensões: 2 cm de comprimento, 2 cm de largura e 20 cm de altura



Figura 81 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE



Figura 82 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE



Figura 83 - Protótipo Final Porta-Chaves I. Fonte: PORTSIDE

## 3.2. PORTA-CHAVES II

### 3.2.1. PROTÓTIPOS PORTA-CHAVES II



Figura 84 - Protótipo Porta-Chaves II.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Como eram conhecidos dois tipos de maneiras de criar algo sólido, voltou-se à experimentação, para produzir um segundo porta chaves.

Concluiu-se com esta duas experiências que o porta-chaves não ficava consistente, devido às experiências do porta-chaves I, concluiu-se também que este deveria ser somente de viras e linha.



*Figura 85 - Protótipo Porta-Chaves II.  
Fonte: Marta OLIVEIRA*

Com os atacadores é possível excluir a anilha com um nó, mas desta maneira a estética piorava, tal como usar só atacadores e a aplicação da marca só é possível colocar na vira.

### **3.2.2. PROTÓTIPOS PORTA-CHAVES II - FINAL**

O porta-chaves II, existe em redondo e em quadrado. A linha utilizada é de variadas cores para o produto ser mais apelativo, mas também porque são cores de linha com uma utilidade quase nula dentro da empresa. Achou-se necessária a utilização de uma anilha no sítio onde começa a ser construído. Nos acabamentos, tal como no porta-chaves I, as viras foram perfuradas, para que a linha dos cosidos se mantenha sempre no mesmo ponto. Da mesma maneira, a cor das linhas serve para que este produto seja mais apelativo. Neste caso, a aplicação da marca colocada a parte inferior do porta-chaves e sempre prateada, para ficar parcial à anilha.

Dimensões: 2 cm de comprimento, 2 cm de largura e 12 cm de altura



Figura 86 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE



Figura 87 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE



*Figura 88 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE*



*Figura 89 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE*



Figura 90 - Protótipo Final Porta-Chaves II. Fonte: PORTSIDE

#### 4. “WELCOME” DESPEJA BOLSOS

O projeto “*Welcome*” foi o segundo a ser concebido para a empresa, surgindo devido à existência de diversas peles em pequenas quantidades e sem uso, foi então que, num diálogo com os responsáveis pela empresa, se decidiu reaproveitá-las. Deu-se então uma vasta pesquisa de objetos destinados a casa e criou-se assim a *Home Collection* da Marca PORTSIDE.

O fator que teve maior influência no projeto foi o facto de algumas peles serem de escassa quantidade, sendo assim necessário desenhar um objeto ao ser cortado o desperdício fosse mínimo ou nulo.

Ver anexo IV.

## 4.1. PROTÍTIPOS DESPEJA BOLSOS

Fizeram-se maquetes em papel, como as peles eram de pequena quantidade, foi necessário ter em conta o desperdício, depois de feitas maquetes em papel, o modelador da empresa, passou o quadrado para o programa CAD, e fez-se o corte da pele na máquina de Corte

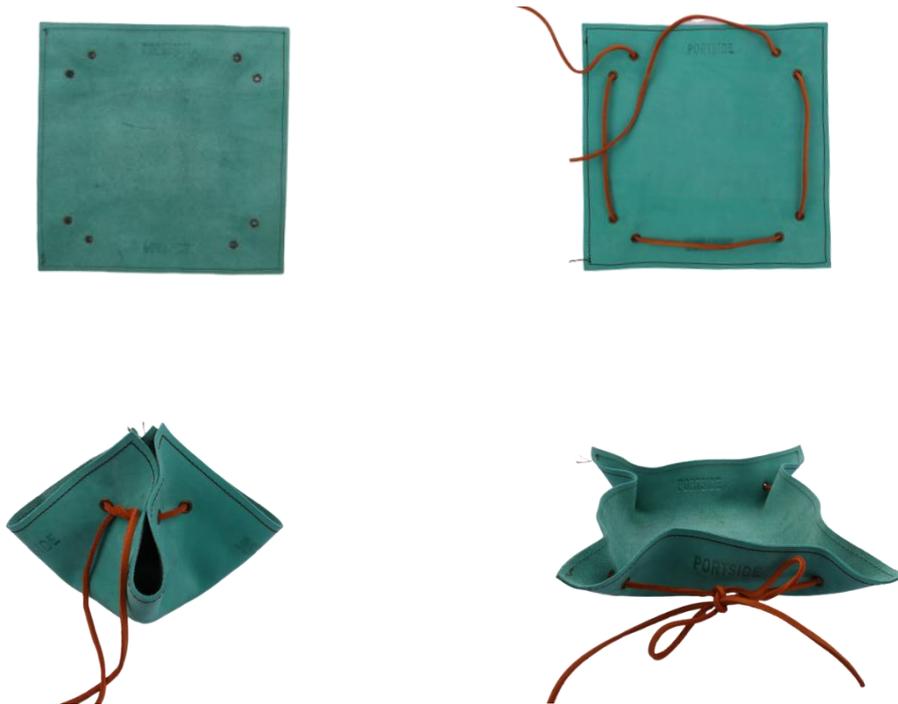


Figura 91 - Protótipos Despeja Bolsos. Fonte: Marta OLIVEIRA

Verificou-se neste protótipo que apesar da sua dupla função, os atacadores não seriam o melhor em termos estéticos, prosseguiu-se então para o segundo protótipo.

## 4.2. PROTÓTIPO FINAL “WELCOME” – PROCESSOS DE FABRICO



Figura 92 - Protótipo Despeja Bolsos.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Foram elaboradas maquetes em papel, e posteriormente passadas para o programa CAD e para a máquina de corte CNC onde foi efetuado o corte da pele. De seguida para a máquina de aquecimento da pele, esta máquina faz pressão sobre a pele, com uma chapa quente, marcando as vincas.



Figura 93 - Protótipo Despeja Bolsos.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Para este ser mais apelativo esteticamente, foram cravadas as extremidades, de cores contrastantes.



Figura 94 - Protótipo Despeja Bolsos.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Numa próxima fase, foram aplicados os ilhós.

### 4.3. PROTÓTIPO FINAL “WELCOME”

“Welcome” é uma linha elaborada com o intuito de originar uma chegada acolhedora a casa. As cores manifestam a sensação de personalidade através do meio ambiente, ajudam a alterar o estado de espírito e as emoções, assim, cada “welcome” tem um nome associado às cores e às sensações que transmitem. São idealizados para facilitar a organização, mantendo no mesmo lugar os itens indispensáveis no dia a dia, descomplicando a procura dos mesmos. Ideais para ter no hall de entrada, mesinha de cabeceira, cozinha, etc... Para guardar por um curto espaço de tempo, objetos, como bijuteria utilizada no dia a dia, porta-chaves, carteiras, moedas, como muitos outros.

Este produto é desdobrável, quando se tiram os atacadores dos ilhós, ficam em forma plana.

Dimensões: 5cm de altura, 12 de comprimento, 10 de largura



Figura 95 - “Welcome Basket Quiet”. Fonte: PORTSIDE



Figura 96 - "Welcome Basket Luxury". Fonte: PORTSIDE

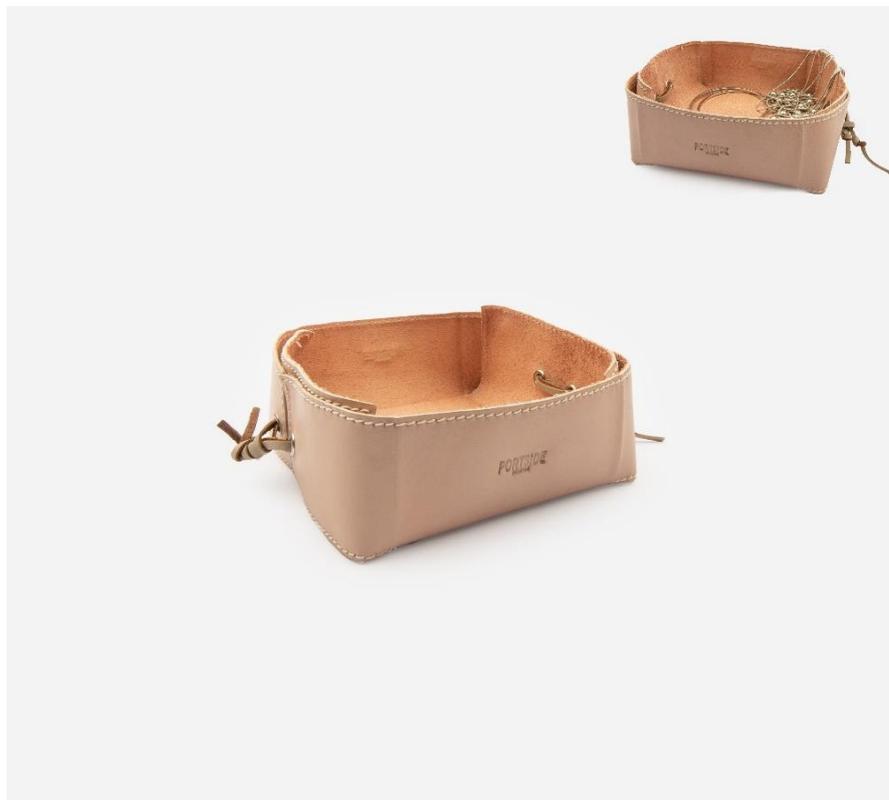


Figura 97 - "Welcome Basket Romantic". Fonte: PORTSIDE



Figura 98 - "Welcome Basket Elegance". Fonte: PORTSIDE



Figura 99 - "Welcome Basket Desire". Fonte: PORTSIDE



Figura 100 - "Welcome Basket Neutral". Fonte: PORTSIDE



Figura 101 - "Welcome Basket Warm". Fonte: PORTSIDE



Figura 102 - “Welcome Basket Calm”. Fonte: PORTSIDE

## 5. “TASTE” INDIVIDUAIS/BASE COPOS/ARGOLA GUARDA-NAPO

Objetos de requinte destinados a qualquer espaço e tipo de refeição, não só concebido com o objetivo de facilitar o seu dia-a-dia, mas também concebido com o objetivo deste ser apelativo e embelezar qualquer mesa.

Estes remetem para o sabor de vários alimentos e bebidas, aliando-os às suas diferentes cores, que caracterizam esta gama. Esta gama de produtos “Taste” é de pele, para longa duração e fácil de limpar. Foram elaboradas maquetes em cartão, e de seguida passadas para o programa CAD e conseqüentemente para a máquina de corte CNC. Posteriormente para a máquina de cravar, onde se deram os cravados nas extremidades com linhas da mesma cor ou com cores contrastantes, de seguida, na máquina de timbrar, timbrou-se a marca PORTSIDE.

Ver anexo V.

## 5.1. INDIVIDUAIS “TASTE”

Esta linha é composta por três elementos, os individuais, com 29 centímetros de largura, 40 centímetros de comprimento e 2 milímetros de altura, fornecendo assim o espaço suficiente para o prato e talheres. Neste caso foi timbrada a marca no canto inferior direito.



Figura 103 - Individual "Taste". Fonte: PORTSIDE

## 5.2. BASE PARA COPOS “TASTE”

Outro elemento é a base para copos, esta com 10 centímetros de largura, 12 centímetros de comprimento e 2 milímetros de altura, proporcional aos individuais, para que estes possam ser utilizados em simultâneo. A marca foi timbrada no canto inferior direito.



Figura 104 - Base para Copos "Taste". Fonte: PORTSIDE

### 5.3. ARGOLA DE GUARDANAPO "TASTE"

O último elemento é a argola para o guardanapo, esta com 2 centímetros de largura, 20 centímetros de comprimento e 1 milímetro de altura, esta foi elaborada a partir de uma peça metálica que era utilizada em sapatos fabricados na PORTSIDE, e com muito stock sem utilidade. Marca timbrada na parte direita ao centro.



Figura 105 - Argola de Guardanapo "Taste". Fonte: PORTSIDE

## 5.4. PROTÓTIPO FINAL “TASTE”



Figura 107 - Conjuntos de Mesa "Taste Wine". Fonte: PORTSIDE

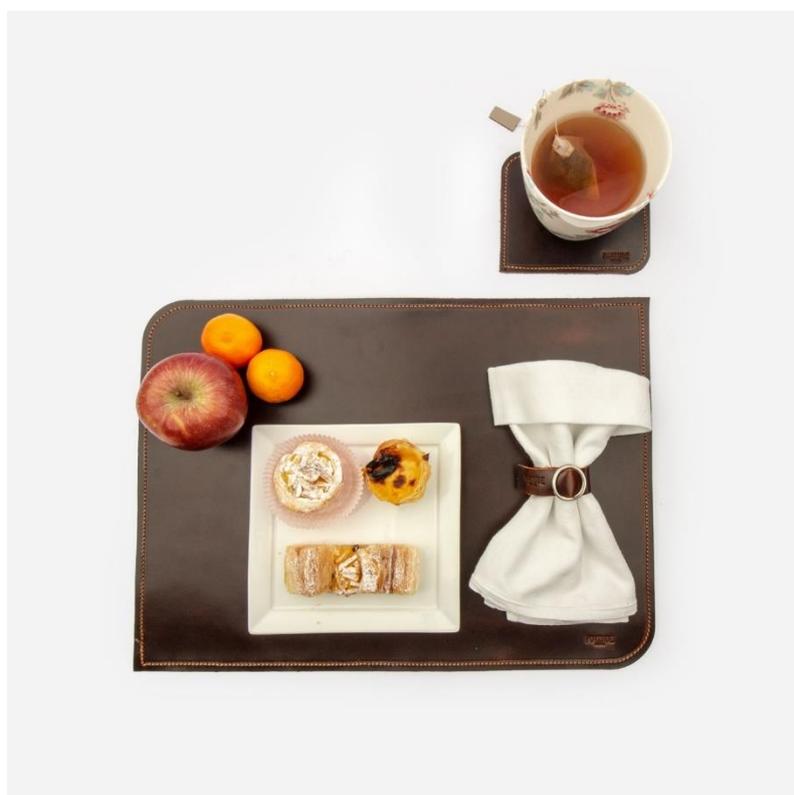


Figura 106 - Conjuntos de Mesa "Taste Coffee". Fonte: PORTSIDE



Figura 108 - Conjuntos de Mesa "Taste Olive". Fonte: PORTSIDE



Figura 109 - Conjuntos de Mesa "Taste Cinnamon". Fonte: PORTSIDE



Figura 110 - Conjuntos de Mesa "Taste Caramel". Fonte: PORTSIDE



Figura 111 - Conjuntos de Mesa "Taste Blackberry". Fonte: PORTSIDE



Figura 112 - Conjuntos de Mesa "Taste Caviar". Fonte: PORTSIDE

## **CAPÍTULO V – BOTA**



## 1. CONCEITO

Embora o Design seja entendido como um ato criativo individual, o processo de criação que lhe está subjacente envolveu o conhecimento de outras áreas científicas e um contexto externo social e cultural, que o influenciaram. É no ambiente exterior, ou seja, na situação cultural que houve uma busca de estímulos para o pensamento criativo que foram utilizados em simultâneo com o conceito de inovação, para posteriormente se combinar o pensamento e prática.

Em conformidade com a possibilidade de criação, constatou-se necessário identificar problemas, em contextos de transformações culturais, sociais e tecnológicas, consoante o funcionamento técnico, funcionalidade e discussão de ideias. Segundo Umberto Eco (1997), os artefactos têm uma função principal/prática e uma função segunda/signo, deste modo, a interação que o indivíduo estabelece com as funções do objeto permite-lhe viver experiências sensoriais que vão para além da parte prática, proporcionando emoção e conhecimentos. Isto traduz-se no valor do produto que está intimamente ligado ao fator prático, mas também ao seu sentido estético, afetivo e emocional.

Assim, este projeto surgiu com o objetivo da criação de uma bota à qual fosse associada um valor cultural, valor esse que teve como inspiração o Centro de Interpretação da História e Cultura Militar de Ponte de Lima. No primeiro ano do Mestrado de Design Integrado, foram feitas algumas visitas ao museu não curriculares, a primeira devido ao fato do Centro ser sido fundado na atualidade e pelo interesse pela moda e calçado, de maneira a conhecer o que os nossos antepassados utilizavam para sobreviver. Nesse momento, manifestou-se a curiosidade de saber mais como no pensamento da relevância de um projeto com a História e Cultura Militar de Ponte de Lima.

Para além disso, o interesse pela moda e pelo calçado levaram ao interesse da criação de algo que girasse em função do público alvo e do meio ambiente, que não se focasse só na a Cultura Militar de Ponte de Lima. Desta maneira procurou-se atenuar o consumo, criando algo que seja versátil, durável e que se adequasse não só a várias situações, mas também que nunca parecesse o mesmo, consolando o grupo-alvo pela versatilidade através da

personalização. Assim, o público-alvo é o público feminino, por formar o maior grupo consumidor.

O salto alto tem-se vindo a proclamar como um problema, devido a não acompanhar a caminhada natural humana, desta forma, sem querer excluir o salto, que a maioria mulheres apesar do desconforto e problemas de saúde não excluem, procurou-se estudar um meio termo, para que haja a possibilidade de usufruírem do produto no dia a dia, sem sequelas.

Atualmente o mundo enfrenta problemas relacionados com a poluição, foi implementado neste projeto uma maneira de contornar esta situação, como a empresa trabalha quase somente com peles, este seria o componente a formar a gáspea da bota, de maneira a tornar o produto durável. A solução passa também por implementar na sola um material já utilizado, o pneu, dando-lhe uma segunda vida.

Este produto, tem como objetivo a fácil de adaptação ao estilo da pessoa, permitindo que o público-alvo vivencie o seu próprio estilo adaptando os acessórios de acordo o que pretende transmitir, o preto é uma cor intemporal icónica, conjugável com diversas cores, o que permite que a bota se torne personalizável com os acessórios que a bota contém.

A junção do prateado da fivela ao preto, permite explorar todo o potencial que a bota pode proporcionar ao público alvo, da mesma maneira que o aço antes usado pelos homens; torna-se através desta bota um material decorativo, mostrando a supremacia de gerações de mulheres que enquanto esperavam pelos seus esposos durante a guerra, lutavam pela igualdade de direitos e pela liberdade de ser. O tacão, feito com aço, representa assim a presença marcante da mulher, no dia a dia destes homens. Assim sendo, esta bota extravagante permite explorar um vasto sentido de emoções e experiências.

A sua cuidada manufatura, a vasta atenção ao detalhe, dá elegância ao sapato e alerta para o cuidado com a imagem e o enaltecimento de si próprio, esta é uma peça essencial, é nela que a graciosidade do momento surge e em conjunto com a roupa, molda o corpo, de uma maneira visualmente agradável, dando confiança emocional a quem os usa.

Os acessórios surgiram com o objetivo desta bota ser personalizável, por isso, a escolha da cor preta. Desta maneira, foi possível inserir as características da cultura Militar de Ponte de Lima.

Numa primeira fase, foram selecionados os materiais e as cores, como as fivelas. A tira da mesma pele que a bota, com o forro contra colado.

Começaram então a ser realizados os protótipos de maneira a perceber como é que estes materiais se poderiam integrar na tira. A quando deste processo, criaram-se 4 acessórios de modo a tornar a bota mais versátil, estes podem ser aplicados ou a bota pode ser usada de forma básica, consoante o que o utilizador pretende.

## **1.1. CENTRO DE INTERPRETAÇÃO DA HISTÓRIA E CULTURA MILITAR DE PONTE DE LIMA**

Espaço museológico que foi instalado num edifício chamado Paço do Marquês, o museu consiste numa viagem do tempo, que tem início na antiguidade, desde o tempo dos romanos até às invasões Francesas, nos inícios do século XIX. É dividido por pisos, cada piso representa uma época distinta da História Militar, neste percurso são expostas armas, armaduras e trajes da época.

A visita tem início no fundo do edifício, destacando “(...) o vale do Lima e o território contíguo, o seu povoamento, a abertura de vias militares, destacando-se a posição central de Ponte de Lima, verdadeira encruzilhada de caminhos...”<sup>13</sup>, em termos geográficos Ponte de Lima encontrava-se num ponto ideal para confrontos e organização de tropas. Para além disso é relatado “Um confronto simbólico entre um guerreiro límico e um legionário romano – que integrou a expedição de Décimo Júnico Brito ao noroeste peninsular e atravessou o lendário rio Lethes em 137 a.C.(...)”<sup>13</sup> este acontecimento representa a primeira campanha militar pois rezava a lenda que aqueles que atravessassem o rio perdiam completamente a memória, assim “traduz o choque entre a civilização castreja, de povoados fortificados, e a civilização romana que algum tempo depois já erguida sobre o Lima uma ponte, não por acaso ligada à

---

<sup>13</sup> Acedido a 12/12/2018 <https://www.pontedelimacultural.pt/espacos-culturais-pag.asp?t=paginas&pid=1418&mpid=13>

gênese da vila.”<sup>13</sup>, a Ponte primitiva contruída pelos Romanos, deu nome à Vila, pelo simples facto desta, até à Idade Média, ser a única passagem segura do Rio Lima em toda a sua extensão.

A segunda etapa da visita ao museu resume-se na Idade Média, em destaque o guerreiro Suevo, como reflexo das invasões Bárbaras e o Cavaleiro Vilão, apontando assim para os primórdios da Nação. São aclarados “alguns episódios como a fundação da vila, os seus trabalhos de fortificação e a tomada da localidade por D. João I, Mestre de Avis, em maio de 1385, no contexto da crise política que acabou por resultar no advento da segunda dinastia portuguesa.”<sup>13</sup>, no dia 4 de Março de 1125, a Condessa D. Teresa de Leão, outorgou a carta oficial de foral à Vila e no século XVI, D. Pedro devido à posição geográfica estratégica que Ponte de Lima proporciona, deu ordens para que esta fosse cercada de muralhas e é também neste século que a ponte é reconstruída. Ainda no mesmo piso, é relatado o século seguinte notado pela afirmação de D. Leonel de Lima “(...) anfitrião ancestral, homem charneira entre a Idade Média e a Idade Moderna (...)”<sup>13</sup> que fez erguer a alcaidaria, situada no monumento do Centro de Interpretação.

Na terceira etapa é totalmente celebre da Idade Moderna, “inúmeros os naturais de Ponte de Lima que, entre os séculos XVI e XVIII se notabilizarão, no domínio militar, em vários pontos do globo: no Mediterrâneo, no Norte de África, no Brasil, na Índia, no Extremo Oriente...”<sup>13</sup>, com o objetivo de mostrar o valor de Portugal e alcançar a glória.

É neste período que se deram grandes revoluções, tanto na “(...) estratégia e na arte da guerra, marcado por importantes transformações ditadas por novas tecnologias, novas armas, com reflexos na organização militar (...)”<sup>13</sup>, como no surgimento do uniforme, igual para todos, conforme a secção pertencente. No final do século XVIII e inícios do século XIX, ainda na mesma sala relata-se o envolvimento português na Campanha do Rossilhão, a Guerra das Laranjas e

---

<sup>13</sup> Acedido a 12/12/2018 <https://www.pontedelimacultural.pt/espacos-culturais-pag.asp?t=paginas&pid=1418&mpid=13>

Invasões Napoleónicas. É a partir deste século que a expansão urbana emerge, dando início à destruição da muralha.

Na última sala, o Centro inclina-se na “Segunda Invasão, de capital importância para a história local e talvez o episódio militar mais marcante para Ponte de Lima e seus habitantes, cujos ecos parecem ressonar ainda hoje. São focados os primeiros meses de 1809 e sobretudo o mês de abril, quando os franceses atravessam este território, deixando um rasto de destruição e morte. Chama-se igualmente a atenção para a presença do Batalhão de Caçadores 12, instalado nos antigos Quartéis, edifício já no século XVII como Hospital Militar de S. João de Deus, para servir durante a Guerra da Restauração.”<sup>13</sup>

A visita termina quando o visitante acede ao terraço, para que haja uma compreensão da visita, complementando o que foi visitado durante todo o percurso, dispondo de “um conjunto de cinco painéis que fazem a interpretação da paisagem, com referências a acidentes naturais, lugares e estruturas arquitetónicas, procurando enquadrar e situar tudo o que na vila e à sua volta merece relevo, pela associação à história militar de Ponte de Lima.”<sup>13</sup>

Num último momento, no local de abandono do edifício, está presente a figura de Norton de Matos, “(...) envergando farda cedida pela família do ilustre militar (...)”<sup>13</sup> mantendo a possibilidade de, “(...) no futuro, continuar a ser contada a história militar de Ponte de Lima (...)”<sup>13</sup>.

Só ao fim de várias visitas, guiadas pelo responsável do Centro, José Velho Dantas, que partilhou a informação necessária e forneceu documentos, ficaram decididos que componentes seriam relevantes utilizar para enaltecer o projeto, particularmente, o que mais chamou à atenção foi um grande feito histórico, quando foram implementados Regulamentos e Planos de Uniformes.

É neste ponto em que o projeto se insere, na procura de elementos que destacassem as tropas, estes eram destacados através de laços, plumas, borlas, etc... diferenciando-se também por diversas cores.

---

<sup>13</sup> Acedido a 12/12/2018 <https://www.pontedelimacultural.pt/espacos-culturais-pag.asp?t=paginas&pid=1418&mpid=13>

## 1.2. PLANO DE UNIFORMES

Em 1908 foi dado o primeiro plano de Uniformes para o Exército, pelo D. Miguel Pereira Forjaz, “Julgando necessário para a boa ordem e subordinação, que os Officiaes do Meu Exercito usem de Distinetivos Caractetisticos das duas Graduações e Patentes, e Querendo outro regular os Uniformes Militares do Exército, atendendo neste objecto quanto seja possível economia da Minha Real Fazenda (...)”. (FORJAZ Pereira, 1908: 1)

Conforme o anexo VI confirma-se o uso das borlas, botas, salto alto, pelo e penacho.

Neste ponto, demonstram-se as características que as fardas possuem, através de levantamentos fotográficos feitos a réplicas no Centro Cultural e a ilustrações de militares da época.

Muitas destas eram coloridas, ou em cores mais monótonas, com acessórios de variadas cores que serviam para distinguir os postos hierárquicos e diferenciar as tropas de região para região. Os uniformes eram diferenciados através de adereços como laços borlas, plumas, pelo e objetos metálicos.



Figura 113 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 114 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 115 - Uniformes Centro de Interpretação da Cultura Militar de Ponte de Lima. Fonte: Marta OLIVEIRA



## 2. DESENHOS MANUAIS

Na ausência de outra forma tão eficaz, os desenhos manuais, serviram como ferramenta para a transmissão de informações detalhadas a respeito de complexas formas tridimensionais, inseridos numa fase de descobrimento da forma que a bota poderia ter, necessário para documentar e registrar ideias, como um meio de exteriorizar pensamentos, expor conceitos, como comunicar características da mesma aos responsáveis pela fabricação de protótipos.

Durante o ato de desenhar, os raciocínios e pensamentos foram traduzidos e decodificados pelas linhas traçadas, como se fossem discutidas e refletidas as ideias no papel, dando forma física ao pensamento.

Mesmo atualmente, com a disponibilidade de uma grande variedade de programas para o desenho, permanece a importância de desenhar manualmente, principalmente em fases iniciais do desenvolvimento de uma ideia, este, com o nome de desenho exploratório, com a função de registrar momentaneamente as ideias, transformando-se nas primeiras aproximações com a configuração formal do produto idealizado.

Os esboços encontram-se no anexo XIII.

## 3. PROTÓTIPO I

O protótipo I foi um protótipo tentativa erro, o seu design feito em colaboração com o modelador da empresa, devido a uma idealização de estética, com a ideia de exclusão de cordões fecho, por meio de uma abertura no cano da bota, tapada por um tecido elástico, o *Elastane*. Contatou-se que a abertura não era larga o suficiente para a entrada do pé, desta forma já nem foi aplicado o solado à gáspea.

### 3.1. DESENHO PROTÓTIPO I



*Ilustração 3 - Desenho Protótipo I. Fonte: Marta OLIVEIRA.*

#### **4. PROTÓTIPO II – FINAL**

O protótipo II foi desenhado em colaboração com um modelador com muitos anos de experiência que concebeu a informação necessária para que este fosse calçável, deu-se assim o início de outro desenho com o mesmo conceito.

De maneira a excluir os cordões e o fecho, o tecido elástico teria que ser mais abrangente, mantendo a pele no cano, para que desse forma. O tecido elástico, em vez de ser colocado na parte da frente, foi colocado na parte dos lados da bota, dando assim maior margem para que o pé entrasse.

O solado foi feito em colaboração com a Empresa COLORPARTY, com a mínima utilização de borracha possível, devido às sequelas que estas trazem ao meio ambiente, um solado pré-fabricado, de matérias derivadas da madeira, e de placas maleáveis. Neste procedimento, de uma sola pré-fabricada, foi necessário que a forma fosse fabricada primeiro, para que a sola fosse fabricada em função dela; noutros casos, como em solas injetadas, é a forma que é fabricada em função da sola.

## 4.1. DESENHO PROTÓTIPO FINAL



*Ilustração 4 – Desenho Protótipo II. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Ilustração 5 - Desenho Protótipo II. Fonte: Marta OLIVEIRA*

## 5. PROCESSO DE FABRICO – BOTA

### 5.1. FORMA



Figura 118 - Formas. Fonte: Marta OLIVEIRA

As formas foram produzidas na empresa Carvalinhos em Felgueiras, foi levado um desenho da bota pretendida, e pedido que estas não fossem umas formas muito justas ao pé, para que sejam fáceis de calçar e de elevado conforto.

### 5.2. SOLADO



Figura 119 - Sola. Fonte: Marta OLIVEIRA

A Sola foi elaborada em colaboração com a empresa CO-LOURPARTY, em que se pré-definiu a forma, os materiais e a altura do salto.



A parte de baixo da sola foi revestida por uma ilha de pneu assim como as capas. O tacão é de madeira.

Figura 120 - Ilha. Fonte: Marta OLIVEIRA



Depois de receber o modelo feito pela empresa, acrescentou-se um novo elemento, o aço, através de um serralheiro.

Figura 121 - Tacão. Fonte: Marta OLIVEIRA

### 5.3. MODELAÇÃO



A modelação consistiu na forragem da forma com uma fita de papel, de seguida desenhou-se as linhas com o design desta para de seguida se retirar a fita e colar num cartão.

Imagem 2 - Modelação Bota. Fonte: Marta OLIVEIRA



O Cartão é exposto num painel onde se faz o contorno da bota transmitindo o molde para o computador, para assim se poder efetuar o corte.

Imagem 3 - Modelação Programa CAD. Fonte: Marta OLIVEIRA

## 5.4. CORTE



Figura 122 - Zona de Corte, Máquina CNC.  
Fonte: Marta OLIVEIRA

Os componentes de pele da bota foram cortados na Máquina CNC.

## 5.5. COSTURA



Figura 123 - Gáspea. Fonte: Marta OLIVEIRA

De seguida, passa por os processos e máquinas de fabrico nomeados anteriormente, no capítulo II, a costura, colagem, o faceamento, a equalização e a colagem.

## 5.6. MONTAGEM



Figura 124 - Montagem. Fonte: Marta OLIVEIRA

Num momento seguinte, é feita a montagem, depois de aplicada a palmilha de construção, é utilizada cola, aplicada com um pincel, entre a pele e a palmilha, e com uma turquesa, a pele é puxada e fixada na palmilha. Posteriormente, vai à máquina de fresas, que lixa e mantém ao mesmo nível a pele e a palmilha de montagem, para colar a sola sem bolsas de ar.

## 5.7. SOLADO



Figura 125 - Solado, aplicação de cola manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 126 - Solado, aplicação de cola manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 127 - Solado, Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 128 - Junção da Sola à Gáspea manualmente. Fonte: Marta OLIVEIRA

Na aplicação do solado, um pincel com cola é passado por toda a sola e pela gáspea.

Depois do corte na CNC das peles e do forro, estas mesmas foram à máquina de costura, com todas as peças juntas, foi aplicada a testeira e o contraforte entre a pele e o forro, e com o calor (máquina de jato de ar quente) foram moldadas manualmente à forma e coladas à palmilha interior, o mesmo procedimento se verifica na gáspea.

Tanto a sola como a gáspea passam pelo forno quente.

É feita a junção da gáspea à sola manualmente.



Figura 129 - Prensa. Fonte: Marta OLIVEIRA

Posteriormente ao forno quente, a bota vai à prensa.



Figura 130 - Forno Quente. Fonte: Marta OLIVEIRA

## 5.8. ACABAMENTOS



Figura 131 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA

Retirar o excesso de cola, cola esta derivada da colagem do solado



Figura 132 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA

Processo utilizado para moldar a pele e retirar qualquer deformação que possa ter ocorrido na pele durante todos os processos anteriores.



Figura 133 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA

A aplicação de massa preta é com o objetivo de tapar os poros.



Figura 134 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA

A escova que retira o excesso de massa e tornando a pele uniforme dando assim brilho.

E por último, retirar a forma.



Figura 135 - Acabamento. Fonte: Marta OLIVEIRA

O resultado final do processo de acabamento é a aplicação da ultima palmilha.

## 5.9. PROCESSO DE FABRICO – APLICAÇÕES



Figura 136 - Corte Aplicação. Fonte: Marta OLIVEIRA

Depois de irem à máquina de corte, estas são contra coladas, o forro e a pele.

## 6. RESULTADO FINAL

### 6.1. BOTA



*Figura 137 - Resultado Final Bota. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 138 - Resultado Final Bota. Fonte: Marta OLIVEIRA*

## **7. APLICAÇÕES**



*Figura 139 - Aplicação. Fonte: Marta OLIVEIRA*



Figura 140 - Aplicações. Fonte: Marta OLIVEIRA

## 8. COMBINAÇÕES

### 8.1. LAÇO



Figura 141 - Aplicação Laço. Fonte: Marta OLIVEIRA



*Figura 142 - Aplicação Laço vista frontal. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 143 - Bota individual com dois laços.  
Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 144 - Aplicação Laço vista lateral.  
Fonte: Marta OLIVEIRA*

## 8.2. PLUMAS



*Figura 145 - Bota com aplicação de plumas. Fonte: Marta OLIVEIRA*

### 8.3. PÊLO



Figura 147 - Aplicativo de Pelo, vista lateral. Fonte: Marta OLIVEIRA



Figura 146 - Aplicativo de Pelo, vista lateral. Fonte: Marta OLIVEIRA



*Figura 148 - Aplicativo de pelo, vista frontal. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 150 - Bota individual com aplicativo de pelo. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 149 - Maneira diferente de aplicar o pelo. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 153 - Bota com o aplicativo Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 151 - Outra maneira de aplicar as Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA*



*Figura 152 - Vista lateral com aplicativo Borlas. Fonte: Marta OLIVEIRA*

## CONCLUSÃO

O presente relatório de estágio, baseou-se na realização de uma coleção feminina para a marca PORTSIDE, abordando a união do universo do calçado e acessórios com a Cultura Militar do Alto Minho.

A prática do design sofre uma mudança com o mundo do calçado, em concordância com o estado económico, com a cultura e, essencialmente, com as perceções físicas e emocionais da sociedade, a fim de equilibrar a necessidade do ser humano, ou seja, o bem-estar e a estética. Juntamente com esta transformação, o designer assume competências com os novos ajustes relativos ao calçado, em função das novas características sociais, culturais e ergonómicas. O conhecimento das particularidades do tempo atual exige, ao designer, adaptações à realidade que pretendem interpretar, tornando necessário que a disciplina do design se molde a novas ferramentas para uma melhor compreensão da atualidade. Logo, novas interdisciplinaridades nascem constantemente e o presente relatório com o seu projeto final tornou-se transversal ao aceitar e indicar interações multidisciplinares, ou seja, a Cultura Militar do Alto Minho.

Desta forma, o processo prático do presente relatório tornou-se possível com a oportunidade de realizar um estágio no âmbito de Mestrado, que permitiu adquirir técnicas, tanto conteúdos teóricos como experimentais, em contexto real de trabalho, como principais ferramentas para a construção da estrutura do projeto final, estimulando uma sucessão de conclusões importantes capazes de cruzar elementos do meio empresarial e pessoal.

Assim, a conclusão permitiu explorar um novo mundo de conhecimentos, quer a nível de design, quer a nível histórico e cultural. O enriquecimento obtido durante o período de estágio na PORTSIDE em chão de fábrica, contemplou uma ampliação dos horizontes profissionais, uma nova realidade sobre o mundo do calçado. Durante esse período, foi possível perceber a logística que envolve a adesão às práticas artesanais, que refletem na qualidade do produto final oferecido, que em grande parte torna-se a chave do sucesso do setor no país e no mundo.

A aplicação de acessórios ao produto, neste caso em concreto, uma bota, prova-se vantajosa não apenas para o cliente como também para a

empresa, o público-alvo em questão procura produtos exclusivos, isto porque, confere status de individualidade. Para além disso, esta reduz custos, pois permite a reutilização da mesma bota de uma forma despercebida e com o acrescentando-lhe valor cultural que é capaz de aumentar o potencial do produto, oferecendo, além do modelo básico, diversas opções de customização, com variações de acessórios que se podem aplicar à bota, que impactam diretamente no desempenho, um acabamento decorativo.

O afeto emocional do produto permite estabelecer uma relação com a Cultura Militar do Alto Minho, o que enriquece o património da região.

Também o tema sustentabilidade é cada vez mais um tema urgente e abordado no século XXI, e o facto de ter sido usado um material reutilizável na bota, como o de materiais duradouros e a própria reutilização da bota, com os diferentes aplicativos, ajuda a uma reutilização do produto, o que permite expandir a comercialização de produtos sustentáveis.

Ainda assim, houve a oportunidade de acompanhar aquilo que é o processo de promoção e *marketing* do produto, e que desempenha uma função essencial nessa oferta. É facilmente perceptível que num mercado que exige cada vez mais uma resposta rápida às necessidades de consumo, uma marca de qualidade tem de ser acompanhada por uma boa estratégia de *branding* e venda, que a leve a um posicionamento estratégico no mercado.

Contudo, ocorreram algumas dificuldades até à concretização do protótipo final, de forma a que este fosse viável, contribuindo assim para uma aprendizagem de como o design de calçado é feito. Por outro lado, a participação do estagiário na empresa valida um crescimento positivo e criativo para ambas as entidades, através de interpretações de novos conceitos e trabalho em equipa.

Do mesmo modo, foram claro os apuramentos relativos ao domínio de competências em programas de informáticos, como o *Photoshop* e *Illustrator*, como domínios de autoconfiança, disciplina e, fundamentalmente, métodos de produção, estimulando uma profunda aprendizagem.

Por fim, a prática do design deve responder às necessidades técnicas, funcionais e culturais e criar soluções inovadoras que comuniquem significados e que transcendam idealmente as suas formas e o seu fabrico, de maneira, a tornar a vida de cada ser humano, melhor. Com este propósito, o presente

relatório, pretende apresentar projeções relevantes e inspiradoras sobre conteúdos que afetam o design de calçado e o meio industrial e empresarial.

## **INVESTIGAÇÕES FUTURAS**

A indústria do calçado em Portugal está cada vez mais ativa, procurando continuamente a sua auto reinvenção, a sua dinâmica e, essencialmente a sua diferenciação e inovação de produtos.

A participação da autora na empresa PORTSIDE, permitiu o seu desenvolvimento profissional, capaz de ganhar capacidades de resposta rápida e eficaz relativamente a determinados problemas, para futuros desafios

Para além da experiência como designer de calçado e acessórios, a discente, ao poder integrar-se nos outros departamentos que constituem a marca, pôde também adquirir conhecimentos relativamente à logística e dinâmica por detrás de uma empresa. Esta experiência, poderá, de futuro, resultar num projeto profissional de iniciativa pessoal ou em colaboração com outros profissionais.



## BIBLIOGRAFIA

- APARO, Ermanno. (2010). A cultura Cerâmica no Design da Joalheria Portuguesa (tese de Doutoramento). Aveiro: Universidade de Aveiro
- APARO, Ermanno; SOARES, Liliana (2012). Sei progetti in cerca d'autore / Seis projetos à procura de autor. Alinea Editric
- ARAÚJO, Marta D. (2017) Estágio Académico na Marca Portuguesa de Calçado Luís Onofre
- BAUMAN, Zygmunt. (1998). O mal-estar da pós-modernidade
- CUNHA, Ana (2016). O Design de Calçado como ponte entre a cultura produtiva e a cultura urbana
- CHALABARDO, Mariana (2013) Design de Calçado e Acessórios Estágio na marca Guava e realização de uma minicolecção de calçado
- DA COSTA, Daciano - Design e Mal-Estar. (1998) Lisboa: Centro Português de Design
- ECO, Umberto (1973). Segno
- FORJAS, D. Miguel (1908) Plano para os Uniformes do Exército
- MARTINS, João Paulo (2001). "Daciano da Costa, Designer". Martins, J. P. (Coord.) Daciano da Costa Designer. Lisboa: Fundação Calouste Gulbenkian
- NORMAN, Donald A. (2008) Design Emocional
- RIBEIRO, Pedro (2015) O Design como veículo para o desenvolvimento de um produto de calçado com a cultura do Norte: Criação de um produto de calçado caracterizado pelas transferências de valores entre o artesanato e a indústria
- SILVA, Anniele M. (2013) Artigo de Revisão: Repercussões do uso do calçado de salto alto na postura corporal de adolescentes

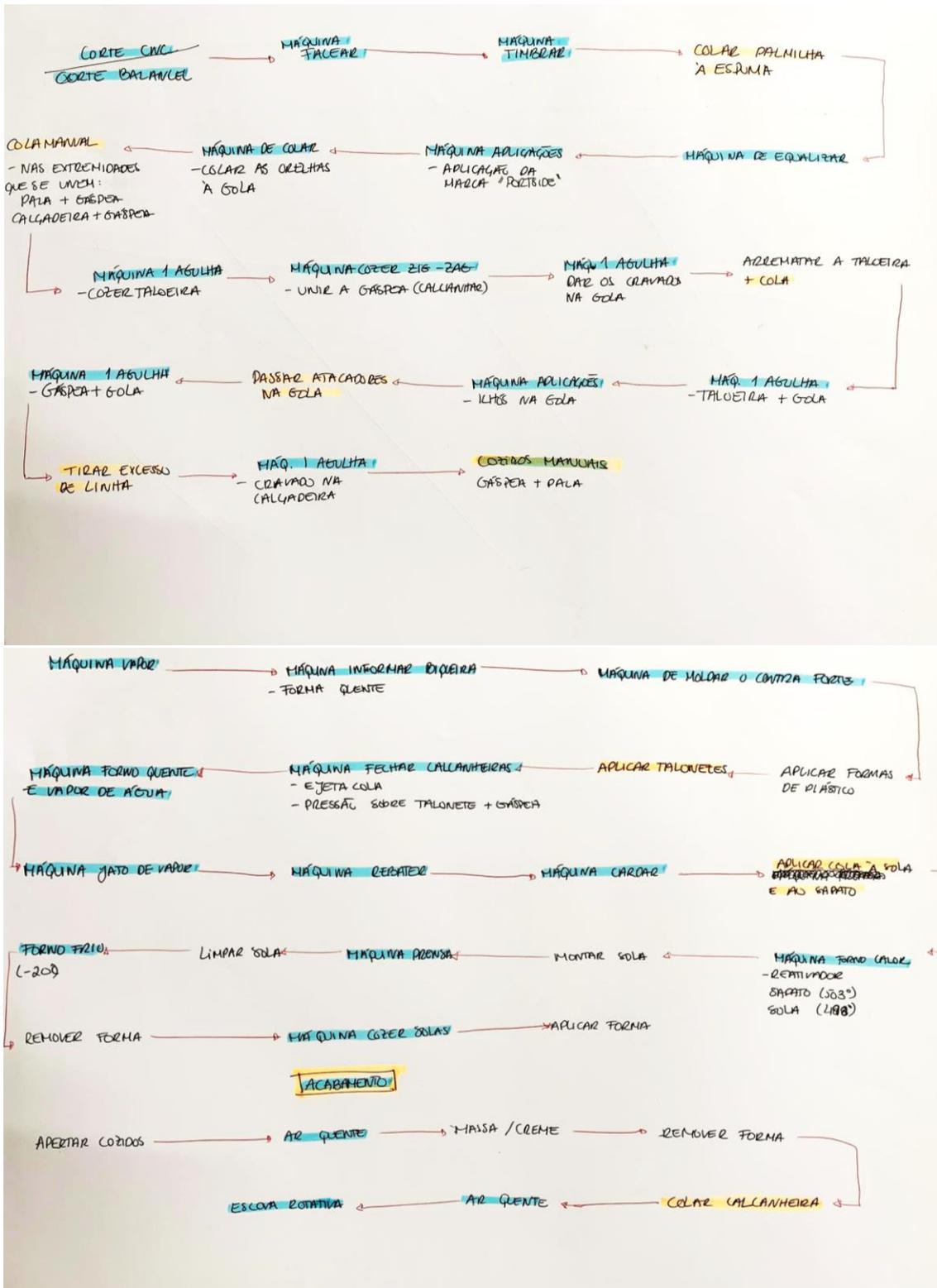
## WEBGRAFIA

- Acedido a 23/02/ 2019 <http://www.infofranchising.pt/noticias/gestao/estes-sao-os-empresarios-que-estao-a-mudar-o-calcado-nacional/>
- Acedido a 03/12/2018 <https://hinia.co/collections/frontpage>
- 17/02/2019 <https://www.publico.pt/2018/04/08/mundo/ensaio/a-manha-gelada-em-queportugal-perdeu-a-guerra-1809254>
- Acedido a 14/12/2018 <http://modahistorica.blogspot.pt/2013/05/o-seculo-xviii-e-xix-diretorio-imperio.html>
- Acedido a 19/03/2019 [http://deedellaterra.blogspot.pt/2012/04/historia-da-indumentariacivilizacao\\_09.html](http://deedellaterra.blogspot.pt/2012/04/historia-da-indumentariacivilizacao_09.html)
- Acedido a 15/03/2018 <https://www.siaci.pt/gallery.html>
- Acedido a 16/05/2018 <https://vejasp.abril.com.br/consumo/novas-marcas-sapatos-femininos-sao-paulo/>
- Acedido a 20/12/2018 <http://titoquiterio.blogspot.pt/2010/11/http://www.marcasportuguesas.pt/blogue>
- Acedido a 05/06/2019 [http://cadeiras.iscte.pt/EstrategiaI/calçado\\_portugal.pdf](http://cadeiras.iscte.pt/EstrategiaI/calçado_portugal.pdf)
- Acedido a 07/06/2019 [file:///C:/Users/Marta/Downloads/2018-facts--numbers%20\(3\).pdf](file:///C:/Users/Marta/Downloads/2018-facts--numbers%20(3).pdf)
- Acedido a 20/01/2019 <https://portuguesesoul.com/>
- Acedido a 20/01/2019 [https://www.apiccaps.pt/library/media\\_uploads/APIC-CAPS20166289123310p.pdf](https://www.apiccaps.pt/library/media_uploads/APIC-CAPS20166289123310p.pdf)
- Acedido a 05/06/2019 <https://pt.slideshare.net/maiaradasilva/interveno-ergonmica-em-sapato-de-salto-alto>
- Acedido a 05/01/2019 <http://g1.globo.com/bemestar/noticia/2012/08/usar-muito-salto-alto-pode-causar-problemas-nos-pes-joelhos-e-coluna.html>
- Acedido a 05/06/2019 <https://pt.slideshare.net/maiaradasilva/interveno-ergonmica-em-sapato-de-salto-alto>
- Acedido a 03/06/2019 <https://www.portsideshoes.com/sobre-nos/>
- Acedido a 03/04/2019 <https://blog.roccolorenzo.com.br/a-historia-do-mocassin/>
- Acedido a 12/12/2018 <https://www.pontedelimacultural.pt/espacos-culturais-pag.asp?t=paginas&pid=1418&mpid=13>

## ANEXOS



# ANEXO I – Processos de Fabrico PORTSIDE



## ANEXO II – Logótipos

Descrição Informação adicional Reviews **1**

Concebidos para proporcionar o máximo de conforto ao pé, os sapatos STRETCH são a escolha ideal para quem valoriza o máximo conforto e ao mesmo tempo um look clássico. O Elastane permite a máxima adaptação a qualquer formato de pé, mesmo os mais largos ou mais altos – devido a sua suavidade, elasticidade e capacidade de adaptação.

A palmilha em Memory Foam proporciona um maior conforto ao caminhar devido as suas propriedades viscoelásticas. A sola em PU, proporciona aderência ao solo ao mesmo tempo que torna os sapatos extremamente leves.



**Memory Foam** – Palmilha em espuma viscoelástica que permite um caminhar mais suave e comodo. Extremamente confortável e anti-bacteriana, molda-se ao formato do pé recuperando a sua forma original.

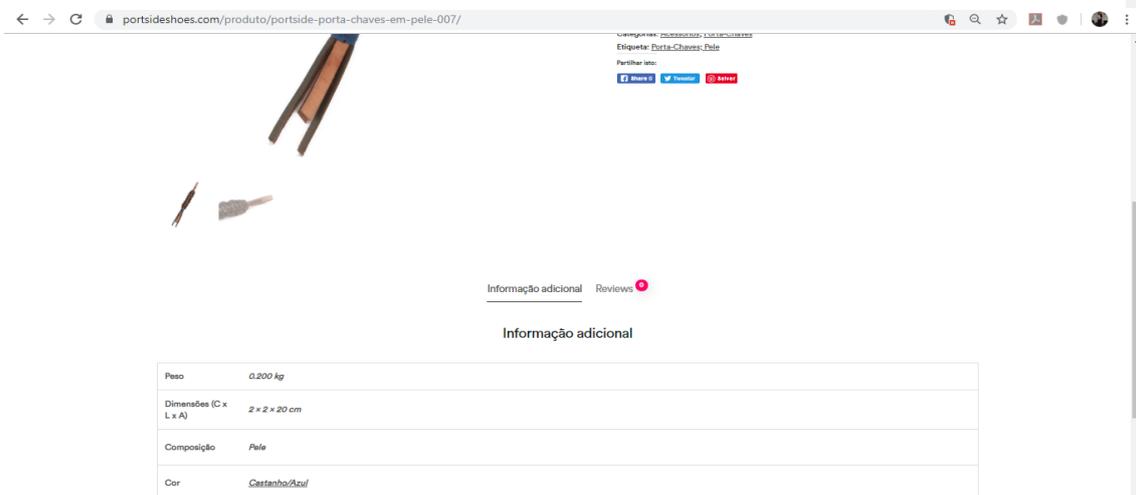
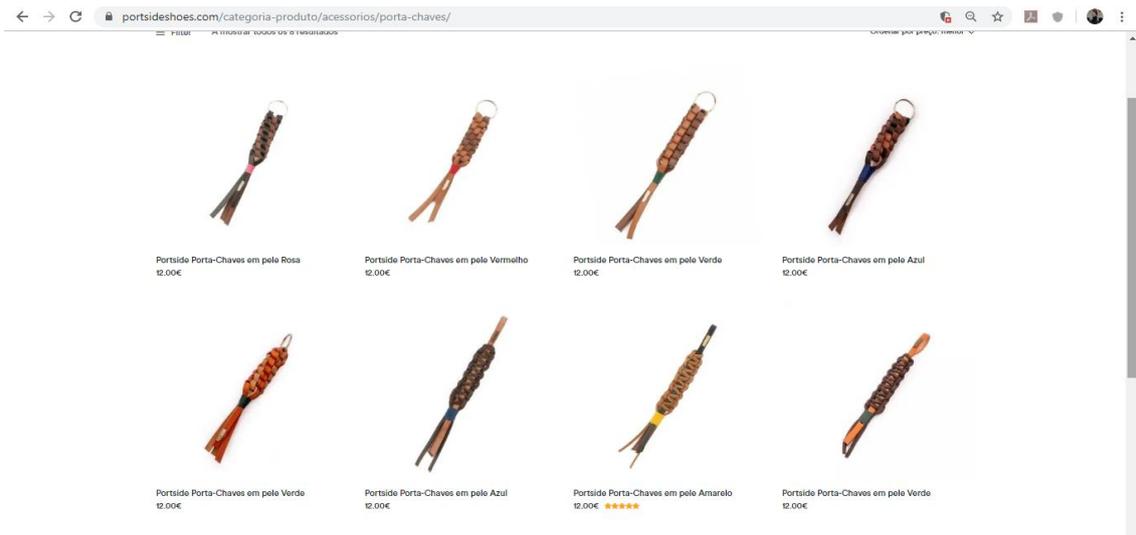


**Respirável** – Calçado que permite a respiração e mantém o pé seco.



**STRETCH** – Feito em Elastane: fibra com excepcional elasticidade capaz de acompanhar totalmente o formato do pé e com a capacidade de recuperar o comprimento original. Extremamente leve e resistente a água e manchas.

## ANEXO III – Porta-Chaves



← → ↻ [portsideshoes.com/produto/portside-porta-chaves-em-pele-007/](https://portsideshoes.com/produto/portside-porta-chaves-em-pele-007/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐

**PORTSIDE** Homem ▾ Senhora ▾ Criança ▾ Home Collection ▾ Portside Club 🇵🇹 🇺🇸

🏠 Home > Acessórios > Porta-Chaves > Portside Porta-Chaves em pele Azul



### Portside Porta-Chaves em pele Azul

12.00€

Porque o adoramos:

- Composição em pele;
- Porta-chaves para longa duração;
- Produzidos manualmente.

3 EM STOCK

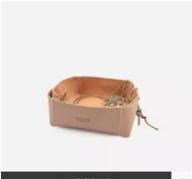
1 Adicionar

REF: PC-007  
 Categoria: [Acessórios](#), [Porta-Chaves](#)  
 Etiqueta: [Porta-Chaves](#), [Pele](#)  
 Partilhar isto: [Facebook](#) [Twitter](#) [LinkedIn](#)

## ANEXO IV – Despeja Bolsos “Welcome”

← → ↻ [portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/welcome-basket/](https://portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/welcome-basket/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐

☰ Filter A mostrar todos os 8 resultados Ordenar por preço: menor ▾

 <p><b>Portside Welcome Basket Romantic</b> 15.00€</p> <p><span style="background-color: #333; color: white; padding: 2px 5px;">+ ADICIONAR</span></p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Desire</b> 15.00€</p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Warm</b> 15.00€</p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Calm</b> 15.00€ ★★★★★</p>
 <p><b>Portside Welcome Basket Neutral</b> 15.00€</p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Luxury</b> 15.00€</p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Quiet</b> 15.00€</p>	 <p><b>Portside Welcome Basket Elegance</b> 15.00€ ★★★★★</p>

← → ↻ [portsideshoes.com/produto/portside-welcome-basket-neutral/](https://portsideshoes.com/produto/portside-welcome-basket-neutral/) 🔍 ⭐ 🏠 👤 ⋮

🏠 Home > Acessórios > Home Collection > Welcome Basket > Portside Welcome Basket Neutral



## Portside Welcome Basket Neutral

15.00€

\*Os acessórios visíveis nas fotos são para mera decoração, não estando incluídos na venda do produto.

Porque o adoramos:

- Para facilitar o seu dia-a-dia;
- Pele macia e de qualidade;
- Facilidade de limpeza;
- Durabilidade;
- Disponíveis em vários tons.

🔴
🟡
🟢
🟠
🟤
⚫

− 1 +
Adicionar

REF: WB-005-NEUTRAL

Categorias: [Acessórios](#), [Home Collection](#), [Welcome Basket](#)

Etiquetas: [casa](#), [cesta de entrada](#), [decoração](#), [despeja botões](#), [home](#), [home collection](#), [home decor](#), [welcome basket](#)

Partilhar isto:

📘 WhatsApp
🐦 Twitter
📧 Email








📬 Deixa uma mensagem

← → ↻ [portsideshoes.com/produto/portside-welcome-basket-neutral/](https://portsideshoes.com/produto/portside-welcome-basket-neutral/) 🔍 ⭐ 🏠 👤 ⋮



REF: WB-005-NEUTRAL

Categorias: [Acessórios](#), [Home Collection](#), [Welcome Basket](#)

Etiquetas: [casa](#), [cesta de entrada](#), [decoração](#), [despeja botões](#), [home](#), [home collection](#), [home decor](#), [welcome basket](#)

Partilhar isto:

📘 WhatsApp
🐦 Twitter
📧 Email





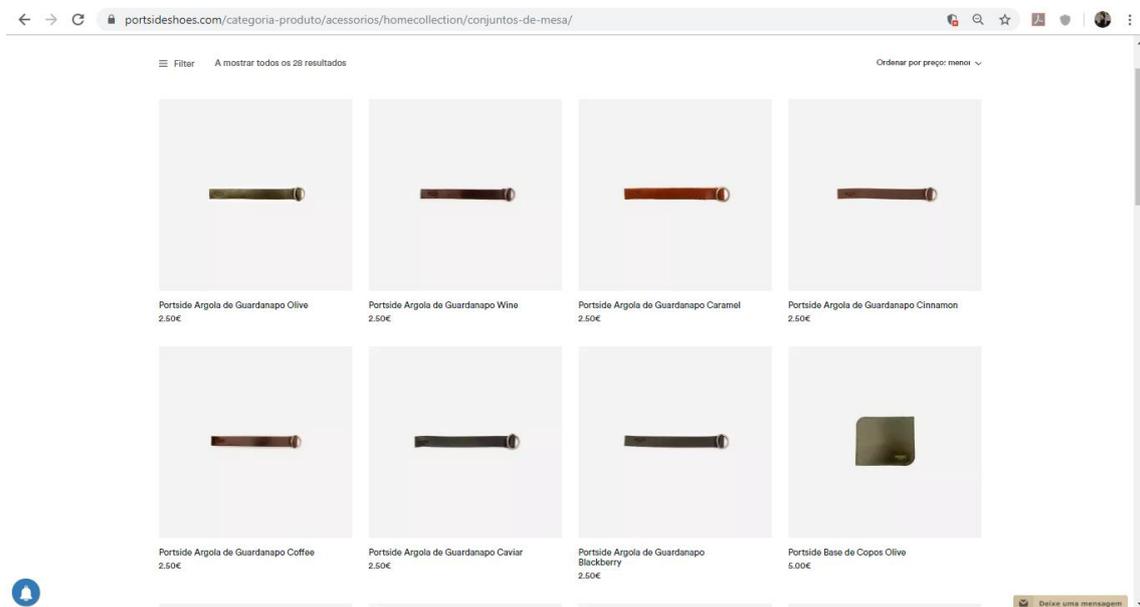
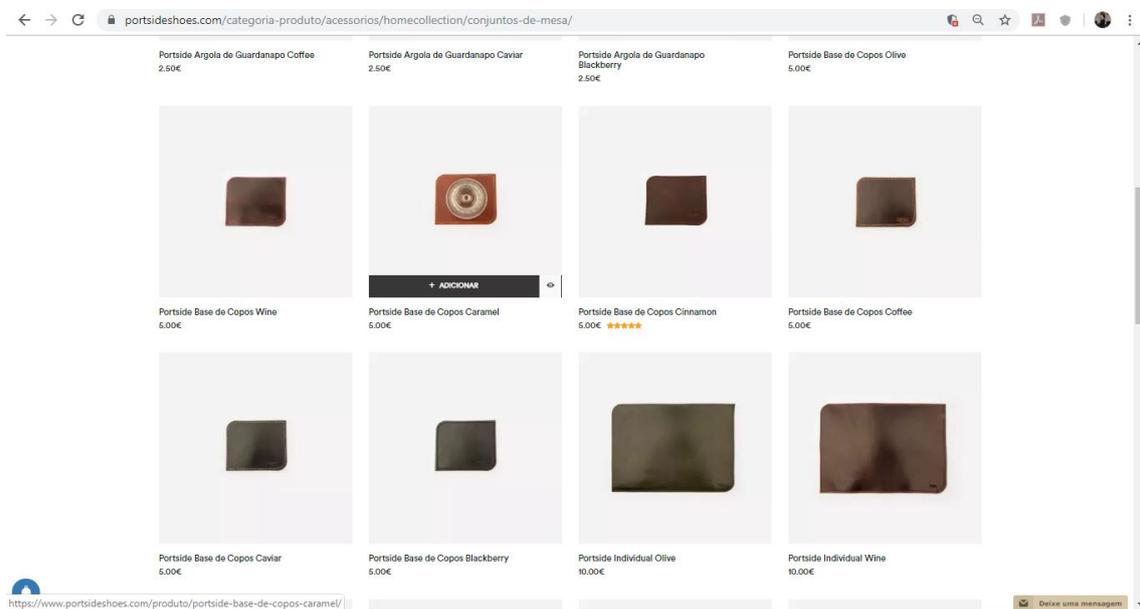



Descrição Informação adicional Reviews 0

### Informação adicional

Dimensões (C x L x A)	12 x 10 x 8 cm
Cor	<i>Neutral (Cinza)</i>
Tamanho	<i>Tamanho Único</i>
Composição	<i>Pele</i>

# ANEXO V – “Taste” Individuais/ Base para Copos/ Argola para Guardanapo

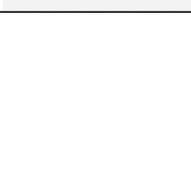
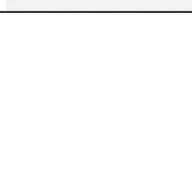
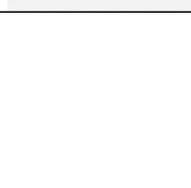


← → ↻ [portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/conjuntos-de-mesa/](https://www.portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/conjuntos-de-mesa/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐

<p>Portside Individual Caramel 10.00€</p> 	<p>Portside Individual Cinnamon 10.00€ ★★★★★</p> 	<p>Portside Individual Coffee 10.00€</p> 	<p>Portside Individual Caviar 10.00€</p> 
<p>Portside Individual Blackberry 10.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Olive 15.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Wine 15.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Caramel 15.00€</p> 
<p>Portside Conjunto de Mesa Cinnamon 15.00€ ★★★★★</p>  <p>+ ADICIONAR</p>	<p>Portside Conjunto de Mesa Coffee 15.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Caviar 15.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Blackberry 15.00€</p> 

<https://www.portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-cinnamon/> Deixe uma mensagem

← → ↻ [portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/conjuntos-de-mesa/](https://www.portsideshoes.com/categoria-produto/acessorios/homecollection/conjuntos-de-mesa/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐

<p>Portside Base de Copos Caviar 5.00€</p> 	<p>Portside Base de Copos Blackberry 5.00€</p> 	<p>Portside Individual Olive 10.00€</p> 	<p>Portside Individual Wine 10.00€</p> 
<p>Portside Individual Caramel 10.00€</p> 	<p>Portside Individual Cinnamon 10.00€ ★★★★★</p> 	<p>Portside Individual Coffee 10.00€</p> 	<p>Portside Individual Caviar 10.00€</p> 
<p>Portside Individual Blackberry 10.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Olive 15.00€</p> 	<p>Portside Conjunto de Mesa Wine 15.00€</p>  <p>+ ADICIONAR</p>	<p>Portside Conjunto de Mesa Caramel 15.00€</p> 

<https://www.portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-wine/> Deixe uma mensagem

← → ↻ [portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-caviar/](https://portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-caviar/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐

Home > Acessórios > Home Collection > Conjuntos de Mesa > Portside Conjunto de Mesa Caviar



## Portside Conjunto de Mesa Caviar

15.00€

\*ESTE PRODUTO É UM CONJUNTO QUE INCLUI: UM INDIVIDUAL + UMA BASE DE COPOS + UMA ARGOLA DE GUARDANAPO

Os acessórios visíveis nas fotos são para mera decoração, não estando incluídos na venda do produto.

Porque o adoramos:

- Prático na utilização no dia-a-dia;
- Pele macia e de qualidade;
- Facilidade de limpeza;
- Durabilidade;
- Disponíveis em vários tons diferentes.

1 [Adicionar](#)

REF: CM-005-CAVIAR  
 Categorias: [Acessórios](#), [Conjuntos de Mesa](#), [Home Collection](#)  
 Etiquetas: [argolas de guardanaços](#), [base de copos](#), [casa](#), [conjunto de mesa](#), [cozinha](#), [decoração](#), [home](#), [individuais](#), [jantar](#)

Partilhar isto:

[Facebook](#) [Twitter](#) [LinkedIn](#) [WhatsApp](#)

[Deixe uma mensagem](#)

← → ↻ [portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-caviar/](https://portsideshoes.com/produto/portside-conjunto-de-mesa-caviar/) 🔍 ⭐ 🏠 🌐



REF: CM-005-CAVIAR  
 Categorias: [Acessórios](#), [Conjuntos de Mesa](#), [Home Collection](#)  
 Etiquetas: [argolas de guardanaços](#), [base de copos](#), [casa](#), [conjunto de mesa](#), [cozinha](#), [decoração](#), [home](#), [individuais](#), [jantar](#)

Partilhar isto:

[Facebook](#) [Twitter](#) [LinkedIn](#) [WhatsApp](#)

**Descrição** Informação adicional **Reviews** 0

Objectos de requinte destinados a qualquer espaço e tipo de refeição, não só concebido com o objectivo de facilitar o seu dia-a-dia mas também para embelazar qualquer mesa.

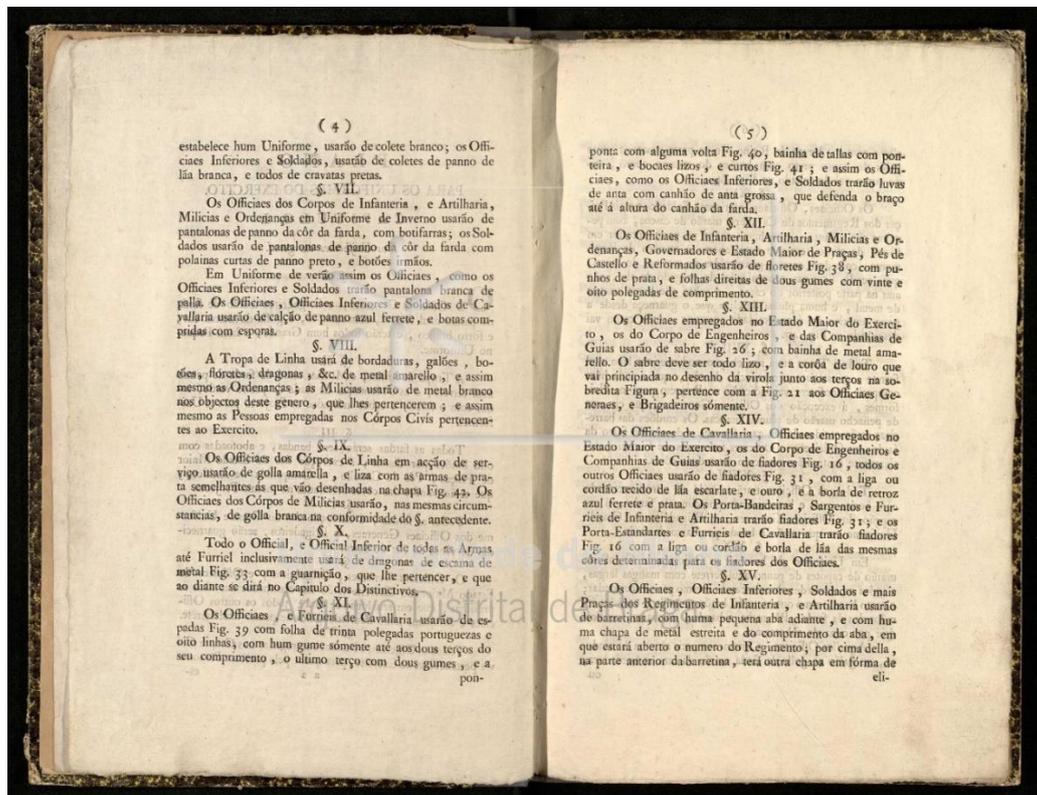
Dimensões:

**INDIVIDUAL:**  
 Comprimento: 40cm  
 Largura: 29cm  
 Altura: 2mm

**BASE DE COPOS:**  
 Comprimento: 12cm  
 Largura: 10cm  
 Altura: 2mm

**ARGOLAS DE GUARDANAPOS:**  
 Comprimento: 12cm  
 Largura: 10mm  
 Altura: 1mm

# ANEXO VI – Plano de uniformes



estabelece hum Uniforme, usario de colete branco; os Officiaes Inferiores e Soldados, usario de coletes de panno de lã branca, e todos de cravatas pretas.

§. VII. Os Officiaes dos Corpos de Infantaria, e Artilharia, Milicias e Ordenanças em Uniforme de Inverno usario de pantafoas de panno da cor da farda, com botifarras; os Soldados usario de pantafoas de panno da cor da farda com polainas curtas de panno preto, e botões irmaos.

Em Uniforme de verão assim os Officiaes, como os Officiaes Inferiores e Soldados trarão pantafoa branca de pella. Os Officiaes, Officiaes Inferiores e Soldados de Cavallaria usario de calção de panno azul ferrete, e botas compridas com esporas.

§. VIII.

A Tropa de Linha usará de bordaduras, galões, botões, florões, dragões, &c. de metal amarello, e assim mesmo as Ordenanças; as Milicias usario de metal branco nos objectos deste genero, que lhes pertencerem; e assim mesmo as Pessoas empregadas nos Corpos Civis pertencentes ao Exercito.

§. IX. Os Officiaes dos Corpos de Linha em acção de serviço usario de golla amarella, e liza com as armas de praça semelhantes ás que vão desenhadas na chapa Fig. 42. Os Officiaes dos Corpos de Milicias usario, nas mesmas circumstancias, de golla branca na conformidade do §. antecedente.

§. X. Todo o Official, e Official Inferior de todas as Armas até Furiel inclusivamente usará de dragões de escama de metal Fig. 33, com a guarnição, que lhe pertencer, e que ao diante se dirá no Capitulo dos Distinctivos.

§. XI.

Os Officiaes, e Furiéis de Cavallaria usario de espadas Fig. 39 com folha de trinca polegadas portuguezas e oito linhas, com hum gume sómente até aos dous terços do seu comprimento, e o ultimo terço com dous gumes, e a

pon-

ponta com alguma volta Fig. 40, bainha de tallas com ponteira, e boces lizos, e curtos Fig. 41; e assim os Officiaes, como os Officiaes Inferiores, e Soldados trarão luvas de anta com canhão de anta grossa, que defenda o braço até á altura do canhão da farda.

§. XII.

Os Officiaes de Infantaria, Artilharia, Milicias e Ordenanças, Governadores e Estado Maior de Praças, Pés de Castello e Reformados usario de floretes Fig. 38, com punhos de prata, e folhas direitas de dous gumes com vinte e oito polegadas de comprimento.

§. XIII.

Os Officiaes empregados no Estado Maior do Exercito, os do Corpo de Engenheiros, e das Companhias de Guias usario de sabre Fig. 26; com bainha de metal amarello. O sabre deve ser todo lizo, e a corôa de louro que vai principada no desenho da virola junto aos terços na sobre dita Figura; pertence com a Fig. 21 aos Officiaes Generaes, e Brigadeiros sómente.

§. XIV.

Os Officiaes de Cavallaria, Officiaes empregados no Estado Maior do Exercito, os do Corpo de Engenheiros e Companhias de Guias usario de fiadores Fig. 16, todos os outros Officiaes usario de fiadores Fig. 31, com a liga ou cordão tecido de lã escarlata, e outro, e a borla de retroz azul ferrete e prata. Os Porta-Bandeiras, Sargentos e Furiéis de Infantaria e Artilharia trarão fiadores Fig. 31; e os Porta-Estandartes e Furiéis de Cavallaria trarão fiadores Fig. 26 com a liga ou cordão e borla de lã das mesmas cores determinadas para os fiadores dos Officiaes.

§. XV.

Os Officiaes, Officiaes Inferiores, Soldados e mais Praças dos Regimentos de Infantaria, e Artilharia usario de barretinas, com hum pequena aba adiante, e com hum chapa de metal estreita e do comprimento da aba, em que estará aberto o numero do Regimento; por cima della, na parte anterior da barretina, será outra chapa em forma de eli-

eli-

lipse com as Armas do Reino; e na parte posterior duas palas de couro preto com botões do mesmo couro, tudo como vai desenhado na Fig. 44.

§. XVI.

Os Officiaes, Officiaes Inferiores, Soldados e mais Praças dos Regimentos de Cavallaria usario de cascos, com pequena aba adiante, com hum chapa na parte anterior em forma de ellipse, em que estará aberto o numero do Regimento, com duas corôas guarnecidas de escamas de metal, que, sendo fixas nas extremidades do pregado da aba, vão ar na parte posterior do casco, e sobre elle hum cruzeta de metal, e hum pluma de clina que o guarneca desde a parte anterior até á extremidade posterior, tudo como vai desenhado na Fig. 47.

§. XVII.

Toda a Tropa trarão nos chapéus ou barretinas laço azul ferrete, e escarlata, e penacho da cor, que a cada hum competir, conforme vai indicado no Projecto para os Uniformes, á excepção dos Officiaes Generaes, que em vez de penacho usario de plumas brancas. Os cordões das barretinas serão tecidos de lã azul ferrete, e da cor do forro da farda; os Officiaes, e Officiaes Inferiores até Furiel inclusivamente misturarão outro com estas duas cores.

§. XVIII.

Todos os Officiaes trarão banda de retroz encarnado com borlas azues e brancas atada por cima da farda, á excepção dos Officiaes Generaes, e Brigadeiros no Grande Uniforme em que trarão a banda por baixo da farda.

§. XIX.

Em Uniforme de Inverno os Officiaes de Cavallaria usario de capotes de panno azul ferrete com mangas largas, e todos os outros de sobrecasaca do mesmo panno acertadas; e tanto hums, como outros terão botões, golla e canhões irmaos dos da farda. Pôr-se-ha a banda, talabarte, ou bolidrié por cima da sobrecasaca.

Aquelles Officiaes, a quem competir alguma bordadura, ou galão na golla da farda usario da mesma bordadura,

cu

ou galão na golla da sobrecasaca; mas os canhões serão sempre lizos.

§. XX.

Os Soldados em Uniforme de Inverno usario de capotes com gollas, e canhões irmaos dos da farda; os de Infantaria, e Artilharia vestirão os seus apressilhados com hum presilha ataza, e duas adiante; os de Cavallaria no tempo ensuto trarão os seus atados na garupa.

§. XXI.

Os Officiaes, Officiaes Inferiores e Soldados dos Corpos de Infantaria, Cavallaria e Artilharia usario de cabelle curtos.

§. XXII.

Os Ajudantes de Ordens, os Majores, e Ajudantes dos Corpos de Infantaria, Artilharia e Milicias, e mais Officiaes, que para o exercicio de seus Postos servirem a cavallo, usario de pantafoa azul ferrete, ou branca.

§. XXIII.

Todas as Pessoas empregadas nos Corpos Civis pertencentes ao Exercito usario de farda de panno azul pedrez.

§. XXIV.

Todos os Officiaes, Officiaes Inferiores de galão de ouro, ou prata, e Pessoas empregadas nos Corpos Civis pertencentes ao Exercito, que pelo presente Plano tiverem canhões, golla, ou bandas pretas, deverão usar para isto de veludo; mas os Officiaes Inferiores de galão de lã, e Soldados usario de panno.

§. XXV.

Cada Regimento de Infantaria, e Artilharia terá duas Bandeiras, hum das cores azul, branco, escarlata, e amarello, e outra da cor do forro da farda propria de cada Regimento.

§. XXVI.

Cada Regimento de Cavallaria terá quatro Estandartes, distribuidos pelos quatro Esquadrões da maneira seguinte: O primeiro Esquadrão terá Estandarte branco; o segun-

do

do Estandarte encarnado; o terceiro Estandarte amarello; o quarto Estandarte azul.

§. XXVII.

As Bandeiras terão huma cinta de seda das côres dos canhões, e golla do Regimento enrolada na haste logo por baixo da lança com as pontas cabidas; os Estandartes terão da mesma sorte; e no mesmo lugar huma cinta de seda da côr da golla, e canhões do respectivo Corpo.

§. XXVIII.

Assim as Bandeiras, como os Estandartes terão bordadas no meio as Armas do Reino, e por baixo as palavras Regimento N.º. Aquelles Regimentos a quem pelo Decreto de 17. de Dezembro de 1795. foi concedido acrescentar nas Bandeiras no nome do Regimento as palavras Ao valor, conservarão esta mesma distincção, tendo por baixo das Armas as palavras Ao valor do Regimento N.º.

CAPITULO II.

Dos Uniformes em particular.

ARTIGO I.

Dos Officiaes Generaes, e Brigadeiros.

§. I.

Grande Uniforme.

Farda comprida, e direita com a grande bordadura propria da sua Gradação, botões Fig. 24. v. vestido de panno de lã branco com huma das bordaduras Fig. 2. 4. 6. 8. conforme a cada hum competir, calção do mesmo panno; florete Fig. 37, fiador Fig. 12, chapeo lizo forrado de plumas brancas.

§. II.

Pequeno Uniforme.

Farda comprida Fig. 46, com a bordadura propria da sua Gradação somente nos canhões e golla, e nos apanhados das abas as presilhas Fig. 25, botões Fig. 24, colete branco sem bordadura, pantalonã branca, ou azul ferrete; botas com esporas, sabre Fig. 21, com bainha de metal amarello, beldric de matroquim encarnado com ferragem amarella Fig. 27, fiador Fig. 12, chapeo com galão Fig. 11., forrado de plumas brancas.

A corôa de louro que vai principiada na virôla junto aos terços do sabre Fig. 26, deve guarnecer toda a virôla no sabre Fig. 21.

§. III.

Os Brigadeiros usário de fardas dos feitos das Officias Generaes. No Grande Uniforme serão todas guarnecidas do galão proprio da sua Patente, e assim mesmo as vestes serão guarnecidas do galão Fig. 10.

No Pequeno Uniforme usário do mesmo galão do grande nos canhões, e golla somente; e nos apanhados das abas de duas cazas do galão Fig. 10. Em ambos os Uniformes trarão casaca de cartazana, e em tudo o mais se conformarão com o que fica dito para os Officiaes Generaes, a excepção do chapeo, no qual em vez de plumas, trarão penachos conforme a Arma, ou Corpo a que pertencerem, e duas botas Fig. 14.

ARTIGO II.

Dos Regimentos de Linha.

§. I.

Farda curta Fig. 44, talabarte de couro branco à tiracol com a chapa amarella com as Armas de prata Fig. 28.

§. II.

Officiaes Inferiores, e Soldados de Infantaria e Artillaria.

Farda curta Fig. 45. Os Officiaes Inferiores de galão de ouro ou prata usário das dragonas, que lhes pertencerem, como se diz no Capitulo dos Distinctivos; os Cadetes, Cabos, Anspedagos, e Soldados trarão dragonas de panno azul ferrete do feido do modelo geral com vivos da côr do ferro.

Para o serviço de Quartel usário de hum barrete comprido, de panno azul ferrete com huma boia no fim; e na frente o N.º da Companhia.

§. III.

Tambor Mór.

Farda nas côres, e no feido como as dos Officiaes do Regimento com as costuras, golla e canhões guarnecidos de galão Fig. 18. tecido de seda azul ferrete, e da côr do ferro da farda, barretina, pantalonã branca de pella, ou azul ferrete com botifarras.

§. IV.

Tambores.

Farda nas côres e no feido como as dos Soldados com as costuras somente guarnecidas do mesmo galão do Tambor Mór; mas tecido de lã, barretina, dragonas, e tudo mais como os Soldados.

§. V.

Musicos.

Vestirão como os Tambores; mas o galão, que guarnecer as fardas, será de seda amarella.

§. VI.

Companhia de Artifices.

Farda curta Fig. 44, 45, bandas com colchetes desde o pescoço até a cintura, e em tudo o mais, assim os Officiaes, Officiaes Inferiores, como Soldados e Tambores, se regularão pelo que fica determinado para os de Infantaria.

§. VII.

Officiaes e Curules de Cavallaria.

Farda curta Fig. 47, espada com guarnições de metal amarello, punho de prata, beldric de couro amarello com francaletes, e ferragem amarella Fig. 42, com as Armas de prata, pasta de couro preto com as Armas em metal amarello.

§. VIII.

Officiaes Inferiores e Soldados de Cavallaria.

Farda curta Fig. 47, dragonas de metal Fig. 43, es-  
pada com ignações de ferro, fiador de couro amarello,  
boldné do mesmo couro com francaletes, e ferragem Fig.  
42, patas de couro preto com as Armas em metal amarello.  
Terão para o serviço de Quartel hum barrete de couro  
com hum pequena chapé amarella com o N.º da Companhia.

§. IX.

Trombeta Mór.

Farda nas cores, e feiço como as dos Officiaes do  
Regimento com as costuras, golla, e canhões guarnecidos  
de galão de seda amarella, caço.

§. X.

Clarim.

Como o Trombeta Mór, mas com as dragonas de  
metal Fig. 43.

§. XI.

A Legião de Tropas Ligeiras continuará a usar do  
mesmo Uniforme, de que actualmente usa, á excepção dos  
penachos, que serão verdes, acrescentando somente tudo  
quanto for Distinctivo das diversas Gradações, e Patentes.

§. XII.

Ajudantes de Cirurgia e Artífices de todos os Regimentos.

Farda, e todos os mais Uniformes como os Officiaes  
Inferiores, com os Distinctivos competentes, como adiante  
se dirá.

ARTIGO III.º

Do Fardamento correspondente a cada praça de Infantaria,  
Artilharia, e Cavallaria.

Fardamento para huma praça de Infantaria, ou Artilha-  
ria, e tempo do seu vencimento.

De dois em dois annos.

- 4 Covados de panno para { Farda
- { Colete
- { Pantalona
- 3 Covados de sarafina para fôrto da farda
- 3 Varas de linhagem para dito
- 2 Botões para casaca
- 13 Ditos para colete e pantalona
- 13 Oitavas de linhas para a farda
- 480 r. Para feiço de tudo
- 2 Varas de panno de linho para pantalona de palla
- 150 r. Para feiço da dita
- 2 Varas de panno de linho para camiza
- 60 r. Para feiço da dita
- 1 Covado de panno preto para polainas
- 70 r. Para feiço das ditas, com botões de marca de  
osso engrolados
- 1 Par de meias curtas de linha
- 1 Par de capatos
- 1 Par de sollas e tacões
- 1 Penacho
- 1 Cordão
- 1 De fita para laço
- 1 Belbute
- 1 Pescocinho
- 1 Linhagem para papelão, fita, e feiço 35 r.
- 1 Para papelão, fita, e feiço 35 r.

- 2 De sarafina para barrete de policia
- 40 r. Para feiço do dito

Para hum Granadeiro, ou Chacador, além do vencimento

- 2 Vara de franja de lã para guarnecer as dragonas.

Para hum Tambor em Musico, além do vencimento acima

- 15 Varas de galão para guarnecer a farda.

Primeiro Semestre, que deve receber seis mezes depois do

Fardamento.

- 1 Camiza
- 1 Par de capatos
- 1 Par de sollas e tacões

Segundo Semestre, que deve receber seis mezes depois do

primeiro.

- 1 Camiza
- 2 Varas de panno de linho para pantalona de palla
- 150 r. Para feiço da dita
- 1 Par de meias curtas de linha
- 1 Par de capatos
- 1 Par de sollas e tacões

Terceiro Semestre, que deve receber seis mezes depois do

segundo.

Neste Semestre receberá os mesmos generos, que rece-  
be no primeiro.

De cinco em cinco annos.

- 3 Covados de panno para capote
- 240 r. Para feiço do dito

De seis em seis annos.

- 1 Barretina com a ferragem competente
- 1 Enxergão com seu travessão cheio de palha
- 1 Manta de panno de Mindelo

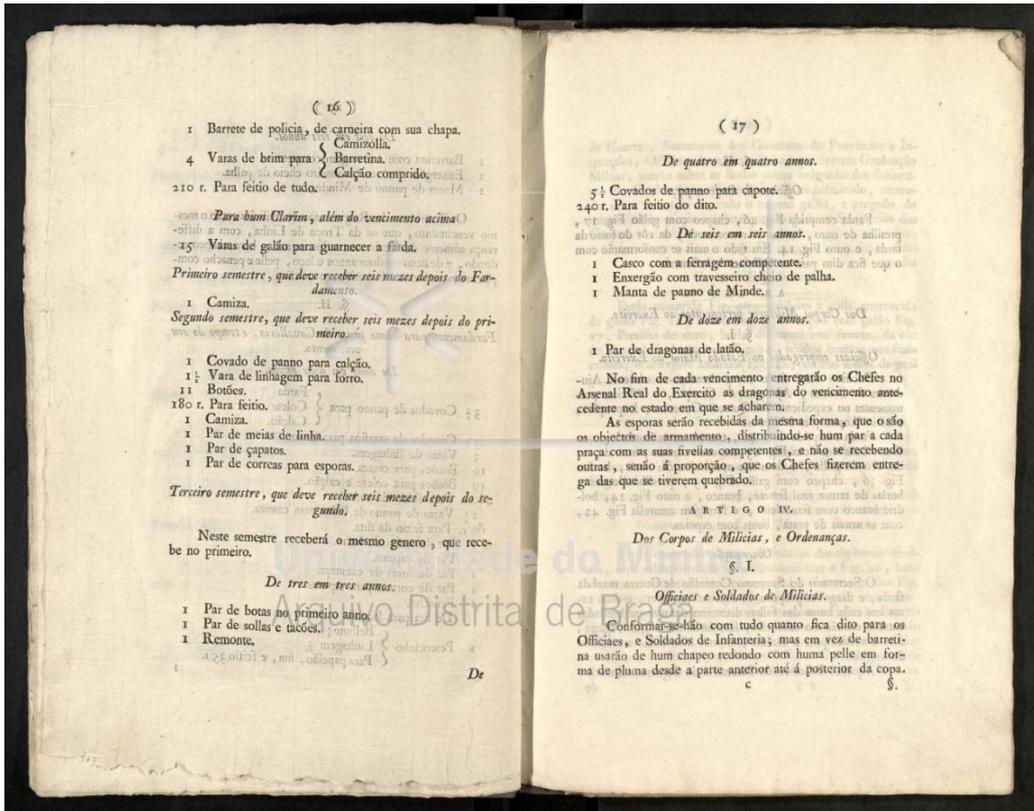
Os Tambores dos Regimentos de Militias terão o mes-  
mo vencimento, que os da Tropa de Linha, com a diffe-  
rença sómente de receberem todos os annos hum chapé de  
cordão, e de dois em dois annos o laço, pelle e penacho com-  
petentes, em vez de barretina e cordão.

§. II.

Fardamento para huma praça de Cavallaria, e tempo do seu

vencimento.

- 3 Covados de panno para { Farda
- { Colete
- { Pantalona
- 3 Covados de sarafina para fôrto da farda
- 3 Varas de linhagem
- 16 Botões para casaca
- 19 Botões para colete e calção
- 480 r. Para feiço de tudo
- 2 Varas de panno de linho para camiza
- 60 r. Para feiço da dita
- 1 Par de meias de linha
- 1 Par de capatos
- 1 Par de luvas de camurça
- 1 Par de correas para esporas
- 1 Penacho
- 1 De fita para laço
- 1 Belbute
- 1 Pescocinho
- 1 Linhagem
- 1 Para papelão, fita, e feiço 35 r.



- 1 Barrete de policia, de carneira com sua chapa.
  - 4 Varas de btm para } Camizolla.
  - } Barretina, moço e grande
  - } Calção comprido, moço
  - 210 r. Para feição de tudo.
- Para btm Clovim, além do vencimento acima*
- 15 Vans de galão para guarnecer a farda.
- Primeiro semestre, que deve receber seis mezes depois do Fardamento.*
- 1 Camiza.
- Segundo semestre, que deve receber seis mezes depois do primeiro.*
- 1 Covado de panno para calção.
  - 11 Botões.
  - 180 r. Para feição.
  - 1 Camiza.
  - 1 Par de meias de linha.
  - 1 Par de chapatos.
  - 1 Par de correas para esporas.
- Tercio semestre, que deve receber seis mezes depois do segundo.*
- Neste semestre receberá o mesmo genero, que recebe no primeiro.
- De tres em tres annos.*
- 1 Par de botas no primeiro anno.
  - 1 Par de sollas e tacões.
  - 1 Remonte.

de Guerra, Secretarios dos Governos de Provincias e Inspeções, *De quatro em quatro annos.* serem Graduado Militar, usario sobre as fardas acima ordenadas dos distinctivos das Graduações, que se lhes tiverem permitido, trazendo sobre o braço esquerdo o mesmo galão, e pregado do mesmo modo, que irá determinado para os Secretarios dos Corpos, e para os Officiaes de Infantaria.

*De doze em doze annos.*

- 1 Par de dragões de latão.

No fim de cada vencimento entregarão os Chefes no Arsenal Real do Exercito as dragões do vencimento antecedente no estado em que se acharem, e os Officiaes e soldados serão recebidos da mesma forma, que o são os objectos de armamento, distribuindo-se hum par a cada praça com as suas nivelas competentes, e não se recebendo outras, senão á proporção, que os Chefes fizerem entregadas que se tiverem quebrado.

**ARTIGO XXV.**  
*Das Corpos de Milicias, e Ordenanças.*

§. I.  
*Officiaes e Soldados de Milicias.*

Conformar-se-hão com tudo quanto fica dito para os Officiaes, e Soldados de Infantaria; mas em vez de barretina usarão de hum chapeo redondo com huma pelle em forma de plana desde a parte anterior até á posterior.

*Officiaes de Ordenanças de Artilheria.*

Farda comprida Fig. 46, chapeo com galão Fig. 17, presilha de ouro, botas de remonte verde, da cor do forro da farda, e ouro Fig. 14. Em tudo o mais se conformarão com o que fica dito para os Officiaes de Infantaria.

**ARTIGO XXVI.**  
*Das Corpos Militares pertencentes ao Exercito.*

§. I.  
*Officiaes empregados no Estado Mayor do Exercito.*

Debaixo deste titulo comprehendem-se sómente Ajudantes de Ordens, Ajudantes de Campo, e Officiaes permanentes no expediente dos Quartos Generaes, Inspeções, e mais Regimentos Militares.

Farda comprida Fig. 46, tres almanes bordados conforme hum dos dous Fig. 23 em cada canhão, hum de cada lado da golla; e dous nos apanhados das abas, botões Fig. 36, chapeo com galão Fig. 15, presilha de ouro, borlas de retroz azul ferrete, branco, e ouro Fig. 14, bordão branco com franceletes; e ferragem amarella Fig. 42, com as armas de prata, botas com esporas.

*Observação.*

O Secretario do Supremo Conselho de Guerra usará da farda, e dragões próprios da Patente que tiver, e duas cazas em cada huma das folhas d'intermeiros das mangas bordadas entre o cunhal e o cotovello, formando hum angulo Fig. 23, com o vertice para o canhão, e com hum botão no vertice do angulo.

Aquelles Officiaes da Secretaria do Supremo Conselho de

de Guerra, Secretarios dos Governos de Provincias e Inspeções, Officiaes de Secretarias, que tiverem Graduado Militar, usario sobre as fardas acima ordenadas dos distinctivos das Graduações, que se lhes tiverem permitido, trazendo sobre o braço esquerdo o mesmo galão, e pregado do mesmo modo, que irá determinado para os Secretarios dos Corpos, e para os Officiaes de Infantaria.

**ARTIGO XXVII.**  
*Corpo de Engenheiros.*

Farda comprida Fig. 46, canhões e golla guarnecida de galão Fig. 18, botões Fig. 35, chapeo com galão Fig. 17, Presilha de ouro, borlas de retroz azul ferrete, da cor do forro da farda, e ouro Fig. 14, bordão branco com franceletes, e ferragem amarella Fig. 42, com as armas de prata, botas com esporas.

§. III.  
*Officiaes de Engenharia.*

Farda comprida Fig. 46, canhões e golla sem galão, botões lisos. Em tudo o mais como os Officiaes do Corpo de Engenheiros.

**ARTIGO XXVIII.**  
*Governadores, e Estado Mayor de Praças.*

Farda comprida com as portinholas das algeibeiras direitas, sem sobrepele nas mangas, como tem a Fig. 46, bandalhas com colchetes desde o pescoço até á cintura, botões Fig. 34, chapeo de galão Fig. 17, com presilha de ouro, borlas de retroz azul ferrete, e estalate e ouro Fig. 14. Em tudo o mais como os Officiaes de Infantaria; mas não terão estalate. Não são comprehendidos neste Uniforme os Governadores de Praças, que forem Officiaes Generaes, ou Brigadeiros, porque esses usarão dos Uniformes das suas Patentes.

Conformar-se-hão em tudo, que não for as cores dos canhões e golla, com o que fica determinado para os Officiaes, Officiaes Inferiores e Soldados da Companhia de Artifices.

§. VI.

Reformador. Conformar-se-hão em tudo que não for as cores dos canhões e golla, com o Uniforme e penacho proprio do Corpo de que tiverem sahido, podendo usar de chapéos.

Observação.

Os Officiaes da extincta primeira Plana da Corte continuarão a usar do mesmo Uniforme, que actualmente tem, em quanto não pertencem a algum Corpo effectivo do Exercito. A Guarda Real da Policia se conformará nos modelos dos seus Uniformes, e em tudo quanto for distinctivo, com o que neste Plano se estabelece para o Exercito.

ARTIGO V.

Das Corpos Graes pertencentes ao Exercito.

Farda comprida do ferio que fica determinado para os Officiaes do Estado Maior de Praças, á excepção do Inspector General das Thesourarias, que será direita, botões lisos brancos, fiavel, e cabos das cores que vão indicadas no Projecto para os Uniformes, florete de prata Fig. 38, sem fiavel.

do, chapeo liso sem penacho, pantalonas de panno azul pedrez, ou branco, botifarras.

CAPITULO III.

Distinctivos para as diversas Graduações, e Comissões Militares permanentes.

ARTIGO I. Dos Officiaes Generaes, e Brigadeiros.

§. I.

Marechal General.

No Grande Uniforme a bordadura Fig. 1 em toda a farda. No Pequeno Uniforme a mesma bordadura sómente na golla, e nos canhões.

§. II.

Marechal do Exercito.

No Grande Uniforme a bordadura Fig. 3 em toda a farda. No Pequeno Uniforme a mesma bordadura sómente na golla, e nos canhões.

§. III.

General de Infantaria, Cavallaria ou Artilharia.

No grande Uniforme a bordadura Fig. 5 em toda a farda, hum dragona do hombro direito tecida de cordão de fio de ouro trançado com duas agulhejas nas pontas, como actualmente usa.

No Pequeno Uniforme a mesma bordadura sómente na golla, e nos canhões, com a dragona competente.

§.

§. IV.

Tenente General.

No Grande Uniforme a bordadura Fig. 5 em toda a farda, e tres bordaduras Fig. 6 nos canhões, duas dragonas Fig. 13 com tres estrelas de prata Fig. 22, bordadas no comprimento do galão de cada dragona.

No Pequeno Uniforme a bordadura Fig. 5 na golla, e tres bordaduras Fig. 6 nos canhões, com as dragonas competentes.

§. V.

Conselheiro de Guerra.

Farda, e distinctivos da Patente que tiver, e seis caças em cada hum das folhas diagonaes das mangas, bordadas duas a duas Fig. 23 entre o canhão e o cotovello, em forma de angulo, com o vertice para o canhão, e com hum botão no vertice de cada angulo.

§. VI.

Marechal de Campo.

No Grande Uniforme a bordadura Fig. 7 em toda a farda, e duas bordaduras Fig. 8 nos canhões, duas dragonas Fig. 13 com duas estrelas de prata Fig. 22 bordadas no comprimento do galão de cada dragona.

No Pequeno Uniforme a bordadura Fig. 7 na golla, e duas bordaduras Fig. 8 nos canhões, com as dragonas competentes.

§. VII.

Brigadeiro.

No Grande Uniforme o galão Fig. 9 em toda a farda, duas dragonas Fig. 13 com hum estella de prata Fig. 22 bordada no galão de cada dragona, junto ao pregado da franja.

No Pequeno Uniforme o galão Fig. 9 sómente na golla, e nos canhões, com as dragonas competentes.

§. VIII.

Inspector.

Farda, e distinctivos da Patente que tiver, e no hombro esquerdo, em vez da franja competente á dragona, tres galões Fig. 29, que desçam a meia distancia do hombro ao cotovello, com botões chapas nas pontas.

Observação.

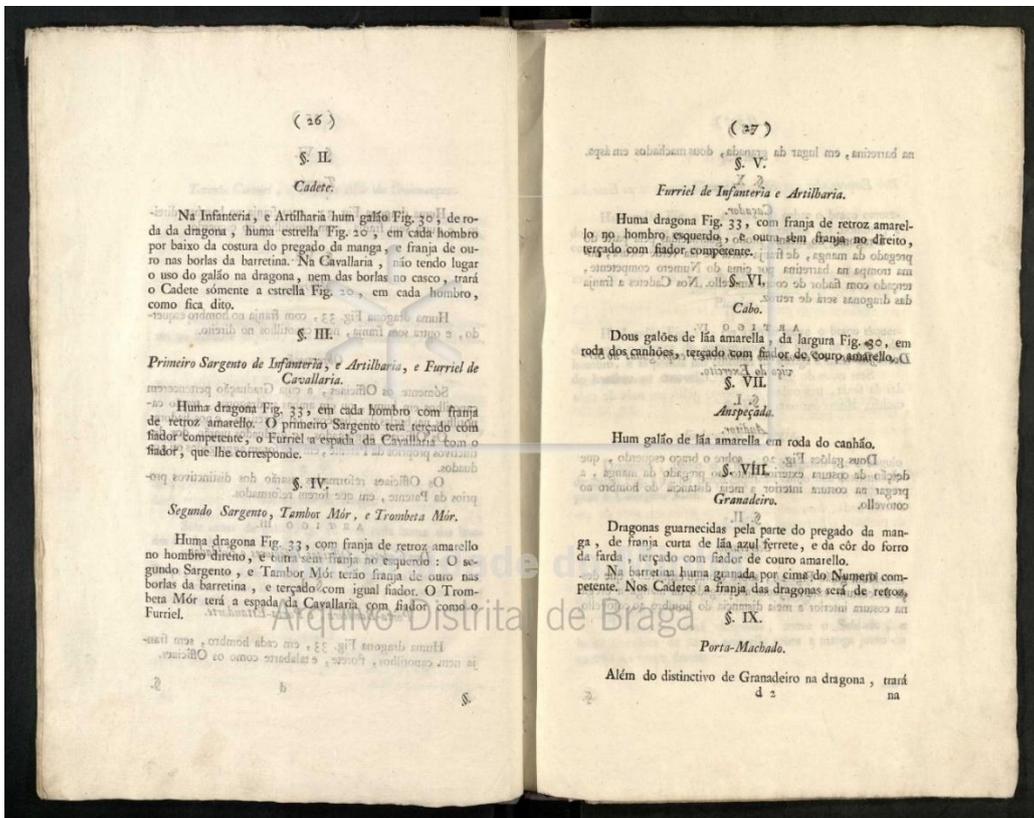
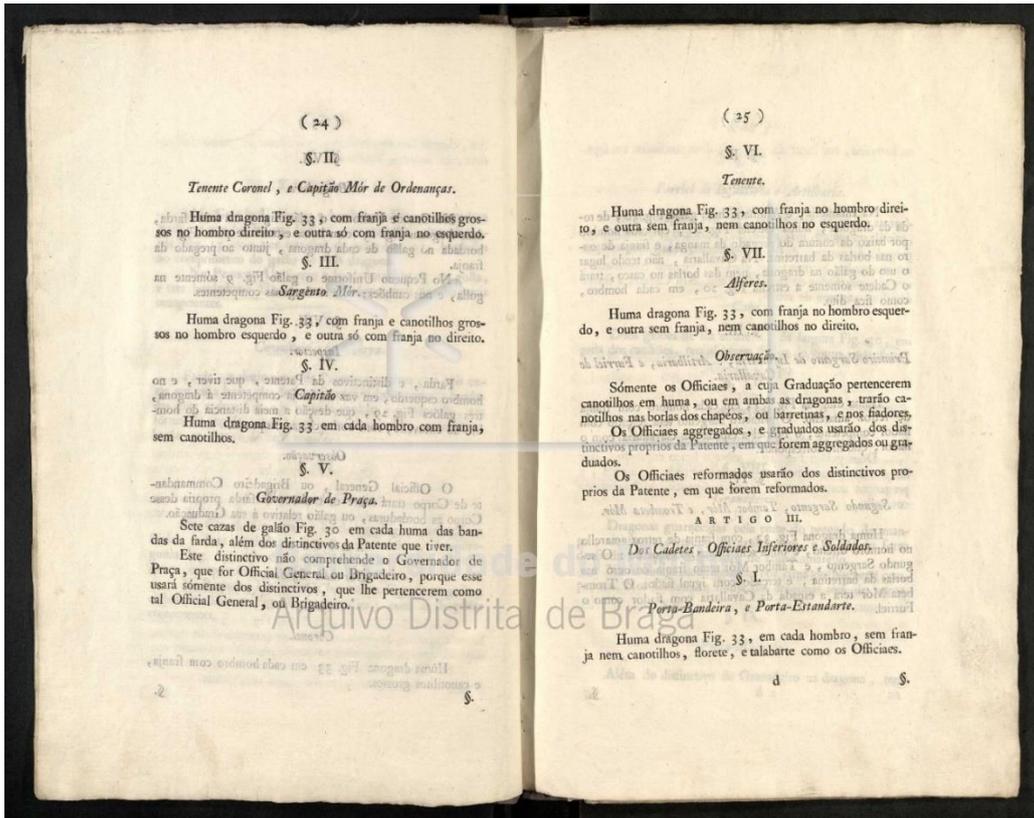
O Official General, ou Brigadeiro Commandante de Corpo tratará sobre os canhões da farda propria desse Corpo as bordaduras, ou galão relativo á sua Graduação.

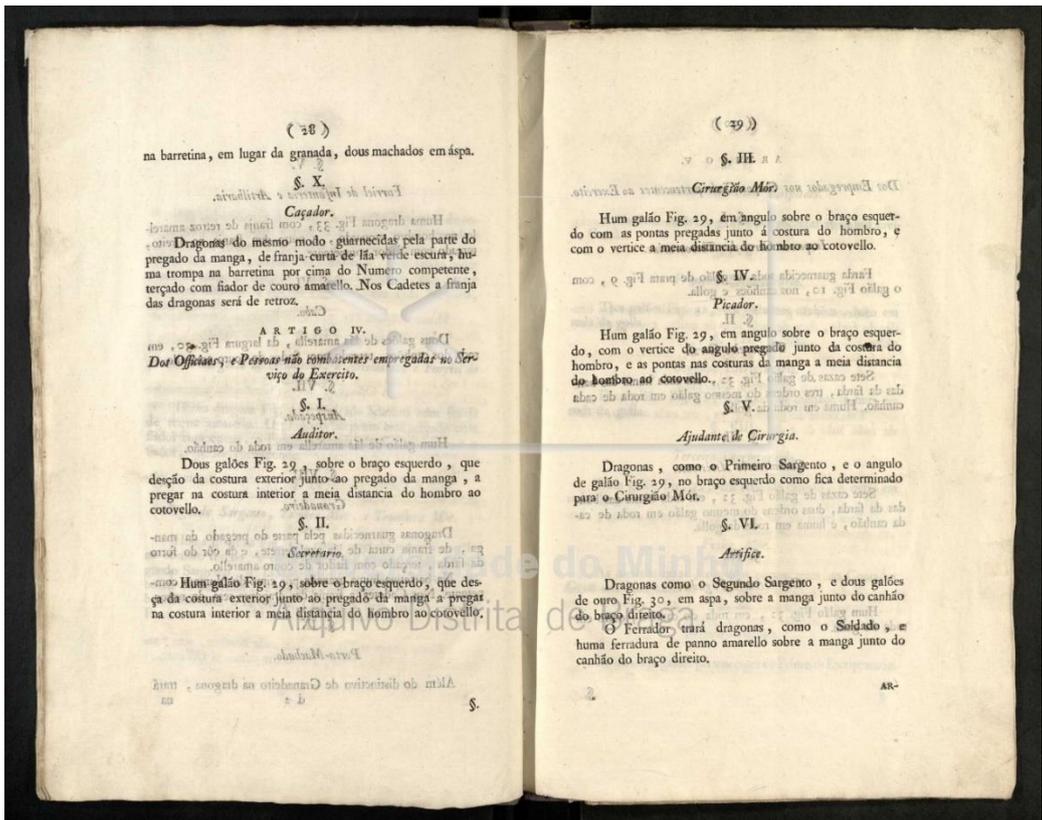
§. IX.

Coronel.

Hum dragona Fig. 33 em cada hombro com franja, e canotinhos grossos.

§.





( 28 )  
na barretina, em lugar da granada, dous machados em áspa.

§. X.  
*Cazador.*  
Hum galão do mesmo modo, guarnecida pela parte do pregado da manga, de franja curta de lã verde escura, hum trompa na barretina por cima do Numero competente, terçado com fiador de couro amarello. Nos Cadetes a franja das dragonas será de retroz.

ARTIGO IV.  
*Dot Officiaes e Pessoas não competentes empregadas no Serviço do Exercito.*

§. I.  
*Auditor.*

Dous galões Fig. 29, sobre o braço esquerdo, que desça da costura exterior junto ao pregado da manga, a pregar na costura interior a meia distancia do hombro ao cotovello.

§. II.  
*Carteiro.*

Hum galão Fig. 29, sobre o braço esquerdo, que desça da costura exterior junto ao pregado da manga, a pregar na costura interior a meia distancia do hombro ao cotovello.

§.

( 29 )  
§. III.

*Cirurgião Mór.*  
Hum galão Fig. 29, em angulo sobre o braço esquerdo com as pontas pregadas junto a costura do hombro, e com o vertice a meia distancia do hombro ao cotovello.

§. IV.  
*Picador.*

Hum galão Fig. 29, em angulo sobre o braço esquerdo, com o vertice do angulo pregado junto da costura do hombro, e as pontas nas costuras da manga a meia distancia do hombro ao cotovello.

§. V.  
*Ajudante de Cirurgia.*

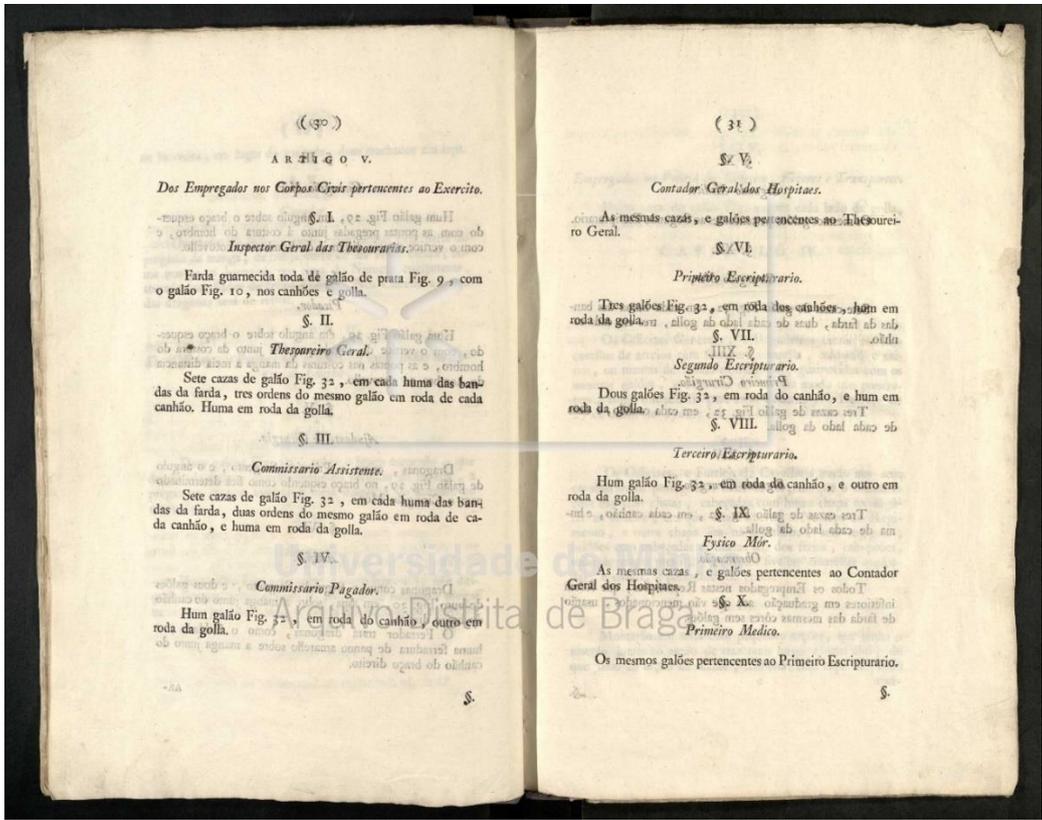
Dragonas, como o Primeiro Sargento, e o angulo de galão Fig. 29, no braço esquerdo como fica determinado para o Cirurgião Mór.

§. VI.  
*Artifice.*

Dragonas como o Segundo Sargento, e dous galões de outro Fig. 29, em áspa, sobre a manga junto do canhão do braço direito.

O Ferrador, trará dragonas, como o Soldado, e hum ferradura de panno amarello sobre a manga junto do canhão do braço direito.

§.



( 30 )  
ARTIGO V.

*Das Empregados nos Corpos-Crius pertencentes ao Exercito.*

§. I.  
*Inspector-Geral das Thecurarias.*

Farda guarnecida toda de galão de prata Fig. 9, com o galão Fig. 10, nos canhões e golla.

§. II.  
*Thecurario Geral.*

Sete cazas de galão Fig. 32, em cada hums das bandas da farda, tres ordens do mesmo galão em roda de cada canhão. Hum em roda da golla.

§. III.  
*Commissario Assistente.*

Sete cazas de galão Fig. 32, em cada hums das bandas da farda, duas ordens do mesmo galão em roda de cada canhão, e hum em roda da golla.

§. IV.  
*Commissario Pagador.*

Hum galão Fig. 32, em roda do canhão, outro em roda da golla.

§.

( 31 )  
§. V.

*Contador-Geral dos Hospitales.*

As mesmas cazas, e galões pertencentes ao Thecurario Geral.

§. VI.  
*Primeiro Escriptuario.*

Hum galão Fig. 32, em roda do canhão, e outro em roda da golla.

§. VII.  
*Segundo Escriptuario.*

Dous galões Fig. 32, em roda do canhão, e hum em roda da golla.

§. VIII.  
*Terceiro Escriptuario.*

Hum galão Fig. 32, em roda do canhão, e outro em roda da golla.

§. IX.  
*Phisico Mór.*

As mesmas cazas, e galões pertencentes ao Contador-Geral dos Hospitales.

§. X.  
*Primeiro Medico.*

Os mesmos galões pertencentes ao Primeiro Escriptuario.

§.

§. XI.

Segundo Medico.

Os mesmos galões pertencentes ao Segundo Escriptuario.

§. XII.

Cirurgião Major.

Sete cazas de galão Fig. 32, em cada huma das bandas da farda, duas de cada lado da golla, tres em cada canhão.

§. XIII.

Primeira Cirurgião.

Tres cazas de galão Fig. 32, em cada canhão, e duas de cada lado da golla.

§. XIV.

Segunda Cirurgião.

Tres cazas de galão Fig. 32, em cada canhão, e huma de cada lado da golla.

Observação.

Todos os Empregados nestas Repartições, que forem inferiores em graduação aos que são mencionados, usarão de farda das mesmas côres sem galões.

§. XV.

Empregados na Policia do Exército, Viveres e Transportes.

Huma caza de galão Fig. 32, em cada lado da golla, e hum galão irmão de roda do canhão.

C A P I T U L O . I V .

Das Arceios.

Os Officiaes Generaes, e Braxadeiras usarão nos seus cavallos de arceios com ferragem amarella, coldres, e xaireis, ou mantas de panno azul-ferrete, guarnecidas com os mesmos galões, e dispostos do mesmo modo que prescreveo como distinctivos para estas Patentes; o Decreto de 27 de Abril de 1761.

§. II.

Os Officiaes, e Furriéis de Cavallaria usarão nos seus cavallos freios portuguezes mais curtos, do que o ordinario com barbellas chatas, cabeçadas com huma chapa regular na testeira, em que estará aberto o Numero do Regimento, e outra chapa lisa na focinheira, sem sugigolla, brófes com cabeçadas distinctas das dos freios, cabrestões, tudo de churo preto; com meias fivellas amarellas quadradas, e chatas, e passadores de couro.

§. III.

Montario em sella com pequenos arçoes, que tenha o assento junto ao arçao de traz mais largo e mais alto; do que junto ao arçao de diante, coberto com capa de panno azul.

azul ferrete, os coldres serão igualmente cobertos com capas do mesmo panno, estribos de ferro.

§. IV.

Os mais Officiaes, que para o exercicio dos seus Postos servirem a cavallo, usarão nos seus cavallos de arceios com ferragem amarella, coldres, e xaireis ou mantas de panno azul ferrete com as guarnições que abaixo se dirão.

§. V.

A sella será posta sobre huma manta de panno azul ferrete, que cubra o cavallo desde as espaldas até aos quadris, a manta, assim como as capas dos coldres, será forrada de oleado.

§. VI.

Os coldres, e xaireis ou mantas serão guarnecidas conforme as Patentes dos Officiaes da maneira seguinte:

Coronéis.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas á borda de galão Fig. 30, e em distancia de huma polegada outra guarnição de galão Fig. 19.

Tenentes Coronéis.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas de galão Fig. 19.

Sargentos Mores.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas á borda de galão Fig. 30, e em distancia de huma polegada outra guarnição de galão Fig. 18.

Capitães.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas de galão Fig. 18.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas á borda de galão Fig. 30, e em distancia de huma polegada outra guarnição do mesmo galão.

Alferezes.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas de galão Fig. 30.

Porta-Estandartes, e Furriéis de Cavallaria.

Usarão nos seus cavallos de mantas guarnecidas a borda de hum cordão de ouro.

Observação.

Todas as mantas dos cavallos pertencentes aos Officiaes de Cavallaria, e aos Majores, e Ajudantes dos Corpos de Infantaria e Artilharia, terão, além das guarnições acima prescriptas, hum vivo em roda da côr do foro da farda do Official. Todas as mais terão as sobreditas guarnições sem vivo algum.

§. VII.

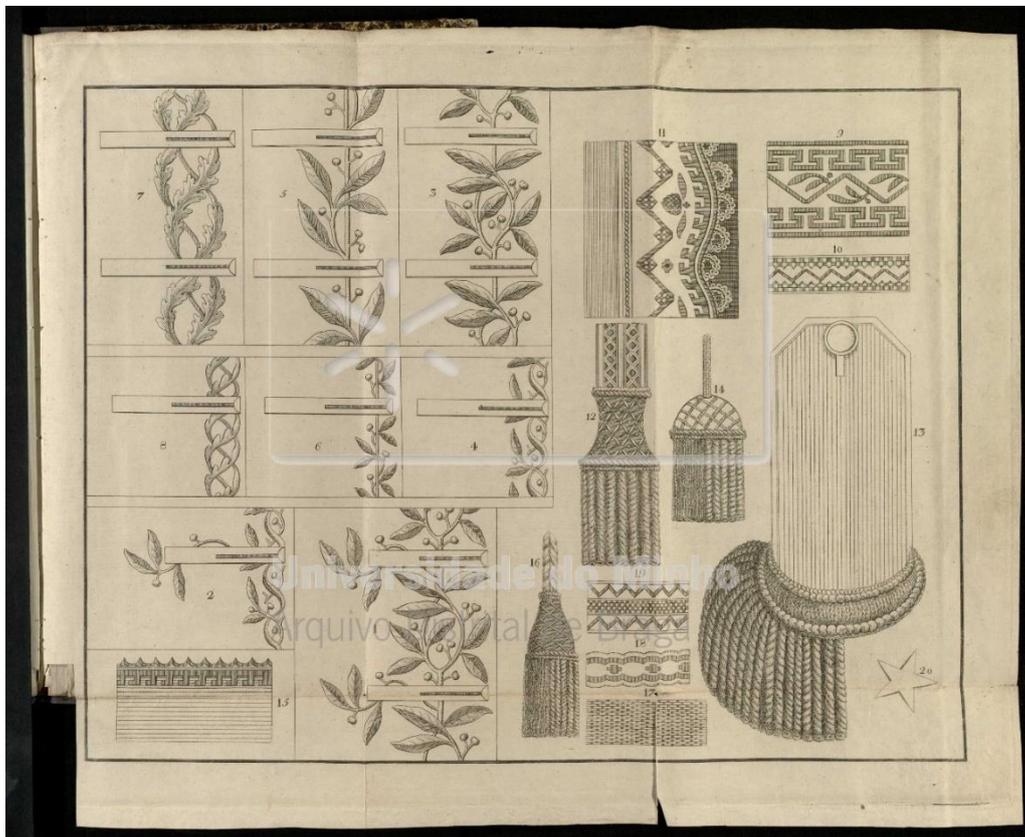
Os Soldados de Cavallaria montarão em sellas com pequenos arçoes cobertos com pelles de cabra, e usarão nos coldres de chapelladas de pelle de raposa.

Os arceios para os seus cavallos serão como fica dito para os dos Officiaes, mas não terão chapas nas focinheiras, e testicinas das cabeçadas.

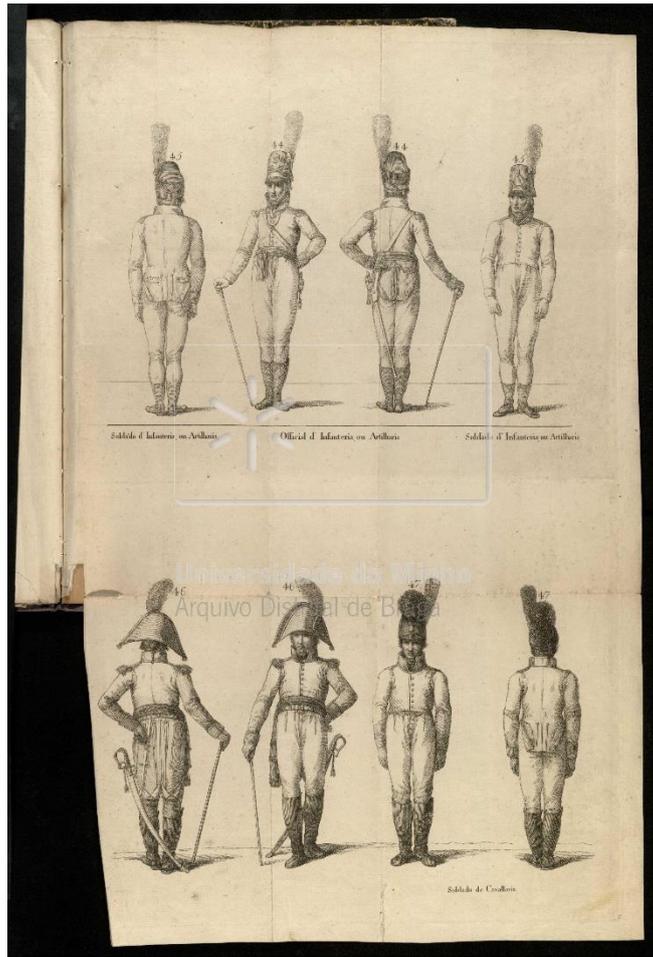


### PROJECTO DE UNIFORMES PARA O EXERCITO.

		DISSIMULO DO SUL				DISSIMULO DO CENTRO				DISSIMULO DO NORTE				CORPOS MILITARES											
		1°	2°	3°	4°	1°	2°	3°	4°	1°	2°	3°	4°	TABELA											
Numero das Brigadas		2°	14°	5°	17°	8°	26°	11°	23°	1°	13°	4°	16°	7°	19°	16°	22°	3°	15°	6°	18°	9°	21°	12°	24°
Regimentos																									
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									
<b>CAVALLARIA</b>																									
Numero das Regimentos		2°	5°	8°	11°	1°	4°	7°	16°	3°	6°	9°	12°												
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									
<b>ARTILHARIA</b>																									
Numero das Regimentos		2°	3°			1°					4°														
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									
<b>TROPAS LIGERAS</b>																									
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									
<b>MILICIAS</b>																									
Numero das Regimentos		1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°	11°	12°	13°	14°	15°	16°	17°	18°	19°	20°	21°	22°	23°	24°
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									
<b>ORDENANÇAS</b>																									
Numero das Regimentos		2°	14°	5°	17°	8°	26°	11°	23°	1°	13°	4°	16°	7°	19°	16°	22°	3°	15°	6°	18°	9°	21°	12°	24°
Batalha																									
Esquadra																									
Companhia																									
Platoon																									







( 2 )

formes e Distinctivos de suas proprias Patentes e Empregos; Sou Servido Declarar, que serão responsaveis da exacta observancia de todos os seus subordinados, a fim de que não se introduza nesta matricia relaxação, ou alteração alguma: O Conselho de Guerra o tenha assim entendido e faça executar. Palacio de Queluz em desnove de Maio de mil oitocentos e seis.

Com a Rubrica do PRINCIPE REGENTE N. S.

Registrado a Fol. 17.

( 3 )

**PLANO**  
**PARA OS UNIFORMES DO EXERCITO.**

**CAPITULO I.**  
**Das Uniformes em geral.**

§. I. Os Officiaes Generaes, e Brigadeiros usarão de farda de panno azul ferrete, com cambões, e golla da mesma côr, e forro branco, e terão todos hum Grande, e hum Pequeno Uniforme.

§. II. A Tropa de Linha, e Milicias usarã de farda de panno azul ferrete, e as Ordenanças de farda de panno verde, todas com o forro, e cabos indicados no Projecto para os Uniformes.

§. III. Todas as fardas serão sem bandas, e abotoadas com oito botões por diante, à excepção das do Estado Maior de Praças, Pés de Castello, e Companhia de Artilharia, que terão bandas das côres declaradas no mesmo Projecto.

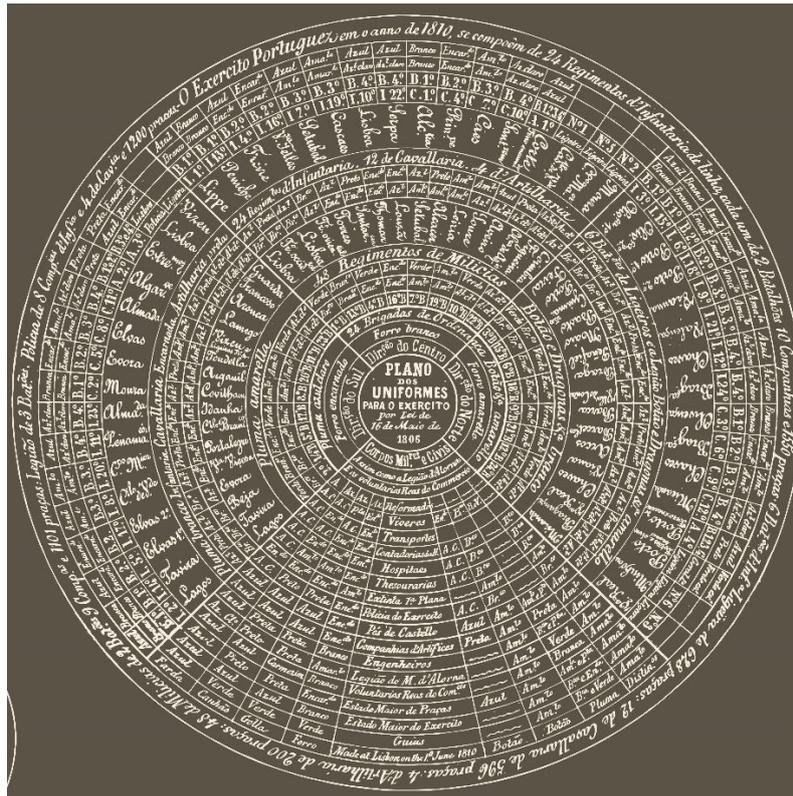
§. IV. Os Officiaes Generaes, e Brigadeiros, e Officiaes do Estado Maior do Exercito terão nos apanhados das abas as presilhas, que em seu lugar se dirã; todos os outros Officiaes e Soldados terão dous triangulos de panno azul ferrete.

§. V. Todos os Officiaes, e Pessoas empregadas nos Corpos Civis pertencentes ao Exercito, para quem pelo presente Plano se

2 2







## ANEXO VIII – Ilustrações Trajes

Traje Mestre de Campo de Um Terço de Infantaria Militar - séc. XVII



Capitão de Cavalos do Esquadrão de Ponte de Lima – Guerra da Sucessão de Espanha – 1706



Oficial do Regimento de Infantaria 21- Valença – Modelo de Lippe – 1762



Oficial do Regimento de Infantaria 9 – Viana do Castelo - 1790 (Damião Pereira da Silva de Sousa e Meneses



Capitão-Mor das Ordenanças de Ponte de Lima - 1806



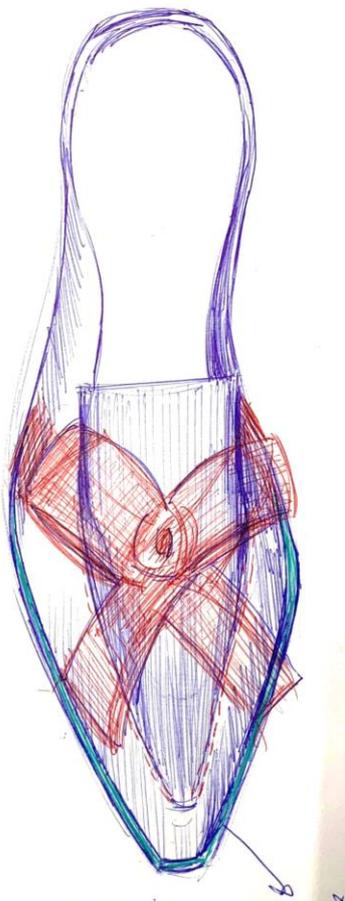
Oficial do Regimento de Milícias dos Arcos de Valdevez – Regulamento 1809



Oficial do Batalhão de Caçadores 12- Ponte de Lima – Regulamento 1809

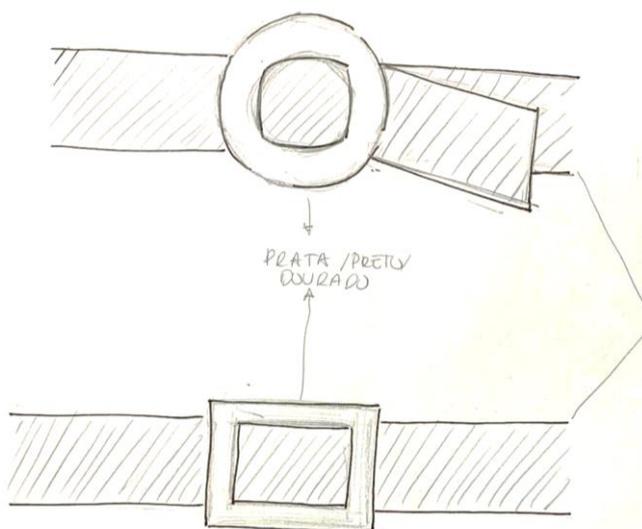


## ANEXO VIII – Esquços



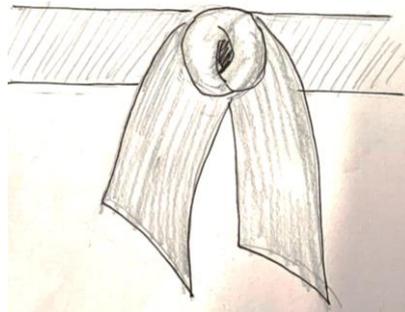
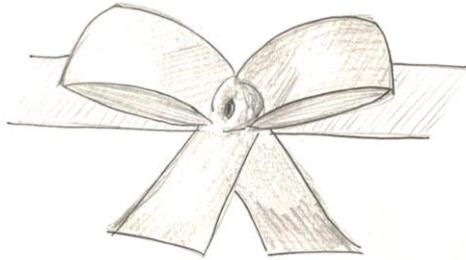
APLICAÇÕES

FIBRAS

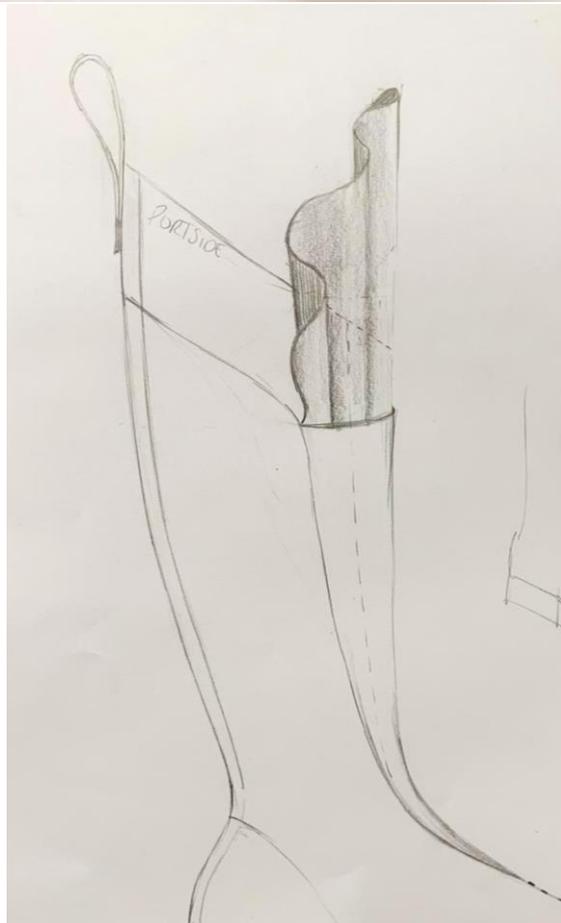


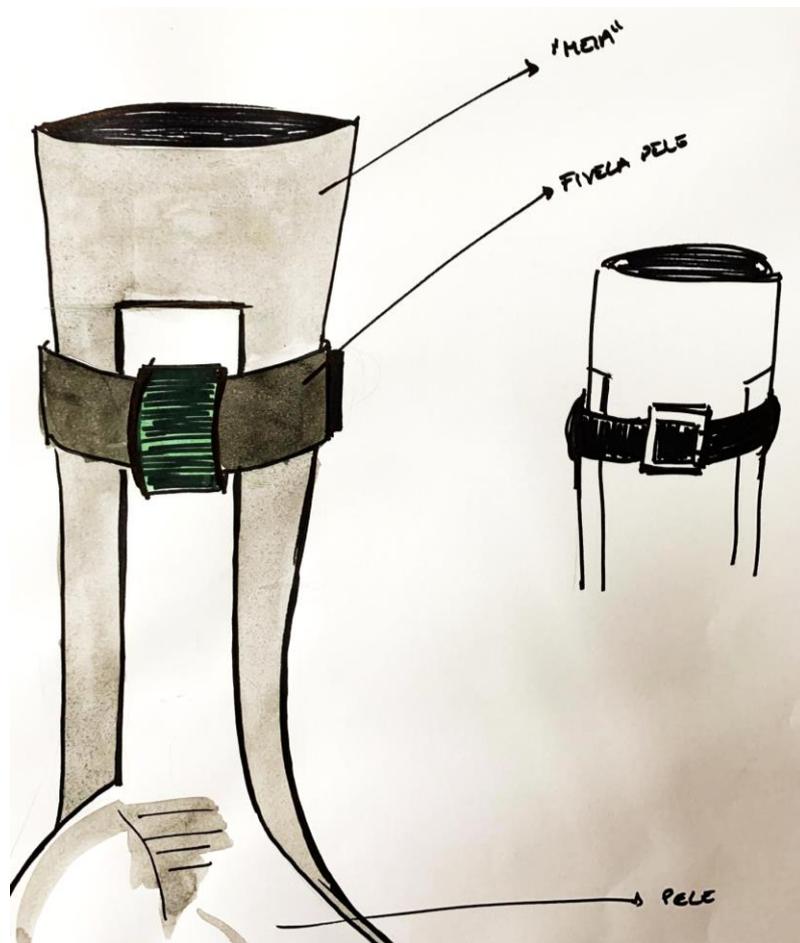
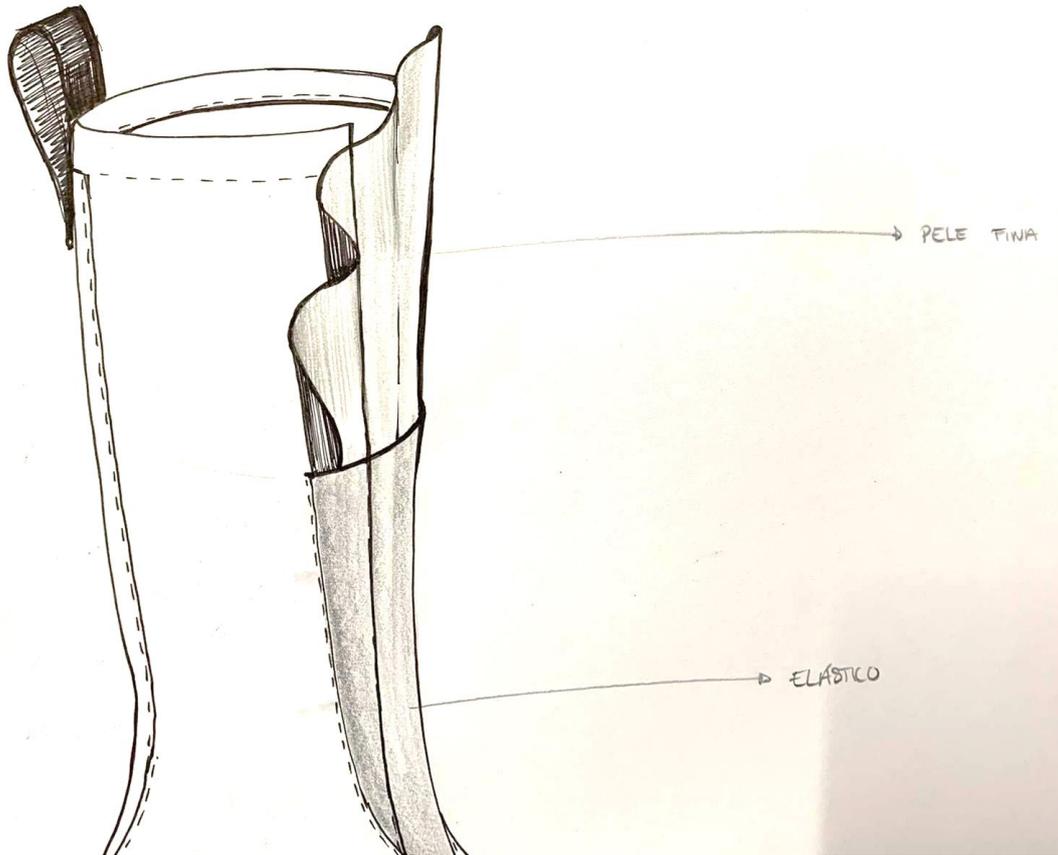
APLICAÇÕES

LACIOS

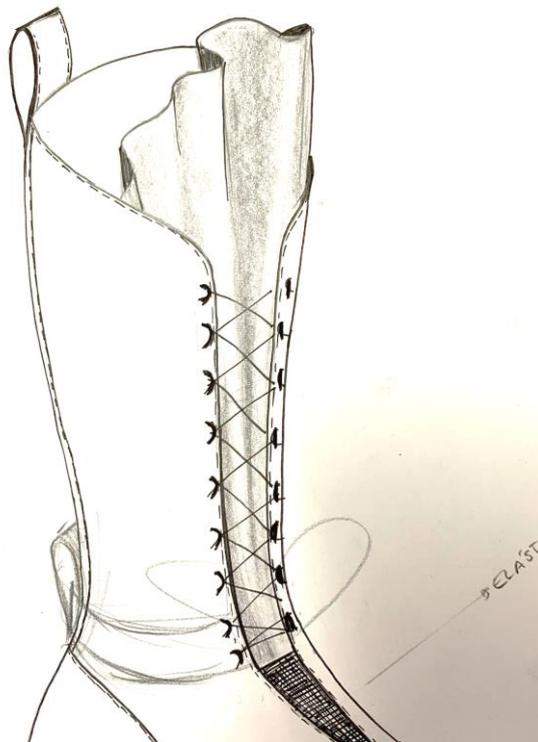


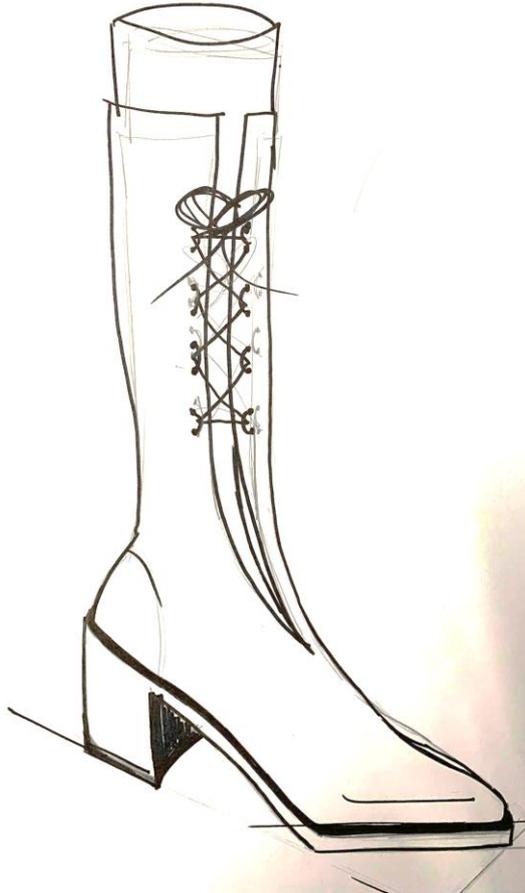




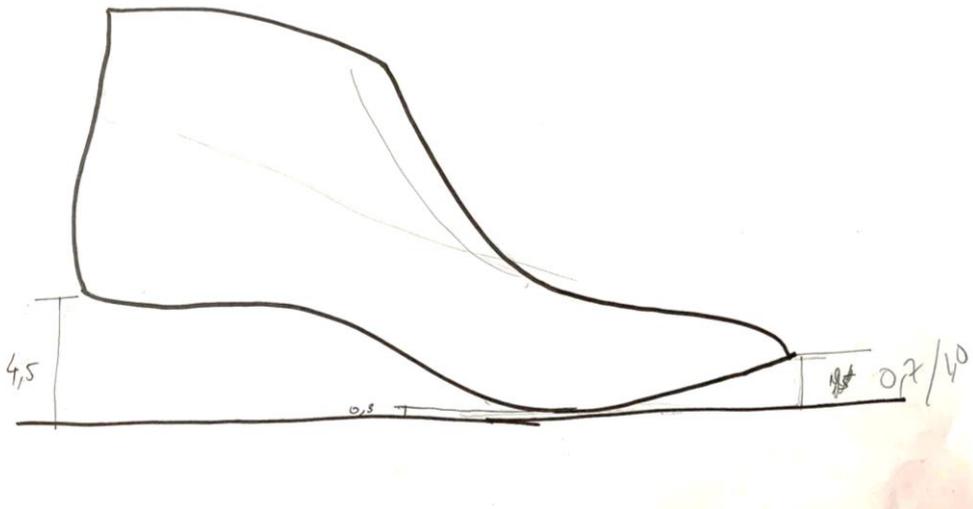


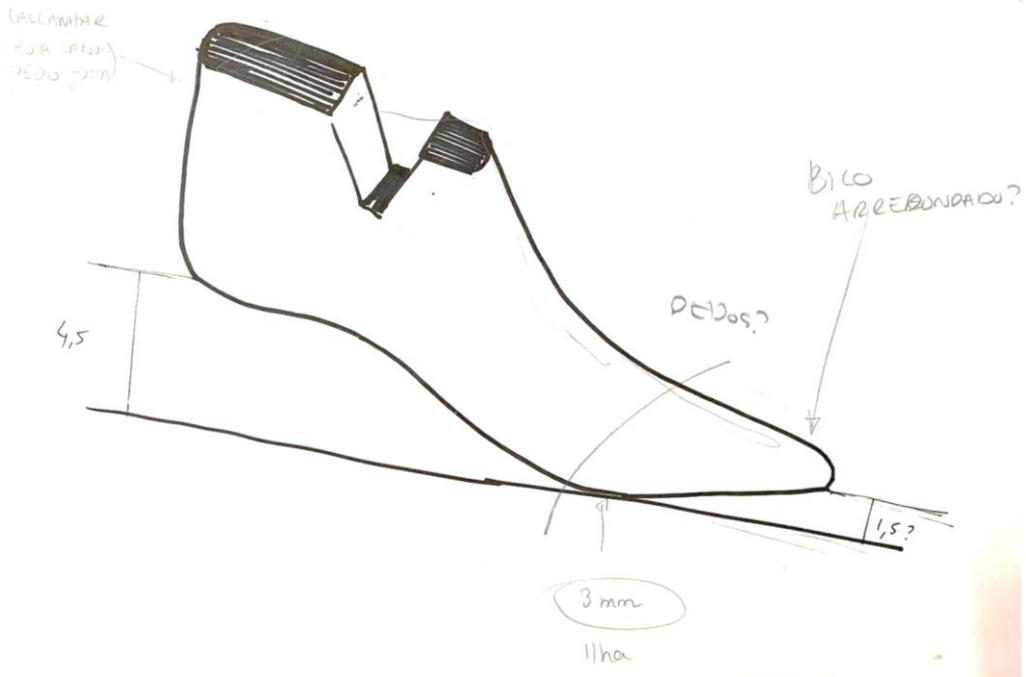




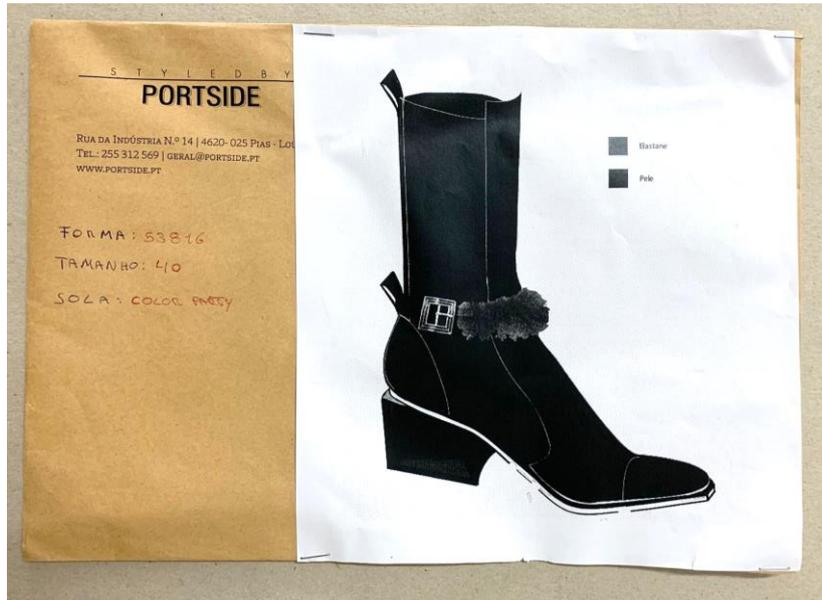


N° 36



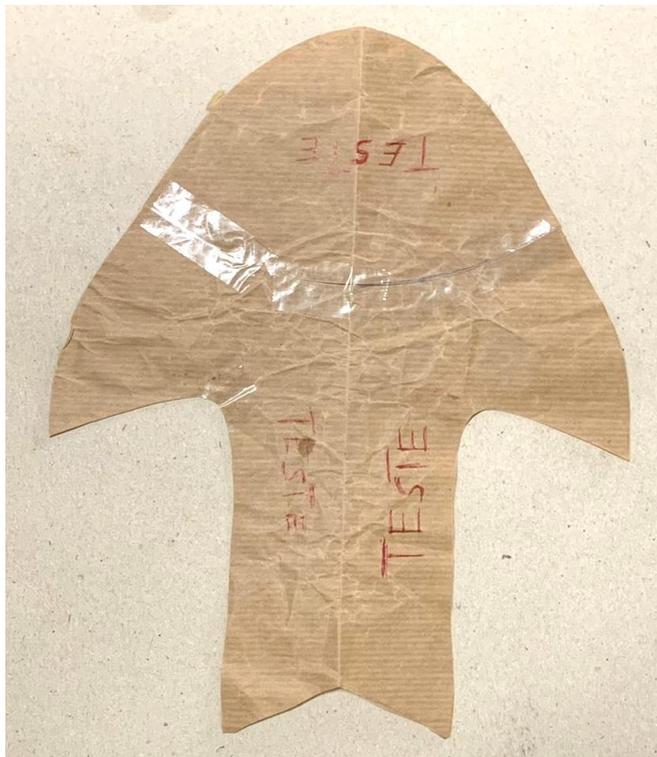
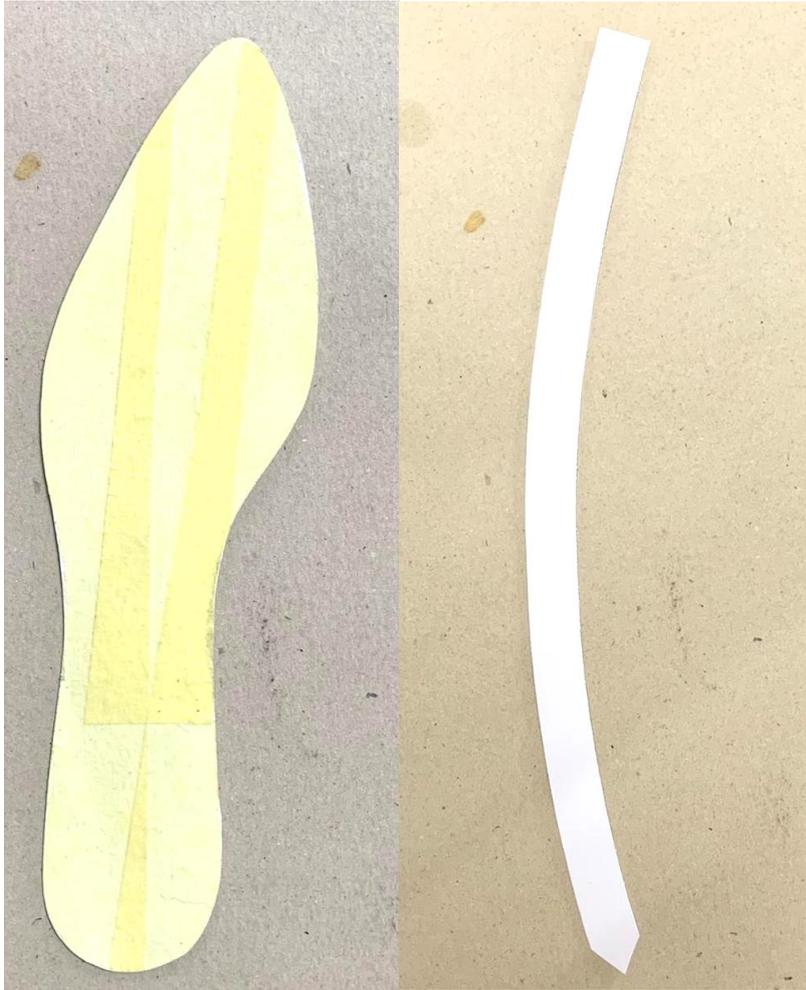


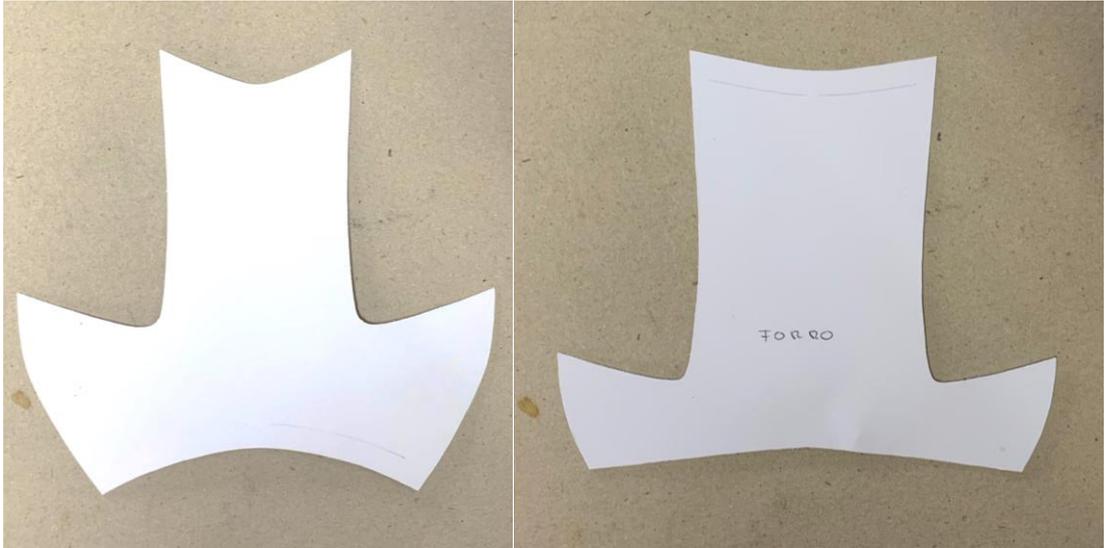
# ANEXO IX – Modelação

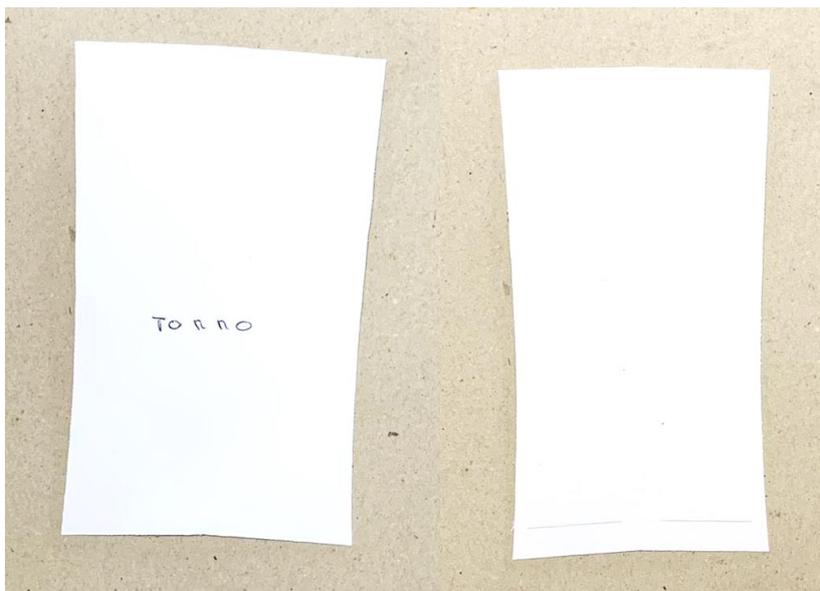
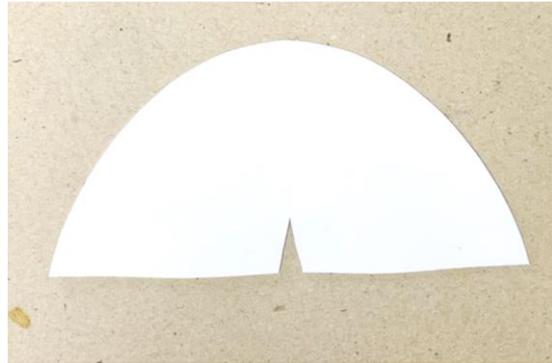
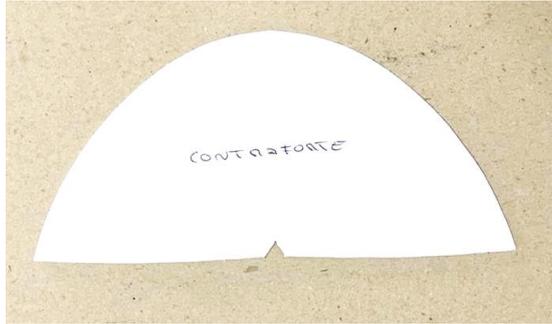


Art.: BOTA MARTA			
Descrição: Taglia consumo : 40 (Base) Collezione: Stagione: Data creazione: 25/02/2019 Data modifica: 26/03/2019			
	Componente Cabedal SETTA Area pezzi: 13.506 Dq Consumo teorico: 2.044 Pq	Materiale: PELE Rendimento: 73.41 % Consumo: 2.249 Pq	Incr.: 10 %
	Componente Cabedal LYCRA Area pezzi: 5.916 Dq Consumo teorico: 0.806 Pq	Materiale: TEXTIL Rendimento: 81.51 % Consumo: 0.863 Pq	Incr.: 7 %
	Componente Forro ANILINA VACA Area pezzi: 8.747 Dq Consumo teorico: 1.271 Pq	Materiale: PELE Rendimento: 76.46 % Consumo: 1.398 Pq	Incr.: 10 %
	Componente Forro VERSAILHES Area pezzi: 2.235 Dq Consumo teorico: 0.252 Pq	Materiale: FORRO TEXTIL Rendimento: 98.44 % Consumo: 0.26 Pq	Incr.: 3 %
	Componente Reforço TESTEIRA Area pezzi: 0.937 Dq Consumo teorico: 0.108 Pq	Materiale: FLEXOFILM Rendimento: 96.78 % Consumo: 0.111 Pq	Incr.: 3 %
	Componente Reforço Area pezzi: 1.741 Dq Consumo teorico: 0.197 Pq	Materiale: TERWOMEN Rendimento: 98.26 % Consumo: 0.203 Pq	Incr.: 3 %









# ANEXO X – Apontamentos

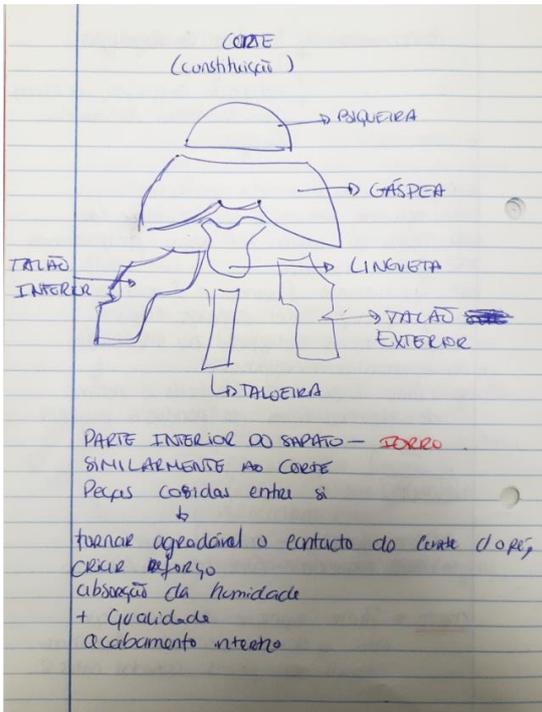
Conhecimento + Técnicas de Produção + Tecnologias + Adequada conjugação de ideias + Características da matéria Design

- ⇒ ciclo de vida do produto
- ⇒ tipo de interação c/ o utilizador
- ⇒ troca de ideias c/ outros profissionais
- ⇒ Coziz inovador
- ⇒ Qualidades formais e funcionais
- ⇒ justificação da criação do produto → adequado ao mercado e socialmente responsável
- ⇒ criar 1 orientação de todo o sistema de desenvolvimento de produção e gestão

MOLDES

- PARTE INTERIOR - OSOLADO/SOLA
- PARTE EXTERIOR - COZTE/PADRÃO/MODELO

COZTE → Parte superior do sapato que está acima da sola. Realizado através de peças cosidas entre si.



MATERIAIS UTILIZADOS NO FORRO  
Lã, couros, pele de porco, vitela, cabelo, materiais sintéticos

ZONA DO CALCANTAR - FORRO

- utilização do couro → parte visível impede o deslizar do pé p/ o exterior do sapato
- bem estovar

FORRO DO TALÃO INT.  
FORRO DO TALÃO EXT.  
FORRO DA LINGUETA  
FORRO DA GÁSPERA

PALMILHAS

- palmilha interna cu de acabamento (da forma do calçado)
- palmilha de montagem reforça o conforto + maleável absorve o suor
- reforço em cartão ou feltro auxilia a fixação do enfiado do alme, fixação do salto à base firmam a curvatura do sapato
- Sola elemento em contacto c/ o solo

↓

MATERIAIS RÍGIOS - Borrachas, couro, feltro, materiais sintéticos

## REFORÇOS DA BIQUEIRA E CALCANHAR

- Tornam o calçado + resistente às ações de esforço sofridas durante a fabricação e uso do produto.
- Entre o forro e a gáspica, zona da biqueira, existe o reforço q é denominada por testeira

↓  
material semi-rígido  
proteção dos dedos dos pés  
malhação da parte frontal do sapato

- na parte posterior, na zona do calcanhar, existe o contraforte

↓  
material semi-rígido  
mantém a forma do calcanhar  
evita que este caia  
colocado posicionamento do pé p  
que não deslize durante a marcha

## Modelos de HOMEM

Derby - Os talões são fixos lateralmente à gáspica, estando a parte frontal liberta p/ a abertura do modelo.

Richelieu - Modelo no qual a gáspica faz parte dos talões ou está fixa aos mesmos.

Mocassin (lino) - constituído por um corte em forma de saco, e que era voltado e cosido sobre os dedos manualmente.

## Modelos de SENHORA

Detachado - corte acantado, n possui qualquer fecho

Carelus IX - corresponde a modelos de sapatos ou sandálias / tiras que se cruzam na zona do peito do pé.

Bota Alta - c/ cano, possui fecho no lado interior do modelo, proporcionando um melhor ajuste do modelo à perna, facilitando a entrada do pé.

Stiletto - salto agulha, biqueira fina (o Keeffé 1996:74)

• Há várias transformações p/ biqueiras (redondas, pontiagudas, abertas ou fechadas)

O público feminino passa a ver o calçado como um meio de ~~expressão~~ evidenciar a sua beleza e elegância,

• A moda foi seguindo variadas tendências, assim, o calçado abandona maioritariamente a produção artesanal e passa a ser comercializado e fabricado em grandes escalas, tornando-se um objeto de desejo.

As características de qualidade de cada zona da pele do animal são distintas, dependem da textura, distensão e resistência de cada zona.

As várias partes da pele são caracterizadas p/ ordem decrescente de qualidade:

- couro (região dorsal e lombar do animal)
- cauda
- espaldar (zona do pescoço)
- baçalgas
- pernas, face, virilhas e sovacos

A classificação varia também a raça do animal, a classe, sexo, idade, clima de criação, saúde, alimentação, condições de vida e época do abate.

Animais → Bovino  
Caprino  
Ovino  
Equino  
Suíno  
Reptil  
Peste

Couros: permeabilidade  
 - Respiração  
 - Resistência  
 - elevado poder de absorção  
 auxilia a transpiração  
 - adaptação ao pé proporcionada  
 pela distensão da pele, pela  
 sua capacidade de regular  
 a temperatura  
 fácil reparação  
 após agressões

~~Acetato~~  
Acetato → fibra não natural regenerada

Poliacrilato, Poliéster, Poliacrilato de nitrato →  
 não natural e sintético

Sedas e Lã → fibras naturais animais

Algodão e Linho → fibras vegetais

EVA (sola)

→ Etileno viril acetato  
 → dos melhores materiais de absorção de  
 choque

→ grande combinação de absorção de  
 choque / o peso leve da sola

Resistente à água  
 Resistente à corrosão: água do mar, óleos e  
 gorduras, ácido, alcalóides,  
 anti-bacteriano, não-pólvora  
 tóxicos

→ Fácil impressão, corte, colagem, laminação entre  
 outros

→ Anti-vibração: resistência e resistência à tração,  
 alta dureza, choque e bom  
 amortecimento.

→ Isolamento: térmico e desempenho de temperatura  
 fria, resistente ao fogo

→ Isolamento acústico

SBR  
 Borracha de butadieno estireno  
 estireno 23,5%

Solas pl uso casual  
 Resistência à abrasão  
 " ao envelhecimento

Materia prima possível de ser aplicada  
 no processo de vulcanização de borracha,  
 da peça ser de qualquer cor opaca  
 e translúcida.

Gama de dureza dos 55 até aos 90 Shore A

Resistência à abrasão, flexão, tração, alongamento,  
 rasgamento, à chama

Propriedades anti-estáticas, anti-UV

~~Características~~ Características especiais pl calçado  
 de segurança

TR (TPE/TPR)

Termoplástico elastômero com base SBS  
 (estireno-butadieno-estireno)  
 Qualquer cor opaca translúcida e cristal  
 Dureza: dos 40 até aos 90 Shore A

Nível de resistência à abrasão, tração,  
 alongamento e rasgamento elevados  
 Anti UV  
 Referências ecológicas

⇒ ADQUIRIR EXPERIÊNCIA LABORAL / NO MERCADO DE TRABALHO  
 ⇒ GANHAR COMPETÊNCIA P/ O MUNDO DO CALÇADO  
 ⇒ APLICAR CONHECIMENTOS ADQ. NA LICENCIATURA E NO MESTRADO  
  
 ⇒ TRABALHAR EM EQUIPA NO NÍVEL PROFISSIONAL  
 ⇒ CONTACTO / CLIENTES, PERCEBER O PÚBLICO-ALVO FORNECEDORES  
 ⇒ CONTACTO / AS MÁQUINAS  
 ⇒ PROCESSOS DE FABRICO  
 ⇒ MATERIAS  
 ⇒ PÚBLICO-ALVO  
 ⇒ MARKETING  
 ⇒ CRIAÇÃO DE UM PROTÓTIPO P/ MULHERES  
 ⇒ ~~(20)~~ (20) A EMPRESA TEM INTERESSE EM ENTRAR NO MERCADO FEMININO  
  
 ⇒ A EMPRESA APRENDE ⇒ ENSINAMENTO  
 ⇒ O ALUNO APRENDE MUITO  
  
 ⇒ + INTERPRETAÇÃO + DESENHO  
 + COMPREENDER P/ SABER SE É POSSÍVEL O NÃO  
 ≠ ESTÉTICA

08/01/19

História da Arte / Estudo da Arte em Portugal

A criação do calçado deu-se naturalmente devido à necessidade do homem proteger os pés.

"Pintocas feitas em caverna da Espanha e do sul → ERA PALOLÍTICO → 10 mil anos antes de Cristo

EGITO → Somente usados quando necessário, (curiosidades de um lado p/ o outro)

GREGOS → o sapato ganha status de diferenciação social. Os gregos lançaram a ideia os primeiros modelos especializados p/ cada pé.

EM ROMA era um indicador da classe social do indivíduo: os consules usavam calçados brancos, os senadores faziam uso dos sapatos marrons e as legiões utilizavam botas de couro preto.

Devido a falta de madeira, homens e mulheres usavam uma espécie de sapatilha de couro.

No sé. XVI os sapatos eram exclusivos masculinos, símbolo de distinção e riqueza.

Os sapatos manufacturados começaram a aparecer durante o séc. XVIII, no início da Revolução Industrial.

Os métodos de produção evoluíram / o aparecimento da máquina de costura.

No sé. XX os materiais sintéticos perduram em larga escala.

⇒ FORAM os gregos? que fizeram a diferenciação de pé esquerdo e direito.

⇒ NUTRIÇÃO → INGREDIENTES

⇒ FORMATO → DURANTE O REVALIMENTO DESERVA A SE TORNAR EXIGÊNCIAS TÁCTICO DO CALÇADO. A INDICAÇÃO DA POSIÇÃO SOCIAL DO INDIVÍDUO SE TORNAVA UMA COMPETIÇÃO. O REI HENRIQUE VIII decretou o fim ao achado involuntário e doloroso, p/ tanto os pés largos e inchados. NO SÉC. XVIII O CALÇADO MASCULINO PASSA A TER O FORMATO QUADRADO E + LARGO.

EVOLUÇÃO

Anos 20 - BOLS arredondados  
 MODELO BUNCA  
 FECHAMENTOS EM BOTÕES  
 BICOLORS  
 LAÇOS E PELES  
 CONTRASTE BOMBA vs. OPACO

Anos 30 - PLATAFORMAS DE MADEIRA, COBERTA, DEVIDO À ESCASSE DE COURO E BORRACHA.  
 PAPELA, CELOFANE, CROCHÊ, PLÁSTICO  
 USO INTERIO DO AÇO → SALTOS ALTOS

Anos 40 - DEPOIS SEGUNDA GUERRA ESCASSE DE MATÉRIA ELEGANTE

Anos 50 e 60 - CONFORTO / IMPERMEABILIDADE  
 TEXTURAS  
 CORES CRIATIVAS

Anos 70 e 80 - ERA DA DISCO  
 BOMBA  
 PSICODÉLICOS  
 BOTAS COMBOY  
 SALTOS GROSSOS

FORMA FÍSICA = TÊXTO

ANOS 90 - TODOS OS ESTILOS  
 ATUALMENTE PORTAOS VELAS COMO  
 OBRA DE DESIGN

UMA BOTA SE EN CADA 100 PARES

PORTUGAL ESTÁ A GANHAR QUOTA NA  
 PRODUÇÃO EUROPEIA. EM 30 ANOS PASSOU DOS  
 56 P/ OS 74 MILHÕES DE PARES. AUMENTO DE  
 41%.

FINAL DE 2017 1526 EMPRESAS

DESDE 2010 FORAM CRIADOS 7448 NOVOS  
 EMPREGOS ↑ 25% P/ 40.080 PROFISIONAIS

93.257.409 PARES EXPORTADOS, 247  
 2016 P/ 2017 2,9%

1965 MILHÕES DE EUROS DE EXPORTAÇÃO  
 VALOR MÁX. HISTÓRICO  
 É UMA CONCLUSÃO DE CUMPRIMENTO DAS EXPECTATIVAS

PORTUGAL - VESTIÁRIO

SÉC. XVI

↓

FIVELAS

↓

FREQUENTEMENTE CURVADAS P/ QUE  
 SE ADAPTEM À FORMA DO SAPATO

---

EM 1860 CONTRATADO O CONDE  
 DE SCHOENBERG FREDERICO ARMANDO,  
 RECRUTAR O EXÉRCITO PORTUGUÊS

SAPATO DE BELEZA

---

CONDE DE LIPPE FEZ  
 PUBLICAR O ALVARÁ (1764)

- colocada como palmilha de  
 cortiça

29/01/19  
 Pesquisa  
 PELES (...)

~~TIPES DE CONSTRUÇÃO DO CALÇADO~~

TERÇA

↓

BOTA DE CANO ALTO - BOTA - META BOTA

- Exige o máximo de largura autorizada  
 p/ a penetração do pé.

- "FAZES SUCESSIVAS DA ENTRADA DE UM PÉ  
 NUMA BOTA, PASSAGEM DO TACONETE, BARRICA  
 DA PERNA E ENTRADA (NA FORMA)"

- QUANTO MAIOR FOR A FLEXIBILIDADE DA BOTA,  
 O PÉ SERÁ MENOS SUBMETIDO AO ESFORÇO  
 DO ARQUAMENTO E TANTO PODERÁ SER  
 A REDUÇÃO DA DISTÂNCIA ENTRE ONDE TOCA  
 NO CALCANHAR E NO PÉ DO PÉ.



- A INCLINAÇÃO DO CORTE P/ TRÁS  
 PROVOCA UM ALCANÇAMENTO PROVISÓRIO  
 DA PENETRAÇÃO, DA "ENTRADA ALTA"

- QUANDO O CANO DEIXA DE SER  
 COMPLETO, HA POSSIBILIDADE DE REDUZIR  
 A PENETRAÇÃO. TEM DE SER + JUSTO  
 POR CAUSA DE TER TENDÊNCIA ASTRÉ NO CALCANHAR

- QUANDO HA UMA ABERTURA, COM CORDOES  
 OU FIVELA

- A BOTA TEM DE SER + CURVADA  
 ATRÁS, A FIM DE PROVOCAR O APERTO  
 QUE RETERÁ O CALCANHAR NO FUNDO  
 DA BOTA

- NECESSIDADE DO <sup>CANO</sup> BOTA NA PARTE  
 FRONTAL SER MAIS BAIXO QUE ATRÁS,  
 P/ NÃO FORGAR TANTO O CALCANHAR

**REQUISITOS MÍNIMOS:** ALTURA DO SALTO  
DESENVOLVIMENTO  
ALTURA TRAVEZEA  
DEDOS  
ENTRADA  
PÉITO DO PÉ  
RELEVO  
PERNA  
ALTURA DA GÁSRUA  
ABERTURA DA GÁSRUA

DESENHO DE MOCASSINS / LOAFERS

24/01/19

QUARTA

- Vídeos de modelação

- 1 - aplicar fita cola na vertical na forma
- 3 - marcar linhas de orientação
- 4 - desenhare o sapato
- 5 - descobrir da forma
- 6 - colar num cartão
2. retirar o excesso / a régua de ferro
- 7.

**CALÇADO:** ARTIGO ACABADO DESTINADO AO CONSUMIDOR PARA PROTEÇÃO DO PÉ:  
PODE SER COMERCIALIZADO SOB DIVERSAS FORMAS: SAPATO, SAPATILHA, SANDÁLIA, BOTIN, BOTA, CHINELO

**MATÉRIA-PRIMA:** MATERIAL UTILIZADO NOS ARTIGOS DE CONSUMO DE CALÇADO OU MARROQUINARIA APÓS TRANSFORMAÇÃO (EX. PELES, PLACAS DE BORRACHA, PLACAS DE CARTÃO, TECIDOS, MAPA, ETC...)

**COMPONENTE:** PRODUTO INTERMÉDIO FABRICADO A PARTIR DE MATÉRIAS PRIMAS, EM UNIDADES INDUSTRIAIS E FORA DAS EMPRESAS DE CALÇADO OU MARROQUINARIA, E UTILIZADO POR ESTAS SEM QUALQUER TRANSFORMAÇÃO (EX. SOLAS, TESTEIRAS, CONTRAFORTES, LINDS, ENTUSTES, PALMILHAS, FECHOS DE COBERER, FIVELAS, SALTOS, LADAS, BOTÕES, RIVETES, QUADROS, ETC...)

**MATÉRIA SUBSIDIÁRIA:** MATÉRIA UTILIZADA DURANTE AS OPERAÇÕES FABRIS (EX. COLAS, SOLVENTES DE LIMPEZA, LIXAS E ABRASIVOS, LINHAS, FIOS, ETC...)