



ESTG



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE VIANA DO CASTELO

CULTURA DO MOBILIÁRIO PORTUGUÊS NO DESIGN DE ACESSÓRIOS DE
MODA

2021

CULTURA DO MOBILIÁRIO PORTUGUÊS NO DESIGN DE ACESSÓRIOS DE MODA

Maria de Fátima Faria Costa

Escola Superior de Tecnologia e Gestão



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE VIANA DO CASTELO

Maria de Fátima Faria Costa

CULTURA DO MOBILIÁRIO PORTUGUÊS NO
DESIGN DE ACESSÓRIOS DE MODA

Nome do Curso de Mestrado

Design Integrado

Trabalho efectuado sob a orientação da

Professora Doutora Liliana Soares

e coorientação de

Professor Doutor Ermanno Aparo

Agosto de 2021

Presidente: Doutor João Carlos Monteiro Martins

Professor Adjunto do IPVC-ESTG

Coordenador do curso

Vogal: Doutora Rita Assoreira Almendra

Professora Associada com Agregação da Faculdade de
Arquitectura da Universidade de Lisboa

Arguente

Vogal: Doutora Liliana C. Marques Soares e Aparo

Professora Adjunta do IPVC-ESTG

Orientadora

AGRADECIMENTOS

Este projeto de mestrado contou com o contributo, direto e indireto, de várias pessoas, pelo que, não podia terminar esta etapa sem expressar a minha eterna gratidão e o meu mais sincero agradecimento a todos os que me ajudaram para que a realização deste projeto fosse possível. Neste sentido, agradeço:

Em primeiro lugar, **à minha família**, por acreditar, incentivar e acompanhar, mesmo nas minhas inseguranças, todos os meus sonhos. Em especial aos meus pais, Inês e Carlos e à minha irmã, Rita, pelo apoio incondicional e pela motivação que me deram durante todo o processo de conclusão de mais uma etapa da minha vida académica.

À **Professora Doutora Liliana Soares**, orientadora, e pessoa que muito influenciou a minha realização e concretização deste projeto. Pela sua entrega, persistência, dedicação e carinho com que trabalha. Um enorme obrigada, por tudo. E, claro, ao meu coorientador, **Professor Doutor Ermanno Aparo** pela confiança depositada em mim, por todas as palavras de apoio e sinceridade. Aos dois, o meu mais sincero obrigado por me darem a oportunidade de me juntar a esta família.

A todas as entidades parceiras envolvidas neste projeto, nomeadamente, **à modista Inês Costa** que, apesar de ser minha mãe, abraçou este projeto de forma profissional. Ao **artesão José Barroso**, por toda a disponibilidade e dedicação depositada neste projeto. À empresa **PALARDO**, à **CADEINOR**, e à **Santos – estofos e interiores**, pela disponibilidade imediata que todos demonstraram em fazer parte deste projeto. A todas as parcerias, um muito obrigado por todo o talento, profissionalismo e por toda a ajuda prestada.

A todos os **professores do Mestrado em Design Integrado**, por todo o conhecimento que partilharam e toda a ajuda prestada.

Aos **meus amigos**, os que já vêm desde cedo a acompanhar a minha caminhada e aos que fui encontrando durante esta incrível etapa da minha vida que, certamente os levarei para a vida. Cada um à sua maneira, influenciou e deu o seu contributo.

RESUMO

Esta investigação apropria-se do conceito de “*transfert cultural*” como ação transformadora de significado (APARO, 2010), abordando a passagem do contexto cultural do mobiliário português para o setor dos acessórios de moda.

O estudo desenvolve um produto no âmbito dos acessórios de moda capaz de enaltecer o artesanato com uma nova identidade. O desenvolvimento projetual beneficia da particularidade que o Norte do país apresenta, especificamente, a forte presença de atividades produtivas de carácter artesanal nesta região. O processo criativo de ligação entre âmbitos produtivos distintos caracteriza o projeto e compromete o designer a contribuir para a sua sobrevivência.

Em termos metodológicos, esta investigação fundamentou-se numa metodologia mista, não intervencionista e intervencionista. Na fase não intervencionista, este estudo assentou na recolha e análise de conceitos teóricos e revisão literária, bem como na construção de casos de estudo que fundamentam a temática. Esta fase, fulcral, permitiu enunciar a hipótese de investigação. Na fase intervencionista desenvolveu-se uma investigação ativa, com trabalho de campo e uma fase de experimentação. A validação dos resultados foi alcançada por meio de entrevistas. Já numa fase final, seguiu-se a aplicação prática de projeto que comprovou a hipótese, respondeu às questões de investigação e elaboraram-se considerações finais para um estudo futuro.

Com esta investigação pretende-se demonstrar que a sinergia entre empresas e artesãos situados na mesma região que a instituição de ensino pode fomentar a criação de uma rede de contactos e contribuir para a sustentabilidade. Esta ação, para além de contribuir para a dinamização das atividades produtivas envolvidas, possibilitará desencadear novas parcerias. De igual modo, este estudo revela que é possível obter um produto fruto da fusão de dois âmbitos distintos, identificando as semelhanças como uma oportunidade para enriquecer e contribuir para a preservação e a evolução da cultura de uma região.

Palavras-chave: Design; Acessórios de moda; Mobiliário português; Transferência cultural; Sistema de rede territorial.

Agosto de 2021

ABSTRACT

This research appropriates the concept of “*transfert cultural*” as a transforming action of meaning (APARO, 2010), addressing the passage of the Portuguese furniture cultural context to the fashion accessories sector.

This study develops a product related with fashion accessories that are able to enhancing the handicraft art with a new identity. The project development benefits from the particularity that the North of the country presents, specifically, the strong presence of productive activities of handicraft character in this region. The creative process of connection between distinct productive spheres characterizes the project and commits the designer to contribute to its survival.

In methodological terms, this research was based on a mixed methodology, non-interventionist and interventionist. In the non-interventionist phase, this study was based on the gathering and analysis of theoretical concepts and literature review, as well as the assembly of case studies that authenticate the theme. This crucial phase allowed the enunciation of the research hypothesis. In the interventionist phase, an active investigation was developed, with fieldwork and an experimentation phase. The validation of the results was achieved through interviews. Ultimately, we proceeded to the practical application of the project, which proved the hypothesis, answered the research questions, and drafted the final considerations for a future study.

With this research we intend to demonstrate that the synergy between companies and artisans located in the same region as the educational institution can foster the creation of a network and contribute to sustainability. This action, besides contributing to the dynamization of the productive activities involved, will also make it possible to prompt new partnerships. Likewise, this study reveals that it is possible to obtain a product resulting from the fusion of two distinct areas, identifying the similarities as an opportunity to enrich and contribute to the preservation and evolution of a region's culture.

Keywords: Design; Fashion accessories; Portuguese furniture; Cultural transference; Territorial network system.

August, 2021

ÍNDICE GERAL

AGRADECIMENTOS	iii
RESUMO	iv
ABSTRACT	v
ÍNDICE DE IMAGENS	x
ÍNDICE DE TABELAS	xiv
I. INTRODUÇÃO	xv
I. Objeto de Estudo	xv
II. Limites do trabalho	xvi
III. Motivações de interesse	xviii
IV. Questão de investigação	xix
V. Hipótese de investigação	xix
VI. Objetivo Geral do trabalho	xix
VII. Objetivos Específicos do trabalho	xix
VIII. Metodologia	xx
IX. Benefícios da Metodologia	xxiv
1. A Cultura do Mobiliário Português	1
1.1. Apresentação do tema	2
1.2. Os móveis de fabrico local	3
1.3. Os móveis de inspiração palaciana e burguesa	5
1.4. Os móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros	7
2. O âmbito dos Acessórios de Moda.....	10
2.1. Apresentação do tema	10
2.2. Casos de Estudo.....	11
2.2.1. A Wiener Werkstätte e a “Beadwork Evening Bag” projetada pela designer Maria Likarz-Strauss (1925).....	11
2.2.2. A Samsonite e a “Mon bag” projetada pelo designer Philippe Starck (2000).....	14
3. O conceito de “<i>transfert cultural</i>” no design.....	17
3.1. Apresentação do tema	17
3.2. A criação de um sistema de rede empresarial para definir um sistema de produto de acessórios de moda.....	18

4. Trabalho de campo	20
4.1. Modista e costureira Inês Costa.....	21
4.1.1. Apresentação da atividade.....	21
4.1.2. Materiais utilizados	22
4.1.3. Tipologias desenvolvidas	22
4.1.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente	22
4.1.4.1. Receção do pedido e tirar medidas	23
4.1.4.2. Compra dos materiais para a execução do pedido	23
4.1.4.3. Corte	23
4.1.4.4. Costura	24
4.1.4.5. Entrega do trabalho finalizado	25
4.1.5. Processo produtivo: processos desenvolvidos externamente	25
4.1.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas	25
4.1.6.1. Máquina de ponto corrido	25
4.1.6.2. Máquina de corte e cose	25
4.1.6.3. Recobrimento	26
4.1.6.4. Rolinho	27
4.1.6.5. Ferro de engomar com caldeira.....	27
4.1.6.6. Aplicadores de ilhós	27
4.1.7. Técnicas implementadas	28
4.2. Carpinteiro/artesão José Barroso	29
4.2.1. Apresentação da atividade.....	29
4.2.2. Materiais utilizados	30
4.2.3. Tipologias desenvolvidas	30
4.2.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente	30
4.2.4.1. Receção do pedido	30
4.2.4.2. Compra de materiais	30
4.2.4.3. Construção da peça	31
4.2.4.4. Acabamentos.....	31
4.2.4.5. Entrega do trabalho finalizado	32
4.2.5. Processo produtivo: processos desenvolvidos externamente	32
4.2.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas	33
4.2.6.1. Universal/multifunções (disco, desengrosso e tupia)	33

4.2.6.2. Lixadeira, a Serra Fita e a Serra Manual	33
4.2.6.3. Lixas	34
4.2.6.4. Radial	34
4.2.7. Técnicas implementadas	35
4.3. Empresa Fabricante de Sacos e Mochilas, PALARDO (Indústria e Comércio de Artigos de Desporto, Lda).....	36
4.3.1. Apresentação da empresa.....	36
4.3.2. Materiais utilizados	39
4.3.3. Tipologias desenvolvidas	39
4.3.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente	40
4.3.4.1. Receção do pedido e corte	40
4.3.4.2. Organização das peças e fase de costura	42
4.3.4.3. Acabamentos	42
4.3.4.4. Embalagem	43
4.3.5. Processo produtivo: processos desenvolvidos externamente	44
4.3.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas	44
4.3.6.1. Máquinas de corte	44
4.3.6.2. Máquina de costura	46
4.3.6.3. Máquinas de colar e fazer bainhas	49
4.3.6.4. Máquinas de aplicar materiais secundários	51
4.3.7. Técnicas implementadas	53
4.4. Reflexões e premissas de projeto.....	55
5. Experimentação, criação de Hipóteses de Projeto e geração de ideias.....	57
5.1. Premissas de projeto	57
5.2. Escolha do material.....	58
5.3. Primeira parte: Forma de unir os restos/desperdícios.....	61
5.3.1. Experiência 1.....	62
5.3.2. Experiência 2.....	64
5.3.3. Experiência 3.....	65
5.4. Segunda parte: Estudo de volume da mala	66
5.4.1. Experiência de volume 1.....	68
5.4.2. Experiência de volume 2.....	69
5.4.3. Experiência de volume 3.....	70

5.5. Terceira parte: Estudo de soluções para a pega	71
5.5.1. Experiência 1.....	71
5.5.2. Experiência 2.....	73
5.5.3. Experiência 3.....	73
6. Projeto	75
6.1. Construção do protótipo	76
6.1.1. PARTE 1 - Processo de desenvolvimento das Pegas.....	77
6.1.2. PARTE 2 - Processo de desenvolvimento do Corpo da Mala	81
6.1.2.1. Escolha dos Materiais	82
6.1.3. Desenvolvimento do protótipo.....	83
6.1.3.1. Desenvolvimento do mapa para a CNC e Corte dos materiais na CNC e Colagem	83
6.1.3.2. Secagem e a Dobra das tiras.....	84
6.1.3.3. Construção do corpo da mala através da costura.....	86
6.2. Ficha tipológica e Premissas de Projeto	91
6.2.1. Produto.....	93
6.2.2. Processo.....	93
6.2.3. Promoção	94
6.2.4. Pessoas.....	94
7. Conclusões.....	95
8. Glossário.....	101
9. Bibliografia.....	103
10. Apêndices	107
10.1. Apêndice 1 – Moldes de construção do projeto “META”	107
10.2. Apêndice 2 – Entrevista com a modista Inês Costa	111
10.3. Apêndice 3 – Entrevista com o artesão/carpinteiro José Barroso	113
10.4. Apêndice 4 – Entrevista com o Sr. Jorge Silva, gerente da empresa PALARDO.....	114
11. Anexos	116
11.1. Anexo 1 – Ficha técnica Pele sintética.....	116
11.2. Anexo 2 – Ficha técnica Tecido “Mira”	117
12. Diário de Bordo	118

ÍNDICE DE IMAGENS

Figura 1 - Gráfico com a proposta de metodologia. Fonte: Fátima COSTA.....	xxiv
Figura 2 - Mobiliário Egípcio: cama, mesa de cabeceira e acessórios. FONTE: VIEIRA, 2017: 21.	1
Figura 3 - Da esquerda para a direita: Zona adequada à plantação da planta do aloendro. Planta do aloendro com flor. FONTE. Arca Alentejana com decoração de flores de aloendro. FONTE: DGAE, 2017.....	4
Figura 4 - Sala de visitas do Palacete Lambertini. FONTE:.....	6
Figura 5 - Da esquerda para a direita: Cadeira Coração. FONTE: DGAE, 2017. Cadeira de madeira do tipo Rabo de Bacalhau do atelier Conceição Silva. FONTE: Liliana SOARES	9
Figura 6 - De cima para baixo: Designer Maria Likarz-Strauss's. FONTE Mala “Beadwork Evening Bag” (plano frontal e detalhe da aplicação das missangas) desenhada pela designer Maria Likarz-Strauss. FONTE	13
Figura 7 - De cima para baixo: Designer e arquiteto francês Philippe Starck. FONTE “Mon bag” desenhada e desenvolvida pelo designer Philippe-Patrick Starck. FONTE.....	16
Figura 8 - Gráfico com o sistema de rede de empresas, dividido em fase experimental e fase de projeto. FONTE: Fátima COSTA.....	19
Figura 9 - Mapa de Portugal Continental com destaque para a região Norte e as entidades envolvidas no projeto. FONTE: Fátima COSTA.	20
Figura 10 - Da esquerda para a direita: Modista e costureira Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA Vestido desenvolvido para o Baile da Rosa, em 2013. FONTE: *	21
Figura 11 - Zona de corte, modista Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA	24
Figura 12 - Da esquerda para a direita: Zona de costura da modista Inês Costa. Zona de prova, modista Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA.....	24
Figura 13 - Da esquerda para a direita: Máquina de ponto corrido. Máquina de corte e cose. FONTE: Fátima COSTA.....	26
Figura 14 - Da esquerda para a direita: Máquina de recobrimento. Pormenor da técnica de recobrimento. FONTE: Fátima COSTA.....	26
Figura 15 - Da esquerda para a direita: Máquina de rolinho. Pormenor da técnica de rolinho. FONTE: Fátima COSTA.....	27
Figura 16 - Da esquerda para a direita: Ferro de engomar com caldeira. Aplicadores de ilhós. FONTE: Fátima COSTA.....	28
Figura 17 - Artesão José Barroso. FONTE: Fátima COSTA Aro de porta desenvolvido pelo artesão. FONTE: José BARROSO.....	29

Figura 18 - Zona de construção das peças, carpinteiro José Barroso. FONTE: Fátima COSTA.....	31
Figura 19 - Zona de acabamentos, carpinteiro José Barroso. FONTE: Fátima COSTA....	32
Figura 20 - Máquina universal/multifunções (disco, desengrosso e tupia). FONTE: Fátima COSTA.....	33
Figura 21 - Da esquerda para a direita: Lixadeira. Serra de fita. FONTE: Fátima COSTA	34
Figura 22 - Da esquerda para a direita: Lixas. Radial (máquina de corte). FONTE: Fátima COSTA.....	35
Figura 23 - Da esquerda para a direita: Eduardo Silva, fundador da empresa. Jorge Silva, filho do fundador e atual patrão/gerente. FONTE: Jorge SILVA	37
Figura 24 - Sobras de material para devolver à marca (cliente) para reciclagem. FONTE: Fátima COSTA.....	38
Figura 25 - Peças desenvolvidas pela PALARDO. FONTE:.....	40
Figura 26 - Zona de corte, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA.....	41
Figura 27 - Zona de preparação para costurar e costura, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA.....	42
Figura 28 - Zona de acabamentos, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA.....	43
Figura 29 - Zona de embalagem, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA.....	44
Figura 30 - CNC de corte com lâmina, a vácuo. FONTE: Fátima COSTA	45
Figura 31 - Da esquerda para a direita: Balancé de ponta. Pormenor do molde e material. Balancé de braço. Máquina de corte linear. FONTE: Fátima COSTA	46
Figura 32 - Da esquerda para a direita: Máquina plana de triplo arrasto, de uma e duas agulhas. Máquina de costura automática (tipo cnc). FONTE: Fátima COSTA	47
Figura 33 - Da esquerda para a direita: Ponto corrido com faca de aparar. Máquina de coluna, de duas agulhas. FONTE: Fátima COSTA.....	48
Figura 34 - Da esquerda para a direita: Máquina de braço. Máquina de corte e cose. FONTE: Fátima COSTA	48
Figura 35 - De cima para baixo: Máquina de colar por rolo. Máquina de fazer duas bainhas. FONTE: Fátima COSTA.....	49
Figura 36 - De cima para baixo: Máquina manual de fazer bainhas. Máquina elétrica de fazer bainhas. Exemplo de bainha realizada na máquina manual. FONTE: Fátima COSTA	50

Figura 37 - De cima para baixo: Máquina de aplicar cola e dobrar janelas. Máquina de aquecer material para dobrar. Pormenor da marca depois do material (toldo) ser submetido à máquina de aquecer. FONTE: Fátima COSTA.....	51
Figura 38 - Da esquerda para a direita: Prensa. Máquina de cortar tiras de ultrassom. FONTE: Fátima COSTA	52
Figura 39 - Da esquerda para a direita: Máquina automática de colocar ilhós. Máquina manual de apertar ilhós e rebites. FONTE: Fátima COSTA	53
Figura 40 - Da esquerda para a direita: Fachada da empresa CADEINOR. Zona de armazém da empresa CADEINOR. FONTE: Fátima COSTA	58
Figura 41 - Fachada da empresa SANTOS – estofos e interiores. FONTE: Fátima COSTA.....	59
Figura 42 - Mapa de Portugal Continental com destaque para a região Norte e as entidades envolvidas no projeto. FONTE: Fátima COSTA.....	60
Figura 43 - Amostra do material recolhido. FONTE: Fátima COSTA.....	61
Figura 44 - Corte do material em tiras uniformes. FONTE: Fátima COSTA.....	62
Figura 45 - Teste de entrelaçado de tecido com tecido. FONTE: Fátima COSTA.....	63
Figura 46 - Teste de entrelaçado de pele sintética com pele sintética. FONTE: Fátima COSTA.....	63
Figura 47 - Teste de entrelaçado de pele sintética e tecido, aplicado em papel de cartão. FONTE: Fátima COSTA	64
Figura 48 - Teste de patchwork de pele sintética com pele sintética. FONTE: Fátima COSTA.....	65
Figura 49 - Teste de entrelaçado de forma menos uniforme. FONTE: Fátima COSTA	66
Figura 50 - Esquços de forma. FONTE: Fátima COSTA.....	67
Figura 51 - Teste de volume (experiência 1). FONTE: Fátima COSTA	68
Figura 52 - Da esquerda para a direita: Teste da costura da lateral feita por fora. Teste da costura da lateral feita por dentro. FONTE: Fátima COSTA.....	69
Figura 53 - Teste de volume (experiência 2). FONTE: Fátima COSTA	70
Figura 54 - Da esquerda para a direita: Teste de volume (experiência 3). Pormenor da costura com cor diferente da pele. FONTE: Fátima COSTA.....	71
Figura 55 - Da esquerda para a direita: Restos de material. Resto de material cortado com o tamanho pretendido. FONTE: Fátima COSTA.....	72
Figura 56 - Aplicação da pega na experiência de volume 1. FONTE: Fátima COSTA.....	72

Figura 57 - Aplicação da pega na experiência de volume 2. FONTE: Fátima COSTA.....	73
Figura 58 - De cima para baixo: Resto/desperdício de madeira que tem como principal função ser aplicado em portas como adorno. Aplicação da pega com dois tamanhos diferentes. FONTE: Fátima COSTA.....	74
Figura 59 - Protótipo teste. FONTE: Fátima COSTA	75
Figura 60 - Identificação das partes do projeto. FONTE: Fátima COSTA.....	77
Figura 61 - Da esquerda para a direita: Parte 1. Desbaste da superfície da pega. FONTE: Fátima COSTA.....	78
Figura 62 - Aplicação do tapa poros na peça. FONTE: Fátima COSTA.....	79
Figura 63 - O artesão desbasta a superfície da pega com uma lixa mais macia.	79
Figura 64 - Aplicação da cera na peça com o auxílio de um pano. FONTE: Fátima COSTA	80
Figura 65 - Parte 2. FONTE: Fátima COSTA.....	81
Figura 66 - Da esquerda para a direita: Desenvolvimento do desenho técnico da mala. Corte dos materiais na CNC. FONTE: Fátima COSTA	83
Figura 67 - Aplicação de cola nas peças já cortadas. FONTE: Fátima COSTA.....	84
Figura 68 - De cima para baixo: Dobragem das bainhas com a máquina elétrica de fazer bainhas; Resultado da bainha feita; Dobragem das bainhas para as tiras. FONTE: Fátima COSTA.....	85
Figura 69 - Da esquerda para a direita: Costura da base com aplicação de um vivo. Resultado da aplicação do vivo. FONTE: Fátima COSTA.....	86
Figura 70 - Costura das tiras de pele com o tecido e forro. FONTE: Fátima COSTA.....	87
Figura 71 - Costura da tira vertical e aplicação das pegas. Costura das tiras laterais. FONTE: Fátima COSTA	87
Figura 72 - Costura de bibo no interior da mala. FONTE: Fátima COSTA.....	88
Figura 73 - De cima para baixo: Protótipo em contexto de uso. Protótipo nas duas formas de utilização. (Modelo: Carla Senra) FONTE: Ricardo SOBRAL.....	89
Figura 74 - Interação do protótipo com a modelo. (Modelo: Carla Senra) FONTE: Ricardo SOBRAL.....	90

ÍNDICE DE TABELAS

Tabela 1 - Tabela síntese do sistema de empresas. FONTE: Fátima COSTA	54
Tabela 2 - Segmentação do produto em partes. FONTE: Fátima COSTA	76
Tabela 3 - Ficha tipológica do protótipo de mala. FONTE: Fátima COSTA.....	91

I. INTRODUÇÃO

I. Objeto de Estudo

Esta proposta de investigação em design orientou-se para a interpretação da noção de transferência cultural de um âmbito para outro, como ação promotora de criatividade e transformadora de significado (APARO, 2010). Especificamente, este estudo abordou a passagem do contexto cultural da indústria do mobiliário português para o âmbito dos acessórios de moda, transformando elementos históricos e semânticos que, na realidade atual, devem ser conotados com uma imagem renovada para serem compreendidos e aceites.

Especificamente, o estudo direcionou-se para a história do mobiliário português. Por um lado, porque tem uma forte relação com a tradição e o passado e, por essa razão, é portador de práticas e valores de um povo, convertendo-se num símbolo cultural. Como refere Franco La Cecla “quanto mais o símbolo de uma cultura possui uma força de caracterização – até chegar a ser um logótipo de si própria – tanto mais aquele símbolo se torna no lugar de elaboração de uma mestiçagem. Seria interessante trabalhar numa visão que é o nosso lugar de origem.” (LA CECLA cit in APARO, 2010: 237). Por outro lado, porque no setor de mobiliário “em Portugal, existe um elevado nível de concentração geográfica, sendo que o maior número de empresas do setor está situado no Norte do País” (DGAE, 2017: 2). Este fator foi importante, considerando que quer o Instituto Politécnico de Viana do Castelo (IPVC), quer os parceiros desta investigação se concentram nesta região.

A nível pessoal, o interesse pela área dos acessórios de moda surgiu *a priori* à formação académica em Design do Produto, uma vez que sempre foi uma área que despertou bastante interesse e curiosidade de aprofundar. De igual modo, relativamente à cultura do mobiliário, o interesse apareceu antes da licenciatura, o que muito se deve à ligação de familiares a esta área, nomeadamente, à carpintaria. Desta forma, a ligação e a proximidade

a estas áreas surgiu com a realização de dois projetos elaborados no terceiro ano da Licenciatura de Design do Produto da Escola Superior de Tecnologia e Gestão (ESTG). O primeiro projeto¹, uma mala para computador e o segundo projeto², uma bolsa de mão obtendo neste último a ligação com as duas áreas do presente estudo – a cultura do mobiliário e o âmbito dos acessórios de moda. Assim, verificou-se alguma familiaridade com o tema a tratar, pelo que uma investigação ao nível do Mestrado em Design Integrado tornou-se uma excelente oportunidade para desenvolver esta temática, tendo sido possível aprofundar o conhecimento ao nível da cultura do mobiliário português e do setor da moda.

II. Limites do trabalho

Com esta investigação foi possível antever algumas limitações, nomeadamente em termos de escolha e aplicação de materiais e técnicas. Esta limitação surgiu, essencialmente, pelo facto de ser necessário garantir a durabilidade do produto. Contudo, como afirma Munari “se se aprender a enfrentar pequenos problemas pode-se pensar também em resolver problemas maiores (...) em vez de se resolver o problema sozinho, é necessário no caso de um grande projeto aumentar o número dos especialistas e dos colaboradores (...)” (MUNARI, 1981: 12).

De igual modo, esta reflexão orientou este estudo para a escolha de um *modus operandi* que passou por criar um sistema de rede territorial (APARO, MOREIRA DA SILVA, SOARES, 2017) entre a escola, oficinas de

¹ “25-04-74 - Um Design para a Liberdade”, projeto orientado por Ermanno Aparo, que pretendia estimular os alunos para que tivessem uma abordagem inovadora em relação à temática do 25 de abril de 1974, com a criação de objetos capazes de transmitir a mensagem da liberdade.

² “Tera Sabi”, orientado por Ermanno Aparo e Liliana Soares, consistiu na criação de sistemas de produtos de *heritage merchandising* que contribuíssem para a valorização e a divulgação de produtos, técnicas e saberes tradicionais da Guiné-Bissau.

artesãos e empresas (que passou por incluir familiares) com o intuito de operarem em sinergia na resolução de limitações existentes para que, deste modo, fosse possível chegar à melhor solução.

Outra limitação que afetou esta investigação relacionou-se com fatores externos, dado o panorama atual em que vivemos com o surto de Covid-19. O estado de emergência e a imposição de isolamento social e confinamento, representaram limitações a curto prazo, como a impossibilidade de estabelecer contacto direto com os artesãos e as empresas de áreas distintas e, conseqüentemente, a impossibilidade de testar materiais. Porém, ao longo da investigação recorreu-se várias vezes à vertente online e a suportes digitais, facilitando a comunicação à distância.

Por outro lado, uma vez que as atividades artesanais estão quase extintas, “face à atual situação de grande dificuldade que o setor do artesanato atravessa (...)” (CEARTE, 2020), a pandemia da Covid-19 podia trazer dificuldades financeiras aos artesãos, forçando-os a encerrarem as suas atividades. A criação de uma Sistema de **rede territorial** tornou-se favorável quer para o enriquecimento desta investigação do mestrado em design do IPVC, quer para o tecido empresarial envolvido que inclui os próprios artesãos do sistema criado. Tal como escreveu o sociólogo Zygmund Bauman “(...) a necessidade torna-se ainda maior à medida que as expectativas se veem frustradas e que os bens fornecidos se revelam, portanto, incapazes de satisfazer as necessidades que justificam a sua produção.” (BAUMAN cit in COSTA, 2015: 18). Neste estudo, o sistema de rede territorial criado foi uma oportunidade para desenvolver o conceito de criatividade, cruzando elementos – empresas, oficinas, pessoas, saberes, materiais, técnicas – e potenciando novos produtos. A conexão de técnicas e processos permitiu a introdução de trabalhos inovadores aos artesãos, impedindo que estas atividades produtivas desaparecessem. Estes novos produtos, por serem híbridos, não comprometeram o produto artesanal que o artesão desenvolve há anos e que qualifica a cultura do lugar a que pertence.

Outra limitação nesta investigação foi o período de tempo para o seu desenvolvimento. A fase de testes e o desenvolvimento de protótipos, estiveram condicionados à dinâmica da rede de contactos criada com os artesãos e as empresas.

III. Motivações de interesse

Para o Mestrado em Design Integrado e para a **Instituição**, esta proposta revelou-se uma mais-valia pois permitiu dar notoriedade e visibilidade ao curso de Design, traduzindo-se na iniciativa de criação de novos desafios, sendo esta uma área de ensino e interesse do Instituto Politécnico de Viana do Castelo, em particular da ESTG. Para a instituição, visto que com a realização deste estudo foram estabelecidas parcerias com empresas e artesãos, revelou-se vantajoso para a execução de futuros projetos no Mestrado assim como na Licenciatura de Design do Produto. Desta forma, foi possível criar uma ligação entre duas entidades diferentes, mas possuidoras de interesses comuns, tornando-se benéfico para ambas.

Este projeto de investigação é igualmente relevante para a **região**, pela sinergia entre empresas e artesãos e pela criação de uma rede de contactos que desta forma gera dinamismo nas atividades produtivas envolvidas, fomentando a sustentabilidade e a sobrevivência das entidades. Para além disso, por meio desta investigação, esta rede de contactos envolve-se com uma instituição académica da região, o IPVC, que por sua vez representa o futuro laboral da região.

Para a **cultura do mobiliário e o artesanato**, este estudo é uma ocasião para dar uma maior visibilidade, enriquecendo e contribuindo para a preservação e a evolução dos dois âmbitos, na medida em que se pretende dignificar as tradições de cada um.

Para o **design** esta é uma oportunidade para reconhecer e trabalhar materiais utilizados no âmbito do mobiliário.

IV. Questão de investigação

- Em que medida a disciplina do design contribui para a sustentabilidade dos âmbitos produtivos do mobiliário e dos acessórios de moda?

V. Hipótese de investigação

A transferência cultural entre o setor do mobiliário e o âmbito dos acessórios de moda são a base para a criação de uma nova tipologia de produto.

VI. Objetivo Geral do trabalho

- Desenvolver uma nova tipologia de produto no âmbito dos acessórios de moda, beneficiando da ligação com a cultura do mobiliário português.

VII. Objetivos Específicos do trabalho

- Realizar o levantamento de artesãos e de atividades produtivas de caráter artesanal com que se poderá trabalhar.
- Criar um sistema de rede territorial com empresas e oficinas de artesãos.
- Investigar e compreender o conceito de *transfert cultural* (APARO, 2010) para saber aplicar essa transferência do mobiliário português para os acessórios de moda.
- Transformar constrangimentos em oportunidades de projeto.
- Adquirir novas competências a nível profissional e pessoal, através de experiências práticas, relativas às técnicas utilizadas na produção de acessórios de moda e do mobiliário português.

- Criar conexões entre dois âmbitos do design distintos.
- Desenvolver um produto capaz de promover o desenvolvimento de um novo produto.
- Identificar a possibilidade de criar novos produtos numa determinada área através da aplicação de conhecimento e práticas utilizados noutra contexto.
- Identificar e caracterizar materiais, técnicas, tecnologias, produtos, ferramentas das empresas do sistema.
- Desenvolver um produto no âmbito dos acessórios de moda capaz de enaltecer o artesanato com uma nova identidade, através da ligação das duas áreas distintas, acessórios de moda e mobiliário.
- Produzir uma ligação entre o Mestrado em Design Integrado, a Instituição e entidades que possa revelar-se vantajosa para a realização de futuros projetos/futuras parcerias.
- Construir o produto ao nível de protótipo.
- Validar a investigação ou parte da investigação em, pelo menos, um encontro científico de Design.

VIII. Metodologia

Este estudo é orientado para o design de acessórios de moda, com recurso de uma metodologia mista, não intervencionista e intervencionista, que assenta na escolha de recursos materiais e processos construtivos do território como uma oportunidade a ser implementada no design de novos produtos. Neste sentido, a investigação organizou-se em diferentes momentos:

1º momento:

Fase **não intervencionista** de base qualitativa, foi composto por:

- Recolha e análise de conceitos **teóricos** e a revisão literária, com o objetivo de auxiliar na recolha e na fundamentação necessárias para o desenvolvimento desta investigação.
- Identificação e análise das **três tipologias associadas ao mobiliário português** (OLIVEIRA, GALHANO cit in DGAE, 2017), designadamente, os móveis de fabrico local; os móveis de inspiração palaciana e burguesa e os móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros, como ponto de partida para realizar a transferência cultural para o âmbito dos acessórios de moda.
- Levantamento e a análise do âmbito dos **acessórios de moda**.
- Sedimentação da pesquisa através da construção de **casos de estudo** que fundamentaram as duas temáticas – mobiliário português e acessórios de moda.

2º momento:

Caraterizada pelo trabalho de campo, fase **intervencionista**, inseriu-se numa metodologia quantitativa, na qual, surgiu a necessidade de:

- Análise e recolha de informações das duas realidades - **o setor do mobiliário e o dos acessórios de moda**. Assim, esta tornou-se uma ocasião para se estabelecer contacto mais próximo com as entidades produtivas envolvidas, visitando a empresa e as oficinas dos artesãos parceiros.
- Realização de trabalho de **observação, identificação e análise** de tudo o que engloba cada um destes setores, como o levantamento de materiais, máquinas, ferramentas, técnicas e processos produtivos utilizadas pelos mesmos criando, desta forma, um sistema de empresas territorial. Assim, esta fase assentou na escolha de

recursos materiais e construtivos do território como uma possível chave de leitura a ser explorada no design de novos produtos.

- Nesta fase foi ainda fundamental, para além da recolha de informação, fazer um **levantamento fotográfico, gráfico e documental** do que existe nas empresas e nas oficinas de artesãos parceiros de maneira a sustentar a investigação com reflexões para aplicação projetual.
- Definição da **tipologia de mobiliário português** mais adequada, tendo em conta as três tipologias estudadas no primeiro momento.
- Criação de uma **rede territorial** constituída pelos parceiros identificados neste estudo.
- Numa segunda fase, **realizaram-se entrevistas** a pessoas ligadas quer ao setor do mobiliário quer ao setor dos acessórios de moda, de maneira a examinar o conhecimento sobre os temas em estudo, posteriormente, cruzar as respostas obtidas e criar considerações para futura aplicação projetual. Estas entrevistas foram a base para validação de resultados.
- **Recolha de restos/desperdícios** de material produzido por empresas que operam no âmbito do mobiliário.
- Interpretação do material estudado para desenvolver um **sistema de produtos do âmbito dos acessórios de moda transmissores da cultura do mobiliário português**, mantendo preservadas as qualidades do território.

3º momento:

De base metodológica **intervencionista**, consistiu em:

- Processo da produção de **hipóteses de projeto**, alicerçadas pela experiência e pelo conhecimento recolhido até ao momento. Esta fase de experimentação revelou-se um momento muito importante para a execução do produto final pois, como refere Bruno Munari “o método projectual não é mais do que uma série de operações

necessárias, dispostas por ordem lógica, ditada pela experiência.” (MUNARI, 1981: 20)

- Neste momento do projeto, o **desenho paralelamente com a produção de maquetes**, revelaram-se elementos essenciais, pois foi possível perceber e antecipar problemas, de forma a resolvê-los previamente, pois, “Daciano da Costa considerava o Desenho como forma de aprendizagem, como instrumento crítico da concepção e como meio de comunicação da ideia projectual, uma postura de constante procura e aprofundamento do conhecimento com uma atitude construtiva de reflexão crítica. (...) desenhar era uma forma de observar, compreender e criar.” (SILVA, 2014: 398)
- Realização de **experiências com os parceiros**, de modo a conhecer e a experimentar as técnicas, os materiais, as máquinas e as ferramentas e os processos produtivos utilizados nas diferentes áreas envolvidas para que se consiga delimitar e controlar a solução final, através da “(...) recolha de dados relativos aos materiais e às tecnologias que o designer tem à sua disposição (...)” (MUNARI, 1983: 54) Sendo que, atuou-se num processo aberto, com avanços e recuos muito característico das variações da realidade atual. Como refere Ermanno Avaro “o artesanato é um sector produtivo de grande referência, de experimentação e um ponto de partida para novos contextos produtivos. Para o artesanato, o projecto é uma ocasião para construir novos cenários de produto capazes de aproveitar ao máximo a identidade da actividade em que operam.” (APARO, 2010: 131)

4º momento:

Assentou numa metodologia **intervencionista**, com uma aplicação prática de projeto, comprovando as questões de investigação. Assim sendo, este momento direccionou-se para:

- A execução do projeto, nomeadamente, a produção do protótipo final.

- Divisão do projeto em partes autónomas: este momento foi alvo de uma divisão em pelo menos duas partes distintas do processo criativo. Por um lado, uma parte mais industrial, com a empresa parceira e, por outro lado, uma parte artesanal, com os artesãos parceiros.
- Conclusões, recomendações para uma investigação futura e preparação da defesa.



Figura 1 - Gráfico com a proposta de metodologia. Fonte: Fátima COSTA.

IX. Benefícios da Metodologia

Este trabalho de investigação teve como base de fundamentação uma metodologia mista, como um reflexo do tempo em que vivemos, uma realidade marcada pelo impacto social, cultural e económico da pandemia

que obrigou a pensar a transformação do mundo como algo em permanência. Neste sentido, este estudo apresentou-se, igualmente, com fases distintas, de base intervencionista e de base não intervencionista. Esta metodologia baseou-se na escolha de recursos materiais e construtivos, do local em questão, transformando elementos históricos e semânticos, reorientando-os para a criação de uma nova tipologia de produto.

A metodologia aplicada nesta investigação, que promove a influência do setor do mobiliário português no design de acessórios de moda, trouxe vantagens para a sua elaboração. Neste sentido, uma das vantagens que esta abarca é o facto de, através dos vários momentos propostos ser possível indagar, pormenorizadamente, sobre cada uma das áreas envolvidas enriquecendo e tornando esta investigação mais completa. Como refere Fernando Moreira da Silva “(...) geralmente as investigações em design requerem uma forte metodologia de elevado nível de rigor, recorrendo-se, portanto, a *metodologias mistas* (usando métodos quantitativos e qualitativos)”, sendo que, o seu propósito “(...) é o de estabelecer a identidade da investigação em design no mundo actual (...)” (MOREIRA DA SILVA, 2010: 90). A aplicação desta metodologia mista surgiu através da combinação de métodos específicos de cada uma delas de forma a criar uma metodologia mais abrangente que permitisse obter resultados mais eficientes e produtivos. Por um lado, através da parte inicial, marcada pela fase não intervencionista, da recolha e da análise de conceitos teóricos e revisão da literatura e a construção de casos de estudo que fundamentaram as temáticas deste estudo. Por outro lado, com base numa fase intervencionista, através do trabalho de campo, da fase de experimentação e das entrevistas que validaram resultados. Quando todos estes momentos foram aproveitados ao máximo e foram retiradas reflexões para aplicação projetual, tornou-se uma mais-valia para o projeto.

Para o setor empresarial houve benefícios na implementação de uma metodologia com estas características, porque cruzou entidades de natureza distintas e que nunca trabalharam juntas como forma de inovarem.

Este âmbito pode beneficiar ainda através da utilização de uma metodologia caracterizada por um processo aberto, permitindo a criação de novas ideias para as empresas.

A disciplina do design também pode tirar vantagens na aplicação de processo metodológico com estas particularidades, porque foi uma possibilidade para legitimar o design no seu envolvimento com uma nova tipologia criativa e inovadora, levando-o a atuar na elaboração de novas ideias e de reflexões que puderam contribuir para uma visão mais ampla e melhorada de qualquer projeto.

Para o Sector da moda esta foi uma mais-valia pois abordou uma ideia inovadora de criação de novos produtos neste âmbito. A aplicação de uma metodologia com estas características será vantajosa para o setor da moda através da aliança entre este âmbito com o setor do mobiliário português.

Para a sociedade a aplicação desta metodologia numa investigação em design foi benéfico, pelo facto de serem abordadas novas soluções construtivas, através da junção de dois âmbitos do design distintos, assim como pelo valor que o mobiliário português abarca, recuperando e mantendo ativa esta atividade produtiva, como forma de assegurar a sua sobrevivência.

1. A Cultura do Mobiliário Português

Etimologicamente, “o termo mobiliário, é utilizado para definir o conjunto de objetos que se destinam a apoiar as várias atividades humanas, assim como sentar e deitar.” (RIBEIRO, 2012: 55). André Vieira (2017) reforça esta ideia quando afirma que o mobiliário foi criado como “(...) uma simples solução para os problemas diários no quotidiano (...), o objetivo é tornar tarefas mais simples e confortáveis” (VIEIRA, 2017: 21). De facto, o mobiliário revela-se uma área do design que, desde a sua origem, passou por um processo evolutivo considerável pois, “o mobiliário evolui em paralelo com as necessidades humanas.” (AMORIM, SOUZA, s.d.: 5). Assim, inicialmente, este setor nasceu “de necessidades simples como sentar-se, deitar-se, trabalhar, comer, arrumação, entre outros, onde a estética e aspetos técnicos ainda não eram considerados.” (VIEIRA, 2017: 21).



© Trustees of the British Museum

Figura 2 - Mobiliário Egípcio: cama, mesa de cabeceira e acessórios. FONTE: VIEIRA, 2017: 21.

O mobiliário evoluiu em diversos aspetos, como na estética, nos materiais e nos acabamentos, mas desde o seu surgimento até à atualidade ele não é utilizado a pensar apenas na sua funcionalidade, mas como um elemento decorativo num determinado local. O mobiliário foi assumindo diferentes funções à medida que a realidade se alterava. No design, e segundo John William Mickail, “(...) o mobiliário era interpretado como suporte de decorações pictóricas e gráficas capaz de providenciar espaços portadores de significado para o indivíduo.” (SOARES, 2012: 42). Esta reflexão direciona este estudo para uma análise que considera o espírito do lugar e a identidade portuguesa como premissas para pensar um acessório de moda veiculador da cultura do mobiliário português, projetado e produzido em Portugal.

1.1. Apresentação do tema

O setor do mobiliário foi, por muito tempo, exercido por artesãos especializados, sendo considerado “um elemento de arte decorativa muito rico.” (AMORIM, SOUZA, s.d.: 2).

Atualmente, este setor conta com o apoio de máquinas e é realizado, maioritariamente, em série. Mesmo assim, “a cultura portuguesa do mobiliário português caracteriza-se pela ligação entre a produção artesanal e a produção industrial” (COSTA, 2016: 44), sendo este um dos principais fatores motivadores para a escolha deste projeto, a ligação entre o design e o artesanato, pela importância de se recuperar técnicas deste setor. O mobiliário português, apesar de possuir como sua inspiração os modelos de outros países da Europa, sempre se diferenciou pelas “(...) formas mais robustas e também por uma decoração mais elaborada.” (DGAE, 2017: 4). Esta indústria “tem uma forte relação com o passado e a tradição.” (BAPTISTA, 2012: 9). Segundo Ernesto Veiga de Oliveira e Fernando Galhano (OLIVEIRA, GALHANO cit in DGAE, 2017) em Portugal, este setor pode ser dividido em **três tipologias**, sendo elas:

- **Tipologia 1:** os móveis de fabrico local;
- **Tipologia 2:** os móveis de inspiração palaciana e burguesa;
- **Tipologia 3:** os móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros.

Dos materiais utilizados para o fabrico do mobiliário, o material de excelência é a **madeira** “(...) devido às suas propriedades mecânicas importantes: a maleabilidade, a ductilidade e a sua resistência ao apodrecimento, bem como pela sua densidade que ajuda ao trabalho do marceneiro.” (DGAE, 2017: 4). Contudo, são usados outros materiais tais como a **pedra embutida** e o **ferro forjado**, aplicados em tipologias de mobiliário como as camas e em ferragens funcionais e decorativas devido à sua elevada resistência. No entanto, o ferro forjado é, frequentemente, substituído por outros materiais como, por exemplo, o latão, o bronze ou o cobre.

1.2. Os móveis de fabrico local

De acordo com Ernesto Veiga de Oliveira e Fernando Galhano, nesta tipologia de mobiliário, os móveis mantêm a **antiga tradição artesanal rústica** “(...) ou seja, concebidos com meios locais e regionais dentro da sua herança histórico-cultural de produção (**arcas, arquibancos**).” (OLIVEIRA, GALHANO cit in DGAE, 2017: 4). Esta afirmação orienta esta investigação para a vertente vernacular, como algo que é característico de um lugar, pelo que, no âmbito do design parece possível relacionar esta tipologia do mobiliário português com o conceito de “Design-Chão” do Professor Daciano da Costa, uma vez que, este conceito alude à necessidade de beneficiar dos recursos locais. Esta consideração constitui que a cultura do projeto se associa ao artesanato, nomeadamente, ao que é do lugar, construindo com o que a terra dá ao artesão de forma a assumir a cultura do local. Neste sentido, a recuperação de materiais, tecnologias e técnicas locais, através do design como “valor acrescentado” portador de identidade, poderá ser

uma oportunidade para ir “(...) ao encontro das necessidades reais de uso e de fruição, que na prática considere a função como qualidade intrínseca dos objetos e os torne formalmente representativos do seu tempo; que pondere o que deve ser duradouro ou obsoleto e abranja as produções artesanais e industriais. Esta é uma das perspectivas válidas do design.” (DA COSTA cit in COSTA, 2016: 46). Esta é uma premissa de projeto importante para este estudo, considerando que, atualmente, o setor da madeira em Portugal é ainda caracterizado por ofícios e atividades produtivas alusivas àquele material.

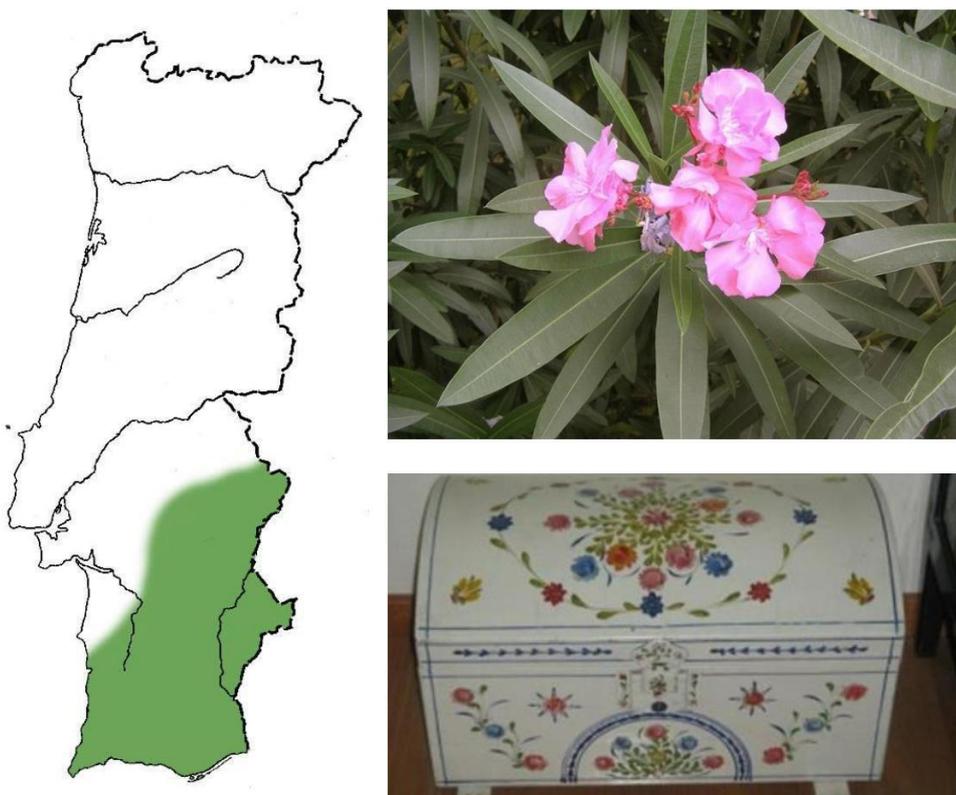


Figura 3 - Da esquerda para a direita: Zona adequada à plantação da planta do aloendro. Planta do aloendro com flor. FONTE³. Arca Alentejana com decoração de flores de aloendro. FONTE: DGAE, 2017.

³ <http://www.florestar.net/loendro/loendro.html> acedido a 2 de outubro de 2020.

Na região do Alentejo “parece que a primitiva arca era formada apenas por duas peças, sendo a primeira escavada no tronco de uma árvore e a tampa uma simples prancha de madeira. Só mais tarde as suas componentes são encaixadas ou pregadas de forma a constituírem a caixa quadrangular que chegou aos nossos dias.” (MONIZ, 1998: 26). Este móvel servia para guardar tudo, desde roupa a bens alimentares e até para dormir ou ainda como “(...) ‘**mala**’ para transporte de bens de valores familiares nas deslocações pessoais e familiares (...)” (MONIZ, 1998: 27). Esta constatação valida a pertinência desta investigação em relacionar a cultura do mobiliário português ao âmbito dos acessórios de moda, com a tipologia de mala. Estas arcas eram pintadas à mão com decoração de flores de aloendro e executadas com madeira local de pinho, freixo, nogueira e azinho (MONIZ, 1998). A flor de aloendro é típica da região mediterrânea e, em Portugal, encontra-se no Algarve e em parte do Alentejo.⁴

1.3. Os móveis de inspiração palaciana e burguesa

Nos estudos de Ernesto Veiga de Oliveira e Fernando Galhano (cit in DGAE, 2017), esta tipologia apresenta, igualmente, os **móveis clássicos**. Os autores referem-se a mobiliário como **cadeiras, canapés, cómodas e armários**, sendo que, aquela tipologia de mobiliário é caracterizada por serem réplicas de estilos históricos com grande ascendência na sociedade burguesa portuguesa do século XIX. Em Portugal, esta propensão para lembrar elementos do passado e querer realizá-los de novo no presente é algo que perdura, ao longo do século XIX e de boa parte do século XX.

Como comprova Rui Afonso Santos (2003) acerca da explicação para a incapacidade da Arte Nova se manifestar no país, “neste Panorama de uma burguesia industrial e empreendedora, dominado pelos revivalismos historicistas e pelos ecletismos Beaux-Arts ao nível do gosto, dificilmente a

⁴ <http://www.florestar.net/loendro/loendro.html> acedido a 18 de setembro de 2020.

Arte Nova poderia encontrar alguma expressão.” (SANTOS, 2003: 5). Um caso que ilustra esta verdade é o Palacete Lambertini projetado em 1901 pelo arquiteto Nicola Bigaglia.



Figura 4 - Sala de visitas do Palacete Lambertini. FONTE:⁵

Com uma Menção Honrosa do Prémio Valmor de 1904, este imóvel apresenta “uma arquitectura eclética e assenta numa lógica renascentista veneziana, próxima do estilo lombardesco, evidenciando como elemento excepcional a integração no alçado principal de composições de mosaicos, inspirados nos da Igreja de São Marcos de Veneza”⁶.

Parece que ao nível da história do móvel, a sociedade portuguesa era educada para a aquisição da cópia e da imitação. De fato, o peso da réplica

⁵ <https://restosdecoleccion.blogspot.com/2018/07/lambertini-pianos-musica-instrumentos.html> acedido a 2 de outubro de 2020.

⁶ <https://informacoeseservicos.lisboa.pt/contactos/diretorio-da-cidade/casa-lambertini-palacete-lambertini> acedido a 2 de outubro de 2020.

histórica tem caracterizado o trabalho de artesãos e, também, de muitas empresas de mobiliário que sabem como se faz, mas que parece não saberem porque o fazem. Esta constatação é explicada por John Christopher Jones relativamente ao método do “craft-evolution”, quando refere que cada parte de um objeto de produção artesanal é composto por inúmeras causas e não se limita apenas a uma razão. Contudo, “o artesão não sabe todas as razões, nomeadamente ele não sabe porque faz, só sabe como deve fazer.” (SOARES, 2012: 36). Ou seja, o artesão necessita associar-se a outros saberes, como a cultura do projeto, para que a sua arte evolua, deixando a referência meramente do passado e do saber fazer, convertendo-se num ofício transmissor de conhecimento para a sociedade do seu tempo. O trabalho da técnica em si compromete o trabalho do artesão a um mero exercício da tradição, carecido de inovação.

Esta análise direciona a presente investigação para a seguinte consideração: embora a vertente estética se apresente estagnada não havendo nem evolução nas tipologias, nem adaptação às circunstâncias do nosso tempo, o trabalho manual continua a ser um elemento importante para a definição do espírito do lugar. De fato, a cultura produtiva artesanal “(...) oferece um património de memórias tipológico formais e de processos produtivos que marcam as diferenças e individualizam a unicidade de cada actividade artesanal num panorama de diversidade qualitativa.” (APARO, 2010: 130). Neste sentido, é possível concluir que a criação de pontos de contacto entre a cultura dos móveis de inspiração palaciana e burguesa e o âmbito dos acessórios de moda pode ser uma oportunidade para criar sustentabilidade e inovação.

1.4. Os móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros

Nesta tipologia, Ernesto Veiga de Oliveira e Fernando Galhano aludem que estes **artesãos** são “(...) **habilidosos e versáteis** que se destacam pela criação de **modelos únicos**, mas **utilizando materiais locais e criando mobiliário de raiz.**” (OLIVEIRA, GALHANO cit in DGAE,

2017: 5). Por um lado, esta tipologia de mobiliário português pode ser relacionada com o conceito renascentista de “*bello e ben fatto*” pois, este é um “conceito muito ligado ao saber fazer do artesanato (...)” (MORIM, 2012: 17). Ou seja, um trabalho manual, mas também um trabalho cuidado, bem realizado e atento aos detalhes. O conceito de “*bello e ben fatto*” foca, essencialmente, a capacidade de se beneficiar das mais-valias da produção artesanal na criação de um produto, o que leva à sobrevivência da cultura material de um local. No caso dos móveis produzidos por mestres marceneiros verifica-se que aqueles são executados com materiais locais, vernaculares o que faz com que se preserve a cultura material do lugar. Por outro lado, no âmbito da cultura do projeto, em Portugal os ateliers-escola⁷ desenvolveram um papel importante de laboratório de projeto na década de cinquenta do século passado (APARO, SOARES, 2007)⁸. Este foi um período que criou ligações não só entre a arte, o artesanato e o projeto, mas também entre disciplinas de projeto (gráfico, arquitetura, interiores, produto).

Um caso que revela esta atitude projetual é o Hotel do Mar, em Sesimbra, inaugurado em 1963 e projetado pelo atelier Conceição Silva. “O projeto de móveis reflete plenamente a vontade de Conceição Silva que queria objetos confortáveis, caracterizados por uma forte plasticidade, capaz de se opor à oferta do mercado representada por móveis de época, rústicos ou folclóricos. Para atingir este objectivo e para dar resposta da forma mais correcta à realidade da produção portuguesa, Conceição Silva decidiu utilizar a madeira como material de referência, (...) em detrimento de uma questão mais tecnológica orientada para a utilização de novos materiais que, além disso, a inadequação industrial crônica da nação tornavam isso impossível.”⁹ (APARO, SOARES, 2007). Por exemplo, aquele atelier

⁷ Os ateliers-escola de arquitectos como Frederico George ou Francisco Conceição Silva.

⁸ <http://www.archimagazine.com/asilva.htm> acedido a 28 de outubro de 2020.

⁹ Tradução livre da autora: Il progetto della mobilia rispecchia in toto la volontà di Conceição Silva il quale volle basarsi su oggetti confortevoli, caratterizzati da una forte plasticità, capaci di opporsi all'offerta di mercato rappresentata da mobili in stile, rustici o folclorici. Per ottenere questo obbiettivo e confrontarsi nella maniera più corretta con la

desenhou e desenvolveu para o espaço do Hotel do Mar, uma série de diferentes tipologias de cadeira com referência à cultura portuguesa, mas também ao trabalho realizado por mestres marceneiros. Um caso é um assento em madeira que utiliza como referência a cadeira tipo “Rabo de bacalhau” e que se destaca pela dinâmica plástica das suas linhas, acentuada nos apoios de braços que se opõem à sequência vertical dos elementos que compõem o encosto (APARO, SOARES, 2007).



Figura 5 - Da esquerda para a direita: Cadeira Coração. FONTE: DGAE, 2017. Cadeira de madeira do tipo Rabo de Bacalhau do atelier Conceição Silva. FONTE: Liliana SOARES¹⁰

realità produttiva portoghese, Conceição Silva decise di fare ricorrere al legno come materiale di riferimento, “(...) in detrimento rispetto a una vertente più tecnologica orientata verso l’impiego dei nuovi materiali che, per altro, la cronica inadeguatezza industriale della Nazione impossibilitava.” <http://www.archimagazine.com/asilva.htm> acedido a 14 de outubro de 2020.

1

⁰ <http://www.archimagazine.com/asilva.htm> acedido a 14 de outubro de 2020.

2. O âmbito dos Acessórios de Moda

2.1. Apresentação do tema

No âmbito da moda, o acessório é definido por Feyerabend “como um item que complementa o visual de um look.” (FEYERABEND cit in SANTOS, 2012: 6). Assim, pode acrescentar-se ainda, segundo The Dictionary Of Fashion History, que o acessório de moda é “um objeto usado para enfeitar, de forma secundária, a roupa”. (CUMMING; CUNNINGTON cit in SANTOS, 2012: 7). Este termo, acessório de moda, surgiu no século XIX “(...) muitas vezes utilizados para adornar uma roupa e são escolhidos especificamente para completar o look.” (CUMMING; CUNNINGTON cit in SANTOS, 2012: 7).

No sector da moda e de acordo com Vera Santos (2012), um acessório de moda não é, meramente, um objeto funcional, tal como aconteceu nos primórdios da sua história, que servia apenas para guardar ou transportar bens pessoais. Na atualidade, cada indivíduo tem a necessidade de criar uma identidade na sociedade em que vive, sendo que a área dos acessórios de moda deve ser capaz de acompanhar essa transformação e evolução. Por um lado, como refere Gillo Dorfles, a moda “não é apenas um fenómeno frívolo, epidérmico, superficial, mas o espelho dos hábitos, do comportamento psicológico do indivíduo, da profissão, da orientação política, do gosto (...)”. (DORFLES cit in SANTOS, 2012: 4). Por outro lado, e como sustenta Umberto Eco (2008), os objetos têm sempre uma função-prática, uma função-signo e uma função significado e na moda este sistema de significação diz respeito à função inerente do objeto em questão, sendo que, essa função prática lembra que um acessório de moda serve para guardar e transportar objetos. Relativamente à função-signo, ela é capaz de “(...) enaltecer as necessidades secundárias, ou seja, as características que dizem respeito às emoções, ao desejo e ao prazer (...)”. (COSTA, 2016: 32), concretamente o significado que cada objeto representa para o indivíduo. Já a função-significado diz respeito ao conceito que está adjacente ao acessório de moda, através do design que veicula cultura para

o indivíduo que adquire e/ou usufrui o objeto. Neste estudo analisaram-se casos de estudo do contexto europeu, que apresentassem uma transferência cultural do âmbito do mobiliário para o sector da moda. Em termos temporais, optou-se por escolher um caso do início do século XX e um caso do início do século XXI.

2.2 Casos de Estudo

2.2.1. A Wiener Werkstätte e a “Beadwork Evening Bag” projetada pela designer Maria Likarz-Strauss (1925)

Segundo o site da internet The Vienna Secession¹¹, o movimento artístico Wiener Werkstätte foi fundado em Viena (Áustria) em 1903 pelo designer e pintor gráfico Koloman Moser e pelo arquiteto Josef Hoffmann, “(...) ambos membros importantes da secessão de Viena”¹² do final do século XIX, cujo encerramento aconteceu em 1932. Inicialmente, a Wiener Werkstätte procurava dignificar os objetos de uso quotidiano ao nível da arte, orientando-os para a burguesia que apresentava poder económico para comprar estes produtos. A Wiener Werkstätte tinha como principal objetivo “(...) trazer um bom design e artesanato para todas as áreas da vida nos campos da cerâmica, moda, prata, mobiliário e artes gráficas.”¹³ O estilo da Wiener Werkstätte caracterizava-se pelas formas simples, pelos padrões geométricos, pela decoração minimalista, assim como, pelas cores fortes, como é exemplo o preto. Esta nova racionalidade foi aplicada a outras

1

¹ Grupo de artistas e arquitetos que procuravam definir uma “nova arte” para o novo século. FONTE: <https://collection.maas.museum/object/200367> acessido a 7 de setembro de 2020.

1

² Tradução livre de autor: “(...) both of whom had been key members of the Vienna secession.” FONTE: <https://www.theviennasecession.com/a-history/> acessido a 3 de setembro de 2020.

1

³ Tradução livre de autor: “The primary goal of the company was to bring good design and craft into all areas of life within the fields of ceramics, fashion, silver, furniture, and the graphic arts.” FONTE: <https://www.theviennasecession.com/a-history/> acessido a 3 de setembro de 2020.

tipologias como as joias e, mais tarde, a acessórios de moda, tais como, chapéus, alfinetes de chapéus, leques e bolsas de noite.

Para esta empresa, os princípios fundamentais eram que as “(...) artes plásticas, artes decorativas, design de interiores e arquitetura deveriam ser tidos em igual consideração e trabalhar juntos como um só.”¹⁴ Neste sentido, parece que há, claramente, uma influência da cultura do mobiliário e do design de interiores na criação de acessórios de moda, porque o objetivo era que todos os projetistas estivessem familiarizados com todo o processo criativo. Esta ação era transmitida a todos os âmbitos operativos, como a moda. “Embora a Wiener Werkstätte seja famosa por sua arquitetura, interiores e móveis inovadores, a sua influência no desenvolvimento do design têxtil é menos conhecida.”¹⁵ (ANDERSON, 2011: 24)

Desta forma, é possível salientar o sucesso de acessórios de moda já realizados, que surgiram através de “(...) projetos funcionalistas que uniram a divisão entre produtos manufaturados e tradições artesanais.”¹⁶ (ANDERSON, 2011: 24) como é o caso da “**Beadwork Evening Bag**” desenhada pela designer Maria Likarz-Strauss¹⁷ que, entre 1920 e 1931, foi uma das principais designers femininas da empresa Wiener Werkstätte.

1

⁴ Tradução livre de autor: “(...) fine arts, decorative arts, interior design and architecture should be held in equal esteem and work together as one.” FONTE: <https://collection.maas.museum/object/200367> acessado a 7 de setembro de 2020.

1

⁵ Tradução livre de autor: “While Wiener Werkstätte are famous for their ground-breaking architecture, interiors and furniture, their influence on the development of textile design is less well know.” (ANDERSON, 2011: 24).

1

⁶ Tradução livre de autor: “(...) functionalist designs that bridged the divide between manufactured products and craft-based traditions.” (ANDERSON, 2011: 24).

1

⁷ Maria Likarz-Strauss's designer, nasceu na Polónia em 1892 e faleceu a 1971 em Roma. Estudou na (...) Universidade de Artes Aplicadas de Viena”. FONTE: <https://pupamag.com/maria-likarz-strauss/> acessado a 6 de setembro de 2020.



Figura 6 - De cima para baixo: Designer Maria Likarz-Strauss's. FONTE¹⁸ Mala "Beadwork Evening Bag" (plano frontal e detalhe da aplicação das missangas) desenhada pela designer Maria Likarz-Strauss. FONTE¹⁹

¹
⁸ <https://pupamag.com/maria-likarz-strauss/> acessado a 23 de setembro de 2020.

¹⁹ <https://collection.maas.museum/object/200367> acessado a 23 de setembro de 2020.

Este acessório de moda consiste numa bolsa de noite composta por “cordão, couro de cabrito, seda e contas de vidro”²⁰ Esta bolsa de noite foi desenhada em forma de “U” e é feita de minúsculas contas de vidro cor de laranja. O seu padrão foi realizado com contas de vidro pretas e brancas que compõem um padrão abstrato de estilo Art Decó, sendo que, possui ainda “(...) cordão de seda laranja no topo e é forrado com couro de cabrito.”²¹ Este é uma referência notável devido à presença das tradições artesanais tal como acontecerá com a presente investigação, através das parcerias estabelecidas com as várias entidades produtivas locais.

2.2.2. A Samsonite e a “Mon bag” projetada pelo designer Philippe Starck (2000)

No início do século XXI, um caso que comprova a possibilidade e o sucesso da ligação de dois âmbitos do design distintos, especificamente, o mobiliário e os acessórios de moda, é o projeto “Mon bag” projetado pelo Philippe-Patrick Starck para a empresa Samsonite²², em 2000. Philippe Starck foi convidado pela empresa Samsonite para desenhar e desenvolver uma linha de malas de viagem. “O resultado, Samsonite by Starck, consistiu em 18 minimalistas e leves, (...) bolsas, malas de viagem, pastas e estojos verticais com alças moldadas e fechos de correr (...)”²³ (HUSBAND, 2017: 61), sendo que, com esta coleção ganhou vários prémios internacionais de design “(...) incluindo o Red Dot – Best of the Best”²⁴ (HUSBAND, 2017: 71).

²⁰ Tradução livre de autor: “(...) Drawstring purse, kid leather / silk / glass beads.” FONTE: <https://collection.maas.museum/object/200367> acessido a 7 de setembro de 2020.

²¹ Tradução livre de autor: “(...) orange silk cord drawstring at top and is lined with kid leather.” FONTE: <https://collection.maas.museum/object/200367> acessido a 7 de setembro de 2020.

²² Samsonite International S.A, empresa fabricantes e revendedora de malas.

²³ Tradução livre de autor: “The result, Samsonite by Starck, comprised 18 minimalist and lightweight, (...) handbags, travel bags, briefcases and upright cases featuring moulded handles and zip fasteners (...)” FONTE: (HUSBAND, 2017: 61).

²⁴ Tradução livre de autor: “(...) including the Red Dot “Best of the Best”. FONTE: (HUSBAND, 2017: 71).

Com esta coleção, foi alterado o pensamento do público da Samsonite de uma marca de bagagem para uma marca de estilo de vida.

Uma das malas que faz parte dessa coleção é a “**Mon Bag**” que apresenta as seguintes características: alças em tubo de alumínio; estrutura da mala em lã cinzenta e contêm 2 compartimentos. As suas dimensões são 370mm de comprimento, 300mm de altura e 100mm de espessura. A relação entre a cultura do móvel e os acessórios de moda revela-se na aplicação de vários elementos que constituem a mala. Um exemplo é a utilização de material como o alumínio para construção das alças em contraste com o material da estrutura da bolsa. Este elemento remete-nos assim para os puxadores muito utilizados no mobiliário. O autor defende que, através da ligação de duas áreas distintas, aproveitando o melhor de cada uma delas, é possível melhorar o resultado final, como refere, “em vez de misturar duas coisas que não resultam, é melhor aproveitar o melhor de um e do outro.”²⁵

2

⁵ Tradução livre de autor: “(. . .) instead of mixing two things that won't work, it's better to take the best of one and the best of the other.” Min. 0:53
<https://www.youtube.com/watch?v=6iBunbkUaH0> acedido a 29 de maio de 2020.



Figura 7 - De cima para baixo: Designer e arquiteto francês Philippe Starck. FONTE²⁶
“Mon bag” desenhada e desenvolvida pelo designer Philippe-Patrick Starck. FONTE²⁷

²⁶ <http://www.jamesbort.com/2015/01/philippe-starck/> acedido a 6 de setembro de 2020.

²⁷ https://www.botterweg.com/Starck_Philippe/Samsonite/tabid/234/lotid/31198/Lot-31198.aspx?language=en-US acedido a 7 de setembro de 2020.

3. O conceito de “*transfert cultural*”²⁸ no design

3.1. Apresentação do tema

O objetivo desta investigação é a criação de uma nova tipologia de produto através da passagem do contexto cultural da indústria do mobiliário português para o âmbito dos acessórios de moda. Pelo que, parece que a problemática relacionada com este trabalho de investigação se insere na interpretação do conceito de *transfert cultural* (APARO, 2010) do âmbito do mobiliário português para o setor da moda. A apropriação do conceito de *transfert cultural* no âmbito do design é pertinente, no sentido que compromete o designer a contribuir para a sobrevivência de dois âmbitos produtivos portadores da cultura de um povo. O designer como um intérprete da sua realidade, cruza âmbitos distintos, abrindo-lhes novas ocasiões de sistema de produto e, eventualmente, situações inovadoras portadoras de negócio para as entidades envolvidas. Para as empresas, esta pode ser uma oportunidade para entrarem num novo mercado.

Nesta investigação pretende-se evidenciar esta mudança estabelecendo ligações complexas e mestiças, no sentido que a transferência entre dois âmbitos culturais considera cada espaço cultural como o resultado entre transferências precedentes, ou seja, cada um tem uma narrativa composta por hibridações consecutivas. “A ideia de base é criar uma tipologia baseada num *transfert* (...) concretizando um novo conceito de objecto decorativo por meio de uma mestiçagem, um resultado fruto de uma fusão entre as essências das duas culturas, (...)” (APARO, 2010: 239) os acessórios de moda e o mobiliário. Quando se diz que um projeto é mestiço não se baseia apenas num projeto que se materializa num acessório de moda com parte do mobiliário ou vice-versa, mas esse projeto tem de ser a expressão da cultura do mobiliário português no design de

²

⁸ Neste estudo assumiu-se a noção de transferência cultural referente à terminologia italiana “*transfert cultural*” utilizado por Ermanno Avaro (2010).

acessórios de moda. Tal como refere François Laplantine e Alexis Nouss “o pensamento da mestiçagem é um pensamento da mediação e da participação em pelo menos dois universos” (LAPLANTINE; NOUSS cit in APARO, 2010: 239). Assim sendo, o resultado deste projeto será um acessório de moda transmissor da cultura do mobiliário português.

A ligação que se estabelece como foco para este projeto de investigação entre o design e o artesanato “(...) determina um processo criativo, potenciando novas hipóteses, economicamente sustentáveis, que possibilitam a criação de novas parcerias.” (CUNHA, 2015: 14). Desta forma, do ponto de vista da disciplina do Design, a união que se estabelece entre entidades produtivas de âmbitos divergentes torna-se importante pois “o cruzamento de informação, a partilha de conhecimento e as ligações produtivas com materiais e técnicas de produção improváveis, apresentam-se como *drivers* para a inovação projetual.” (CUNHA, 2016: 22). Neste sentido, esta transferência cultural torna-se relevante para este projeto de investigação pois “muitas vezes uma forte inovação num sector pode ser determinada pela transferência de ideias e soluções provenientes de um outro campo em que as mesmas ideias e soluções não são mais inovadoras, mas que estão já plenamente adquiridas há muito tempo.” (CHIAPPONI cit in SOARES, 2012: 289). A deslocação de valores culturais pode ser uma oportunidade para impulsionar a própria disciplina do design no desenvolvimento de um produto inovador portador de uma linguagem renovada.

3.2. A criação de um sistema de rede empresarial para definir um sistema de produto de acessório de moda

Tendo em conta que os meios necessários para o desenvolvimento deste trabalho de investigação requerem a identificação, o contacto e a localização de artesãos e empresas para possíveis parcerias, a disponibilidade e a acessibilidade daqueles não é de todo limitada. Neste sentido identificaram-se algumas possíveis parcerias, particularmente:

- A **modista e costureira** Inês Costa (Vila do Conde);
- O **carpinteiro e artesão** José Barroso (Vila do Conde).
- A **empresa Fabricante de Sacos e Mochilas**, PALARDO (Zona Industrial da Varziela – Vila do Conde);

Assim, podemos distinguir o projeto em duas fases distintas:

- **a fase de experimentação;**
- **a fase de projeto.**

Desta forma, tendo em consideração as parcerias estabelecidas, será oportuno diferenciar com quem poderemos trabalhar nas diferentes fases. Assim sendo, a fase experimental poderá ser realizada com o auxílio da modista e costureira Inês Costa, assim como, do carpinteiro/artesão José Barroso. Já a fase de projeto contará com o apoio de duas das entidades parceiras, nomeadamente, da empresa PALARDO juntamente com o carpinteiro José Barroso. Aqui, nesta última fase, surgirá a ligação da vertente industrial com a artesanal.



Figura 8 - Gráfico com o sistema de rede de empresas, dividido em fase experimental e fase de projeto. FONTE: Fátima COSTA.

4. Trabalho de campo

Nesta fase, o estudo consistiu em trabalho de campo e no levantamento de materiais, equipamentos, processos produtivos, técnicas das possíveis entidades parceiras, todas elas concentradas na região do Norte de Portugal e mediadas pelo design do IPVC.

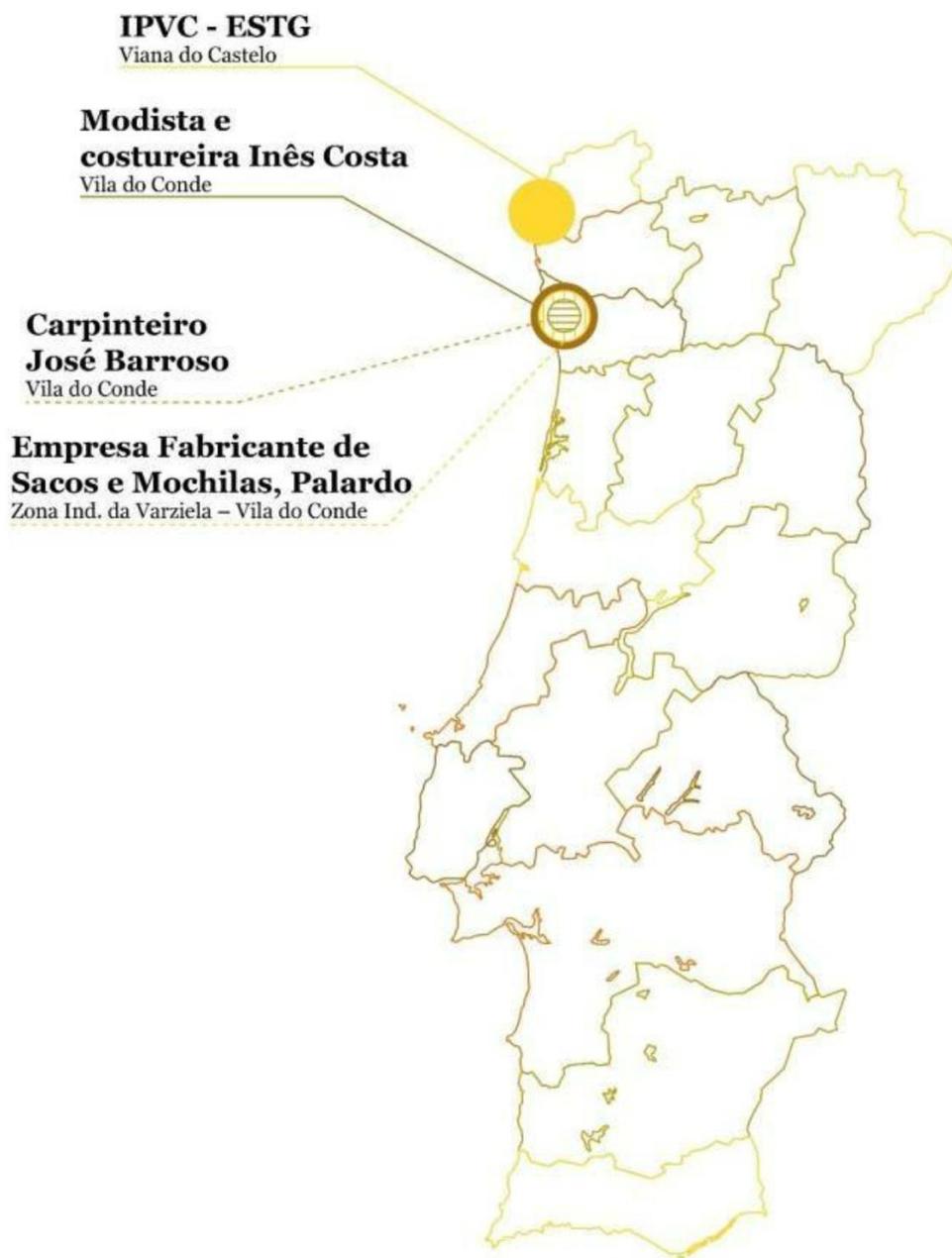


Figura 9 - Mapa de Portugal Continental com destaque para a região Norte e as entidades envolvidas no projeto. FONTE: Fátima COSTA.

4.1. Modista e costureira Inês Costa²⁹

4.1.1. Apresentação da atividade

Inês Costa começou a trabalhar nesta área desde os seus 16 anos numa fábrica de confeção, na qual desempenhava a função de costureira. Desde cedo teve interesse por esta área e com a ambição de fazer cada vez mais, em 2005, abriu o seu próprio atelier que permanece até ao momento no mesmo local, em Vila do Conde.

Inicialmente, para além da elaboração de roupa por medida, no seu atelier dispunha de uma zona de venda a retalho (pronto a vestir). Atualmente, com a procura por parte dos clientes, de roupa diferente da que existe no mercado, Inês Costa dedica o seu tempo, exclusivamente, à elaboração de roupa por medida assim como a arranjos de costura. Dedicção, produtividade, empenho e persistência são algumas das características da modista, características essas que já a levaram a executar vestidos para os Globos de Ouro e para o Baile da Rosa.



Figura 10 - Da esquerda para a direita: Modista e costureira Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA Vestido desenvolvido para o Baile da Rosa, em 2013. FONTE: *

²

⁹ Entrevista realizada no dia 28 de agosto 2020. (Ver apêndice 2)

* Fotografia retirada do arquivo de fotografias da modista, acedido a 7 de janeiro 2021.

4.1.2. Materiais utilizados

Os principais materiais utilizados nesta atividade são os **tecidos**, as **malhas**, as **rendas**, os **pelos sintéticos** e as **napas/peles sintéticas**. No entanto, para a elaboração dos trabalhos pedidos é necessário recorrer a uma diversidade de **materiais secundários e instrumentos de trabalho**, especificamente: linhas, agulhas, tesouras, rebites, ilhós, fivelas, velcro, elásticos, fechos de correr, botões, entretela, colchetes e molas e, por fim, o **instrumento de medida**: a fita métrica.

4.1.3. Tipologias desenvolvidas

No que diz respeito às tipologias desenvolvidas, nesta atividade existe a divisão em **quatro tipologias**, mais concretamente:

- **Vestuário.** Esta tipologia subdivide-se em várias categorias, nomeadamente: vestuário informal, vestuário formal e vestuário de cerimónia.
- **Acessórios.** Esta tipologia orienta-se para o desenvolvimento de malas.
- **Artigos domésticos.** Esta tipologia subdivide-se em três categorias: almofadas, cobertores e toalhas de cozinha.
- **“Máscaras sociais reutilizáveis”.** Esta nova tipologia surge como resposta à procura deste acessório em tempos de pandemia.

4.1.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente

Apesar de cada pedido ter as suas características e necessitar de uma atenção especial, para a execução dos produtos são necessárias várias etapas que serão explicadas se seguida.

4.1.4.1. Receção do pedido e tirar medidas

Nesta fase, o cliente chega ao atelier com a ideia totalmente definida, e nesse caso, a modista dá a sua opinião se será a melhor solução ou não. Noutros casos, o cliente não sabe exatamente o que pretende e, nesta situação, a modista apresenta uma maior intervenção inicial, através da recomendação das melhores soluções, tanto a nível de tecidos, como de modelos, etc. Quando o trabalho assim o exige, a modista realiza o **levantamento de todas as medidas necessárias da pessoa** a que se destina o pedido.

4.1.4.2. Compra dos materiais para execução do pedido

Após a receção do pedido do cliente e das medidas estarem tiradas é necessário fazer um **levantamento de todos os materiais**, tanto os principais como os secundários para, posteriormente, a modista recorrer aos fornecedores para aquisição dos mesmos.

4.1.4.3. Corte

Já com todos os materiais recolhidos, chega a hora de cortar o material, tendo em conta o modelo a ser desenvolvido, considerando que nalguns casos é necessário recorrer a **moldes**. Assim, marca-se o tecido de acordo com o modelo pretendido e, de seguida, efetua-se o corte do mesmo, com recurso a uma tesoura. Após realizado o corte, caso as partes se encontrem em conformidade, segue-se a fase de as costurar com o intuito de começar a dar forma à peça.



Figura 11 - Zona de corte, modista Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA

4.1.4.4. Costura

Nesta fase verifica-se o modelo e organizam-se as **partes cortadas** previamente, de modo a passar para a costura. Em seguida, com todas as **partes já unidas/costuradas** faz-se novamente uma verificação da peça e, se for o caso, realizam-se as provas. Caso a peça não necessite de provas, efetua-se de imediato a entrega.



Figura 12 - Da esquerda para a direita: Zona de costura da modista Inês Costa. Zona de prova, modista Inês Costa. FONTE: Fátima COSTA

4.1.4.5. Entrega do trabalho finalizado

Quando o pedido do cliente se encontra finalizado prossegue-se então com a entrega ao cliente. A entrega é realizada com a deslocação do cliente ao atelier.

4.1.5. Processo produtivo: processos desenvolvidos externamente

De forma a responder com eficácia a todas as solicitações por parte dos clientes, por vezes, torna-se necessário recorrer a vários processos que são externos à atividade da modista, nomeadamente, a **técnica do plissado** e a **forra de botões**, neste caso executado na Retrosaria Bete, situada na Póvoa de Varzim.

4.1.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas

4.1.6.1. Máquina de ponto corrido

Máquina usada para coser todos os trabalhos. Esta máquina é a que realiza o ponto mais simples e mais comum, daí todos os trabalhos passarem por ela.

4.1.6.2. Máquina de corte e cose

Máquina utilizada para fazer remate dos forros do interior das peças, para este não esfiar.



Figura 13 - Da esquerda para a direita: Máquina de ponto corrido. Máquina de corte e cose. FONTE: Fátima COSTA

4.1.6.3. Recobrimento

Máquina usada para fazer bainhas e pespontos nas malhas.



Figura 14 - Da esquerda para a direita: Máquina de recobrimento. Pormenor da técnica de recobrimento. FONTE: Fátima COSTA

4.1.6.4. Rolinho

Esta máquina serve para fazer remates nas bainhas dos vestidos e saias para se obter um melhor aspeto na peça final.



Figura 15 - Da esquerda para a direita: Máquina de rolinho. Pormenor da técnica de rolinho. FONTE: Fátima COSTA

4.1.6.5. Ferro de engomar com caldeira

O ferro de engomar é utilizado para finalizar as peças, assim como, para fazer dobras necessárias.

4.1.6.6. Aplicadores de ilhós

Estas ferramentas têm como função a aplicação de ilhós nos tecidos, de forma manual.

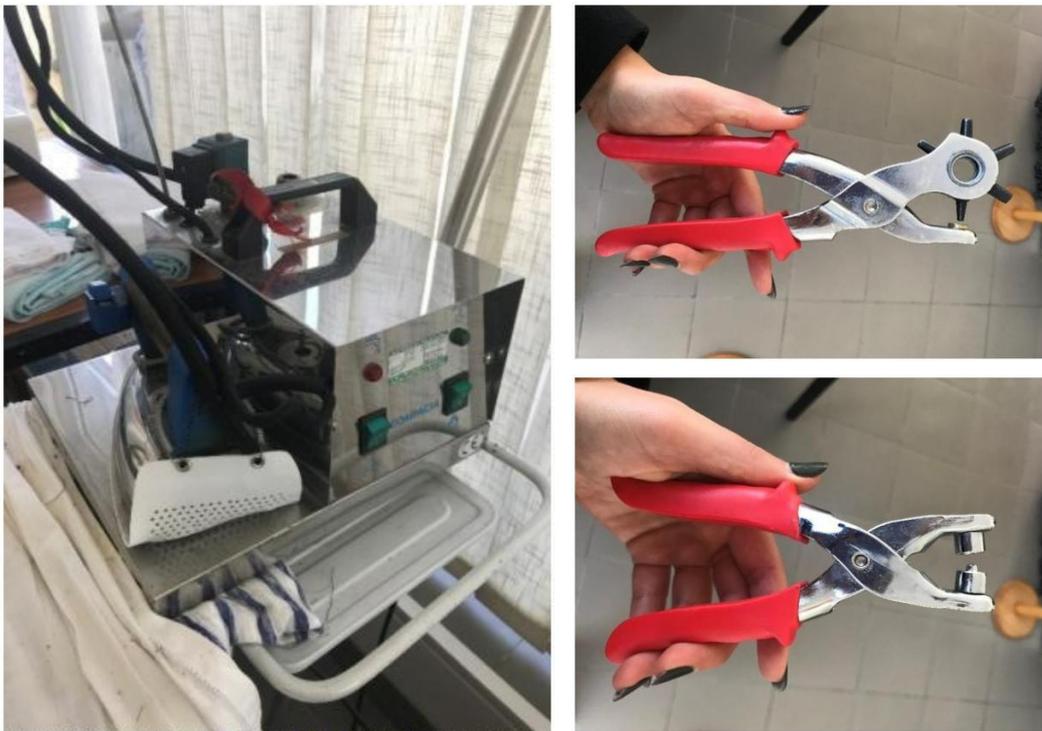


Figura 16 - Da esquerda para a direita: Ferro de engomar com caldeira. Aplicadores de ilhós. FONTE: Fátima COSTA

4.1.7. Técnicas implementadas

Nesta atividade, as técnicas mais utilizadas para execução dos trabalhos são: a **modelagem**; o **corte** e a **costura**, sendo que, este último engloba quatro técnicas distintas, como é o caso do **ponto corrido**, o **recobrimento**, o **rolinho** e o **pesponto**.

4.2. Carpinteiro/ artesão José Barroso³⁰

4.2.1. Apresentação da atividade

O artesão José Barroso iniciou a sua atividade nesta área em 1970, quando tinha apenas 14 anos de idade. Contando já com 50 anos de experiência, José Barroso iniciou o seu percurso profissional como empregado de uma carpintaria, onde trabalhou até aos seus 22 anos. Posteriormente, passou para outra carpintaria até aos 35 anos, período em que, juntamente com um sócio, abriu o seu próprio negócio nesta área. No entanto, desde 2000 e até aos dias de hoje, possui o seu projeto sozinho.



Figura 17 - Artesão José Barroso. FONTE: Fátima COSTA Aro de porta desenvolvido pelo artesão. FONTE: José BARROSO

³

⁰ Entrevista realizada no dia 5 de setembro 2020. (Ver apêndice 3)

4.2.2. Materiais utilizados

Os principais materiais utilizados nesta atividade são a **madeira maciça** e o **contraplacado folha**. Contudo, são necessários **outros materiais e instrumentos de trabalho** para que tudo funcione, especificamente, colas, parafusos, pregos, martelos, pinças, assim como, o **instrumento de medida** muito utilizado: a fita métrica.

4.2.3. Tipologias desenvolvidas

Nesta atividade são executadas uma diversidade de peças, tais como: **cadeiras, bancos, mesas, portas, janelas, soalhos – rodapés, escadas – corrimão – balaústre e lambrins**.³¹

4.2.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente

Para a construção de cada peça, independentemente, da tipologia em que se enquadra, são executadas várias etapas.

4.2.4.1. Receção do pedido

Esta etapa, marca o início do processo produtivo e é a partir daqui que tudo começa.

4.2.4.2. Compra de materiais

Após receção do pedido, é necessário realizar o **levantamento dos materiais** para a realização da peça. Nesta fase, o artesão vê se possui os materiais, caso contrário realiza a compra dos mesmos.

³¹ Entrevista realizada no dia 5 de setembro 2020. (Ver apêndice 3)

4.2.4.3. Construção da peça

Após receção do pedido e aquisição de todos os materiais, esta etapa do processo produtivo constitui toda a construção da peça, desde o **corte dos materiais**, com recurso da máquina de corte mais adequada, até à **obtenção da forma** do produto pretendido.

4.2.4.4. Acabamentos



Figura 18 - Zona de construção das peças, carpinteiro José Barroso. FONTE: Fátima COSTA

De seguida e já com as partes da forma pretendida, passa-se para a fase seguinte, os acabamentos. Esta fase determina o **aspecto visual da peça** através da aplicação de **verniz, tintas, cera, betumes** e é a fase em que se **encavilha a madeira**.



Figura 19 - Zona de acabamentos, carpinteiro José Barroso. FONTE: Fátima COSTA

4.2.4.5. Entrega do trabalho finalizado

A quinta e última etapa destina-se à entrega do trabalho finalizado, sendo que, neste caso, ou o cliente se desloca ao local de trabalho do artesão ou o artesão vai diretamente entregar a/s peça/s.

4.2.5. Processo produtivo: processos desenvolvidos externamente

Esta atividade possui um conjunto de etapas que constitui todo o processo de desenvolvimento interno da atividade, porém, quando a peça necessita de ser **torneada**, como é o caso de balaústre de escadas é necessário recorrer a um torno. Este é o único caso em que o artesão terá de recorrer a um profissional da técnica em questão.

4.2.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas

4.2.6.1. Universal/multifunções (disco, desengrosso e tupia)

Como o próprio nome indica, esta máquina possui diversas funções, nomeadamente, o disco serve para aplainar madeira (com o objetivo de remover irregularidades do material); o desengrosso torna a madeira mais fina e a tupia, com auxílio da fresa tem como função fazer molduras.



Figura 20 - Máquina universal/multifunções (disco, desengrosso e tupia). FONTE: Fátima COSTA.

4.2.6.2. Lixadeira, a Serra Fita e a Serra Manual

A **lixadeira** é uma ferramenta que tem como objetivo lixar as superfícies que se pretende que fiquem lisas. A **serra de fita** é utilizada para cortar a madeira, sendo que, tanto efetua o corte em linha reta como em curva, no entanto, a sua principal função é o corte em curva. A **serra manual** possui a mesma função que a serra de fita, mas é utilizada de forma manual.



Figura 21 - Da esquerda para a direita: Lixadeira. Serra de fita. FONTE: Fátima COSTA

4.2.6.3. Lixas

As **lixas**, do mesmo modo que a lixadeira, possuem a função de lixar as superfícies do material de forma a que fiquem lisas conforme o objetivo final, mas com esta ferramenta a ação é realizada de forma **manual**.

4.2.6.4. Radial

A **radial** (figura 22) é, também, uma máquina de corte, contudo, a sua única função é o **corte em linha reta** e segundo qualquer ângulo pretendido.

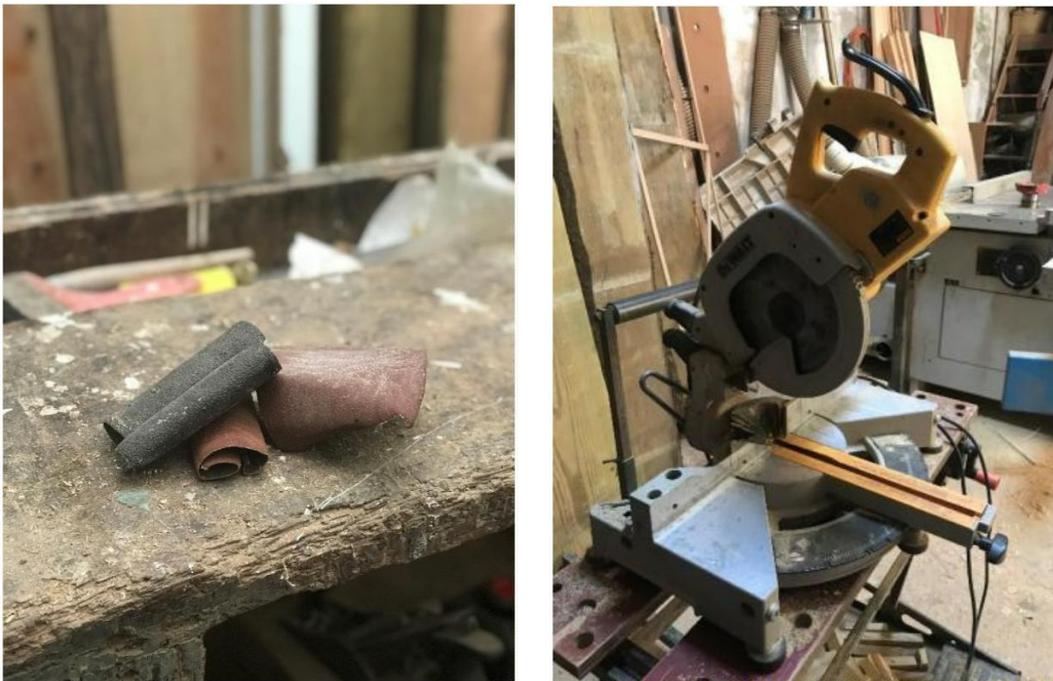


Figura 22 - Da esquerda para a direita: Lixas. Radial (máquina de corte). FONTE: Fátima COSTA

4.2.7. Técnicas implementadas

Esta atividade possui um conjunto de técnicas, nomeadamente, o **corte**, o **aplainamento**, a **lixação**, o **polimento**, a **pintura**, o **envernizamento**, a **aplicação de betume** e o **encavilhamento**.

Outra técnica muito utilizada nesta atividade, como forma de dar acabamentos às peças, são as **juntas/remates**, aplicado em folha de madeira.

4.3. Empresa Fabricante de Sacos e Mochilas, PALARDO (Indústria e Comércio de Artigos de Desporto, Lda)

4.3.1. Apresentação da empresa

A empresa Fabricante de Sacos e Mochilas, PALARDO foi fundada em 1986, pela mão de Eduardo Silva – pai do atual patrão/gerente da PALARDO, Jorge Silva. A empresa situa-se na Zona Industrial da Varziela, em Vila do Conde³².

Com mais de três décadas de atividade, a empresa tem como missão a inovação e as necessidades do cliente. Tal como os próprios referem, “é com um espírito sempre inovador que todos os anos, fabricamos uma gama muito variada de novas coleções, visando acompanhar as tendências da moda.”³³

³²<http://www.palardo.com/> acedido a 06 de novembro de 2020.

³³<http://www.palardo.com/> acedido a 06 de novembro de 2020.



Figura 23 - Da esquerda para a direita: Eduardo Silva, fundador da empresa. Jorge Silva, filho do fundador e atual patrão/gerente. FONTE: Jorge SILVA

Para além dos aspetos mencionados anteriormente, a empresa revela preocupações com o meio ambiente³⁴ e a sustentabilidade o que, nos dias de hoje, torna-se fundamental e uma mais-valia para a empresa, para as pessoas e para o meio envolvente (incluindo todos os seres vivos).

Em termos práticos, a PALARDO investe na **reciclagem de inúmeros materiais**³⁵, que são direcionados para a confeção de sacos e mochilas desportivas. Consequentemente, depois de utilizados com o fim referido anteriormente, as sobras de material são devolvidas à marca (cliente) para, posteriormente, serem novamente recicladas (ver Figura 25).

³⁴ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4).

³⁵ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4).



Figura 24 - Sobras de material para devolver à marca (cliente) para reciclagem. FONTE: Fátima COSTA

Todos os produtos são produzidos nas instalações da empresa por técnicos especializados na área em questão. Todos estes fatores permitiram ganhar influência não só no mercado nacional, mas também no contexto internacional³⁶, nomeadamente, Suíça, França e Inglaterra³⁷.

³⁶ <http://www.palardo.com/> acedido a 06 de novembro de 2020.

³⁷ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)

4.3.2. Materiais utilizados

Os principais materiais ³⁸ utilizados nesta indústria são, maioritariamente, **materiais reciclados**, nomeadamente, câmara de ar, cintos de segurança e toldo de camião. Contudo, recorre-se também a **materiais novos** para execução dos pedidos dos clientes, como o *polyester*, *nylon*, fibras de algodão e peles. Porém, como os materiais mencionados não são suficientes para finalizar os pedidos, a empresa dispõe de **outros materiais e instrumentos de trabalho** diversificados tais como, rebites, fivelas, ilhós, velcro, fechos de correr, elásticos, fitas de nastro, colas à base de água, espumas de acolchoar e tesouras.

4.3.3. Tipologias desenvolvidas

As tipologias de produto desenvolvidas nesta empresa são, maioritariamente, **sacos** e **mochilas desportivas**, designadamente, acessórios para Surf; bolsas de cintura; capas para pranchas de surf; carteiras; mochilas; sacos de Ginásio; sacos Desportivos; porta lápis; porta moedas; estojos; sacos de golf³⁹.

³⁸ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)

³⁹ <http://www.palardo.com/> acedido a 06 de novembro de 2020.



Figura 25 - Peças desenvolvidas pela PALARDO. FONTE:⁴⁰

4.3.4. Processo produtivo: processos desenvolvidos internamente⁴¹

4.3.4.1. Recepção do pedido e corte

O processo começa com a recolha do pedido do cliente. De seguida, passa-se para o **corte do material**, de acordo com o modelo a ser desenvolvido, com o auxílio da máquina de corte mais adequada. Após efetuado o corte e caso as peças estejam em conformidade envia-se o material para a **zona de preparação para costurar**, seguindo, sempre, a ordem de produção.

⁴⁰ <http://www.palardo.com/> acedido dia 5 de março 2021.

⁴¹ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)



Figura 26 - Zona de corte, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA

4.3.4.2. Organização das peças e fase de costura

Nesta fase, já recebidas as peças cortadas, verifica-se o modelo e **organizam-se as peças** de forma a seguir para a costura. Após finalizada esta etapa da costura, as peças passam para a **zona de corte de linhas** e realiza-se uma verificação dos fragmentos de maneira a perceber se eles estão em condições de seguir para a próxima etapa. Se houver algum problema nas condições das peças, serão realizados novos elementos na secção do corte⁴².



Figura 27 - Zona de preparação para costurar e costura, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA

4.3.4.3. Acabamentos

Esta fase caracteriza-se pelos últimos acabamentos antes da última etapa como, por exemplo, a preparação das etiquetas. Caso se chegue a esta fase e tudo esteja de acordo com o que o cliente pretende, passa-se para a última fase, a embalagem⁴³.

⁴² Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)

⁴³ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)



Figura 28 - Zona de acabamentos, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA

4.3.4.4. Embalagem

Antes de serem embaladas, as peças são submetidas a uma verificação. Se nesta fase a encomenda se encontrar com todas as condições necessárias, prossegue-se então para a sua embalagem e consequente expedição⁴⁴.

⁴⁴ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)



Figura 29 - Zona de embalagem, empresa PALARDO. FONTE: Fátima COSTA

4.3.5. Processos produtivos desenvolvidos externamente

Nesta empresa são desenvolvidas diversas **técnicas de produção**, contudo, quando é necessário realizar **estamparia** recorre-se a uma empresa externa à PALARDO, nomeadamente, a **Publineves**, localizada em Vila Nova de Famalicão.⁴⁵

4.3.6. Maquinaria e ferramentas envolvidas

4.3.6.1. Máquinas de corte

Na empresa Palardo existem três tipos de máquinas de corte:

- A **CNC de corte com lâmina**, é uma máquina utilizada para efetuar o corte dos materiais, sendo que trabalha a vácuo.

⁴

⁵ Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020. (Ver apêndice 4)

- Máquina de **Balancé de ponta** que é usada para efetuar o corte de grandes quantidades de material, sendo que realiza o corte de uma só vez, com a apoio de um molde.
- A máquina **Balancé de braço** que possui a mesma função do balancé de ponta, mas efetua o corte de menores quantidades de material.
- A máquina de **Corte linear** usada para cortar tiras como, por exemplo, as alças de sacos.



Figura 30 - CNC de corte com lâmina, a vácuo. FONTE: Fátima COSTA



Figura 31 - Da esquerda para a direita: Balancé de ponta. Pormenor do molde e material. Balancé de braço. Máquina de corte linear. FONTE: Fátima COSTA

4.3.6.2. Máquinas de costura

- **Máquina plana de triplo arrasto, de uma e duas agulhas.** Esta máquina é direcionada para artigos pesados pois possui maior poder para transporte da peça.



Figura 32 - Da esquerda para a direita: Máquina plana de triplo arrasto, de uma e duas agulhas. Máquina de costura automática (tipo cnc). FONTE: Fátima COSTA

- **Máquina de costura: Costura automática (tipo cnc).** Esta é uma máquina de costura que, através de um molde aplicado na mesma cose automaticamente (por exemplo: etiquetas).
- **Máquina de costura: Ponto corrido com faca de aparar.** Esta máquina, ao mesmo tempo que se está a coser ela corta o excesso do material.
- **Máquina de costura: Máquina de coluna, de duas agulhas.** Esta máquina é utilizada para fazer pespontos nos sacos depois de finalizados, como forma de dar os acabamentos finais, sendo que, através da sua forma oferece uma maior manobra para se trabalhar.



Figura 33 - Da esquerda para a direita: Ponto corrido com faca de aparar. Máquina de coluna, de duas agulhas. FONTE: Fátima COSTA

- **Máquina de costura: Máquina de braço.** Máquina usada para costurar sacos com profundidade, no entanto, apresenta menor poder de manobra do que a máquina de coluna.
- **Máquina de costura: Máquina de corte e cose.** Máquina usada para o interior dos sacos, como o caso dos forros, para não desfiar.

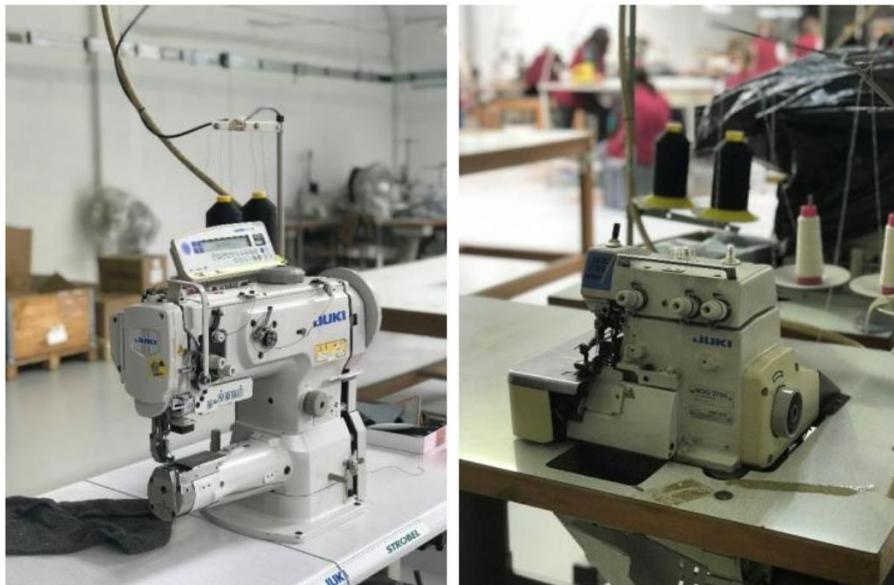


Figura 34 - Da esquerda para a direita: Máquina de braço. Máquina de corte e cose. FONTE: Fátima COSTA

4.3.6.3. Máquinas de colar e fazer bainhas

A empresa possui diferentes máquinas de colar e fazer bainhas em função do processo produtivo dos produtos.

- **Máquina de colar por rolo.** Utilizada para aplicar cola nos materiais.
- **Máquina de fazer duas bainhas.** Dependendo do molde que se escolher a máquina faz as duas bainhas ao mesmo tempo.



Figura 35 - De cima para baixo: Máquina de colar por rolo. Máquina de fazer duas bainhas. FONTE: Fátima COSTA.

- **Máquina de fazer bainhas.** Máquina utilizada para fazer bainhas nos materiais depois da peça já ter cola – manual e elétrica.

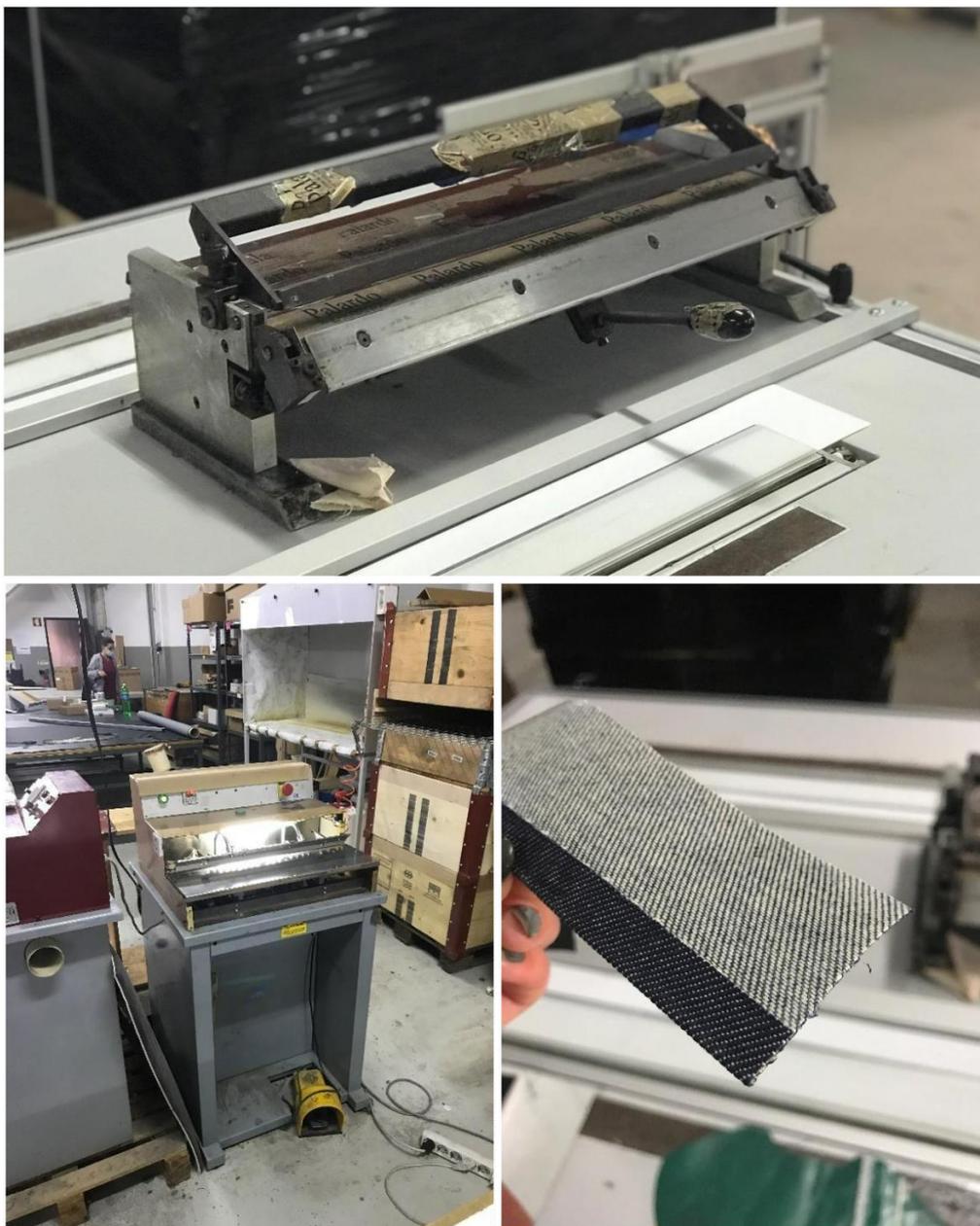


Figura 36 - De cima para baixo: Máquina manual de fazer bainhas. Máquina elétrica de fazer bainhas. Exemplo de bainha realizada na máquina manual. FONTE: Fátima COSTA

- **Máquina de aplicar cola e dobrar janelas.** Com esta máquina, por exemplo dentro dos sacos, os bolsos com fecho de correr.
- **Máquina de aquecer material para dobrar.** Para utilizar esta máquina, coloca-se o material em cima da máquina e ela aquece a zona que se vai dobrar. Normalmente utilizada em materiais mais duros que apresentam maior rigidez para fazer as beiras (por exemplo: os toldos).



Figura 37 - De cima para baixo: Máquina de aplicar cola e dobrar janelas. Máquina de aquecer material para dobrar. Pormenor da marca depois do material (toldo) ser submetido à máquina de aquecer. FONTE: Fátima COSTA

4.3.6.4. Máquinas de aplicar materiais secundários

- **Prensa.** Máquina de fazer furos.
- **Máquina de cortar tiras de ultrassom.** Esta máquina corta e dá o acabamento à tira.



Figura 38 - Da esquerda para a direita: Prensa. Máquina de cortar tiras de ultrassom.
FONTE: Fátima COSTA

- **Máquina automática de colocar ilhós.** Para trabalhar com esta máquina coloca-se os ilhós dentro da mesma e automaticamente ela prega os ilhós no local indicado previamente.
- **Máquina manual de apertar ilhós e rebites.** Esta máquina possui o mesmo objetivo da anterior (Máquina automática de colocar ilhós), mas a aplicação das peças é totalmente feita de forma manual e, conseqüentemente, dá para aplicar também rebites.



Figura 39 - Da esquerda para a direita: Máquina automática de colocar ilhós. Máquina manual de apertar ilhós e rebites. FONTE: Fátima COSTA

4.3.7. Técnicas implementadas

Nesta atividade, as técnicas usadas para execução dos pedidos dos clientes são: o **corte**, a **colagem**, a **dobragem** do material e a **costura**, sendo que, este último inclui quatro técnicas distintas, especificamente, o **ponto corrido** com uma ou duas agulhas; o **remate com fita de viés**; o **pesponto** com uma ou duas agulhas e o **cobrimento**.

Tabela 1 - Tabela síntese do sistema de empresas. FONTE: Fátima COSTA

Entidade	Costureira e Modista	Carpinteiro	Empresa Fabricante de Sacos e Mochilas
Nº de Pessoas	1	1	27
Materiais	<p>Principais: Tecidos; malhas, rendas, pelos sintéticos e napas/peles sintéticas.</p> <p>Outros materiais e instrumentos de trabalho:</p> <p>Linhas; agulhas; tesoura; rebites; ilhós; fivelas; velcro; elásticos; fechos de correr; botões; entretela; colchetes; molas.</p> <p>Instrumento de medida: fita métrica.</p>	<p>Principais: Madeira maciça e contraplacado folha.</p> <p>Outros materiais e instrumentos de trabalho:</p> <p>Colas; parafusos; pregos e martelos.</p> <p>Instrumento de medida: fita métrica.</p>	<p>Principais:</p> <p>Reciclados:</p> <p>Câmara de ar; Cintos de segurança; Toldo de camião.</p> <p>Novos: Poliéster; Nilon; Fibras algodão; Peles.</p> <p>Outros materiais e instrumentos de trabalho:</p> <p>Rebites; fivelas; Ilhós; velcro; fechos de correr; elásticos; fitas de nastro; colas à base de água; espumas de acolchoar.</p> <p>Instrumento de medida: fita métrica.</p>
Tipologias de Produto	Vestuário; Acessórios; Artigos domésticos; Máscaras sociais reutilizáveis.	Cadeiras, Bancos, Mesas, Portas, Janelas, Soalhos e rodapés, Escadas, corrimão, balaústre e lambrins.	Sacos e mochilas: Acessórios para Surf; Bolsas de cintura; Capas para pranchas de surf; Carteiras; Mochilas; Sacos de Ginásio; Sacos desportivos; Porta lápis; Porta moedas; Estojos; Sacos de golf.
Processos Produtivos (internos)	Receção do pedido e tirar medidas; Compra dos materiais; Corte e costura; Prova; Entrega do produto.	Receção do pedido; Compra de materiais; Construção da peça; Acabamentos; Entrega do trabalho finalizado.	Receção do pedido e corte; Preparação para costurar e costura; Acabamentos; Embalagem.

Processos Produtivos (externos)	Plissado e forra de botões.	Torneamento.	Estamparia.
Maquinaria	Ponto corrido; Corte e cose; Recobrimento; Rolinho; Ferro de engomar com caldeira; Aplicadores de ilhós (manual).	Universal; Lixadeira; Serra de fita; Serra manual; Radial; Lixas.	Corte: CNC de corte com lâmina, a vácuo; Balancé de ponta; Balancé de braço; Corte linear. Costura: Plana de triplo arrasto; Costura automática; Ponto corrido; Coluna; Braço; Corte e cose. Cola: Por rolo; Duas beirinhas; Beirinhas; Cola e dobrar janelas; Aquecer o material. Aplicar materiais secundários: Prensa; Cortar tiras de ultrassom; Automática e manual e ilhós e rebites.
Técnicas	Modelagem; corte; costura (ponto corrido; recobrimento e rolinho).	Corte; aplainamento; lixção; polimento; pintura; envernizamento; aplicação de betume; encavilhamento e juntas/remates.	Corte; colagem; dobragem e costura (ponto corrido com uma ou duas agulhas; remate com fita de viés; pesponto com uma ou duas agulhas e o recobrimento).

4.4. Reflexões e premissas de projeto

Cada decisão não se resume meramente ao resultado de um cálculo, mas sim ao resultado de uma interpretação. Então, “como intérprete, o designer toma consciência do que deve ser apropriado ou do que deve ser

desapropriado e do conceito de produção, de criação, de obra, (...)" (Soares, 2012: 93), como forma de atingir um significado para a sua resposta projetual.

Assim, considerando a análise às entidades produtivas parceiras desta investigação, é possível enunciar as seguintes **premissas de Projeto**:

- Garantir que o produto final transmite a verdadeira essência da **cultura do mobiliário português**, através da utilização de materiais locais e tendo como referência a tipologia dos “móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros”;
- Realizar uma **fase de experimentação** com diversos materiais, tais como, madeira, pele e tecidos;
- Utilizar **sobras de materiais de empresas de mobiliário**, contribuindo para o desenvolvimento de um projeto que antevê o ciclo de vida dos produtos;
- Antever que **o protótipo final poderá apresentar alterações** relativamente à maquete selecionada para confeção pois, a experiência do artesão, da modista e dos colaboradores da empresa parceira ditará quais os melhores meios para se obter as melhores soluções a aplicar na mala/no projeto.

5. Experimentação, criação de Hipóteses de Projeto e geração de ideias

5.1. Premissa de projeto

Com a chegada à fase de experimentação e geração de ideias, uma das primeiras tarefas foi o levantamento de materiais. Assim, pensou-se que seria vantajoso, tanto para o projeto deste estudo orientado para o desenvolvimento de acessórios de moda, como para o setor do mobiliário do Norte de Portugal, beneficiar da utilização de restos/desperdícios que aquelas empresas produzem e que, para as suas produções já não têm qualquer utilidade. Desta forma, optou-se pela realização de contactos com empresas do setor do mobiliário da região do Norte do país, com a finalidade de se obter materiais (restos/desperdícios) produzidos pelas mesmas. Esta premissa era uma ocasião para se dar uma nova vida aos inúmeros restos/desperdícios produzidos por tantas empresas daquele sector e, por esta razão, uma resposta veiculadora da cultura do mobiliário e sustentável.

Em termos operativos, tirou-se partido de contactos pessoais e estabeleceram-se ligações com duas empresas de mobiliário:

- **Santos – estofos e interiores**, situada em Vila do Conde no setor do mobiliário doméstico;
- **CADEINOR**, mobiliário de escritório localizada em Fafe.

Os restos/desperdícios recolhidos foram tecidos, peles naturais e peles sintéticas, sendo que, após a recolha começou-se por separá-los e passou-se para a execução de uma análise ao nível dos tamanhos, das formas e das cores. Neste sentido, como forma de dar início à fase de experimentação, optou-se pela elaboração de provas para melhor entender qual a forma de unir os restos/desperdícios e de testes, verificando/percebendo junto da modista/costureira o que poderia ou não ser produzido.

Na segunda parte, e já com uma ideia clara de como unir os materiais, avançou-se com uma fase de desenhos do volume do produto para, posteriormente, serem produzidas maquetes à escala real.

5.2. Escolha do material

A nível de recolha de materiais para execução do projeto foram escolhidas empresas de mobiliário. Assim sendo, as empresas foram a CADEINOR (Fafe) e a SANTOS – estofos e interiores (Vila do Conde). Desta forma, o primeiro contacto com a **CADEINOR** foi realizado no dia 5 de fevereiro de 2021. Este primeiro contacto teve como intuito perceber se a empresa teria a disponibilidade de fornecer os restos/desperdícios que produzia. Desta forma, foi possível entender de imediato a disponibilidade em fornecer esse material, tendo sido agendada uma ida à empresa. No dia 17 de fevereiro houve uma deslocação à empresa para efetuar o levantamento dos restos/desperdícios de materiais.



Figura 40 - Da esquerda para a direita: Fachada da empresa CADEINOR. Zona de armazém da empresa CADEINOR. FONTE: Fátima COSTA

O contacto com a empresa **SANTOS – estofos e interiores**, foi estabelecido diretamente com o patrão, uma vez que já havia sido realizada parceria em projetos anteriores. Este contacto realizou-se no dia 9 de fevereiro com deslocação à empresa/loja. Assim, percebeu-se que havia a disponibilidade para dispensar restos/desperdícios produzidos, tendo sido agendada uma data para levantar os materiais. No dia 15 de fevereiro houve novamente uma deslocação à empresa com a finalidade de levantar os restos/desperdícios produzidos durante aquela semana.



Figura 41 - Fachada da empresa SANTOS – estofos e interiores. FONTE: Fátima COSTA.

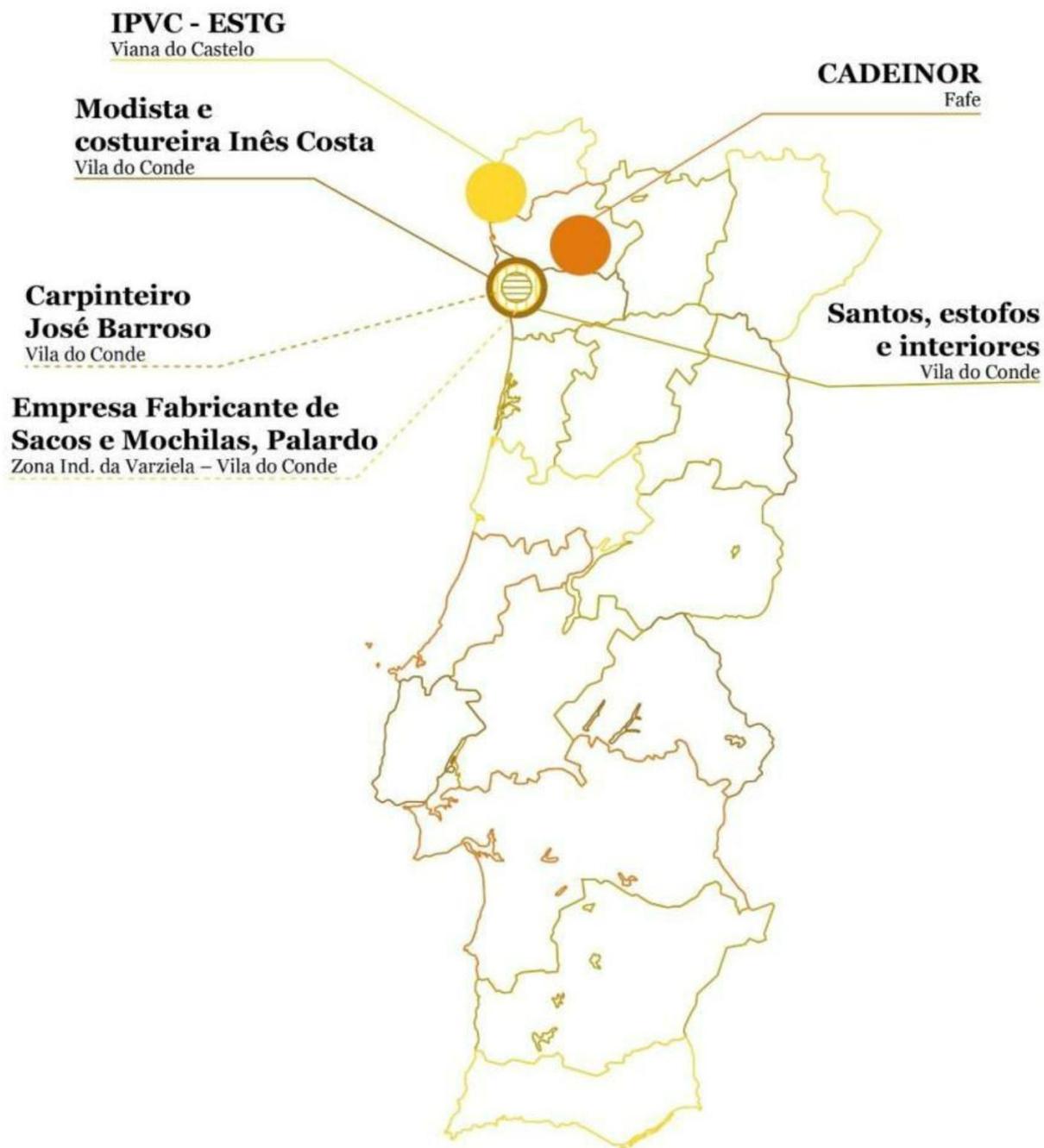


Figura 42 - Mapa de Portugal Continental com destaque para a região Norte e as entidades envolvidas no projeto. FONTE: Fátima COSTA.

5.3. Primeira parte: Forma de unir os restos/desperdícios

Numa fase inicial do processo de experimentação realizaram-se várias hipóteses, unindo e aproveitando, ao máximo, os **restos/desperdícios** recolhidos. Após a observação e a análise do material obtido percebeu-se que os restos se apresentavam, maioritariamente, no formato de **tiras** (ver figura 43).



Figura 43 - Amostra do material recolhido. FONTE: Fátima COSTA.

5.3.1. Experiência 1

A primeira tentativa de unir os restos foi desenvolvida através das tiras pré-existentes, cortando-as de forma a ficarem com larguras uniformes e, posteriormente, entrelaçando-as. Esta técnica do entrelaçado foi utilizada através da referência aos assentos de palha presentes em cadeiras. Assim sendo, esta técnica enquadra-se na tipologia de mobiliário “móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros” estudada anteriormente.

Nesta fase, através do método do entrelaçado foram testadas a união de vários materiais, nomeadamente, a união de **tecido com tecido** (ver figura 45), **pele sintética com pele sintética** (ver figura 46) e, por fim, a união de **tecido com pele sintética** (ver figura 47).



Figura 44 - Corte do material em tiras uniformes. FONTE: Fátima COSTA

No primeiro teste (tecido com tecido), cada tira foi submetida a um acabamento através de ponto corrido e, posteriormente, cosidas entre si.



Figura 45 - Teste de entrelaçado de tecido com tecido. FONTE: Fátima COSTA

No segundo teste (pele sintética com pele sintética) foram utilizadas tiras de pele com diferentes cores. Neste teste, as tiras de pele foram apenas cortadas sem aplicação de nenhum acabamento, sendo que, foi aplicado o ponto corrido para unir todas as partes.

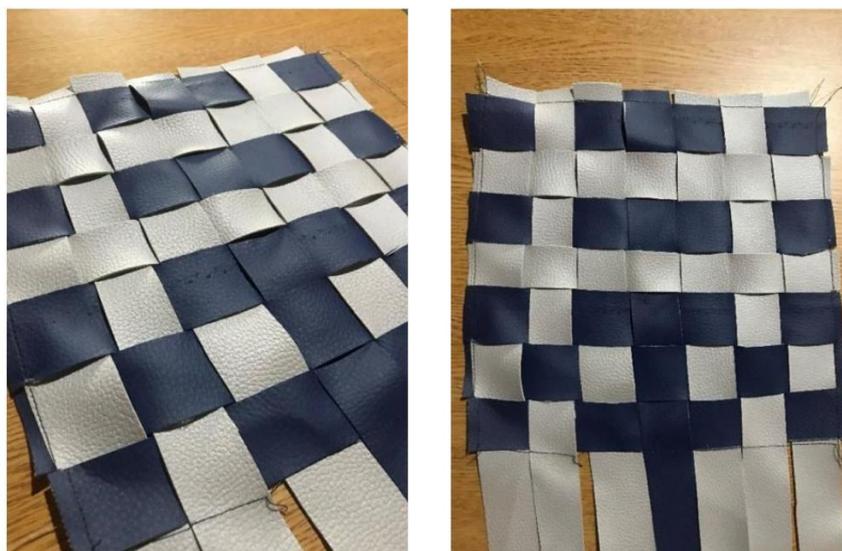


Figura 46 - Teste de entrelaçado de pele sintética com pele sintética. FONTE: Fátima COSTA

No terceiro teste desta experiência, optou-se por fazer a união de pele sintética com tecido aplicado numa folha de cartão para se perceber a dureza alcançada. Para esta ligação recorreu-se ao ponto chuleio, tanto para a união geral do material como para unir as partes centrais.



Figura 47 - Teste de entrelaçado de pele sintética e tecido, aplicado em papel de cartão.

FONTE: Fátima COSTA

5.3.2. Experiência 2

Na segunda experiência utilizou-se como material a pele sintética, optando por pedaços de material com diferentes formas e juntando-os através da **técnica de patchwork**. A escolha desta técnica deve-se à necessidade de rentabilizar os diferentes restos de materiais disponibilizados pelas empresas. Como acabamento desta experiência foi utilizado o ponto corrido para unir todas as partes.



Figura 48 - Teste de patchwork de pele sintética com pele sintética. FONTE: Fátima COSTA

5.3.3. Experiência 3

Na terceira experiência desta fase de experimentação utilizaram-se tiras de pele sintética, mas sem alterar a forma inicial enquanto resto/desperdício. A união dos materiais foi realizada com um **processo de entrelaçado**, mas ao contrário da experiência 1 estas tiras foram unidas de forma menos uniforme e criando um maior espaçamento entre si.

A escolha desta forma de união dos materiais deve-se ao facto de se tentar manter o aspeto com que o material se apresenta (no formato de tiras), e também como forma de rentabilizar o material utilizado.

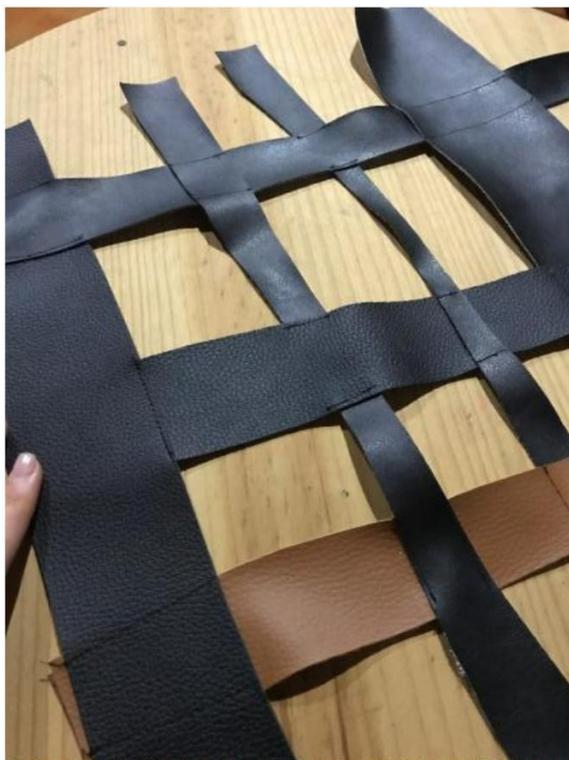


Figura 49 - Teste de entrelaçado de forma menos uniforme. FONTE: Fátima COSTA

5.4. Segunda parte: Estudo de volume da mala

Na primeira fase desta parte de experimentação analisaram-se possíveis formas do produto com a realização de desenhos de modelos para o protótipo final. A base para pensar o volume da mala refere-se à tipologia de “móveis de fabrico local” (analisada no início deste estudo) e que enuncia tipologias como arcas, arquibancos e malas.

Os desenhos realizados nesta fase, serviram de apoio à elaboração de maquetes à escala real. As maquetes tornam-se num momento importante da fase de elaboração, porque com a sua realização é possível avaliar a viabilidade dos desenhos, com mais pormenor, tirando algumas dúvidas que os desenhos geram.

5.4.1. Experiência de volume 1

Após a realização dos desenhos do volume da mala, as ideias desenvolvidas foram passadas para as suas versões tridimensionais, em maquetes à escala real. A maquete correspondente à experiência 1 transmite a ideia da união do material através da **técnica do entrelaçado**, utilizando tecido de cor preta para o exterior e cor castanha para o interior e laterais da mala, obtendo uma forma retangular.



Figura 51 - Teste de volume (experiência 1). FONTE: Fátima COSTA

Dentro desta experiência 1 foram elaborados dois testes das laterais da mala. Desta forma, realizou-se um dos lados através da costura pela parte de fora da mala e o outro lado com a costura por dentro.



Figura 52 - Da esquerda para a direita: Teste da costura da lateral feita por fora. Teste da costura da lateral feita por dentro. FONTE: Fátima COSTA

5.4.2. Experiência de volume 2

A segunda experiência de volume foi executada através das tiras de tecido unidas de forma menos regular. Os materiais utilizados foram, tecido bege, pele sintética preta e bege. Neste modelo de volume há ainda a possibilidade de ser aplicado um fecho na sua abertura.



Figura 53 - Teste de volume (experiência 2). FONTE: Fátima COSTA

5.4.3. Experiência de volume 3

Na terceira experiência de volume, a ideia geral segue a mesma da experiência de volume 2, porém, realizaram-se algumas mudanças, nomeadamente, o formato da mala para a forma cilíndrica. Esta foi elaborada, igualmente, em tecido e pele sintética, contudo, foram utilizadas cores diferentes, especificamente, tecido preto e pele vermelha. Nesta experiência, tal como na experiência 2, foi testada a costura com uma linha de cor diferente dos materiais, com o objetivo de se perceber o impacto que causa e se será uma solução a ter em conta no projeto.



Figura 54 - Da esquerda para a direita: Teste de volume (experiência 3). Pormenor da costura com cor diferente da pele. FONTE: Fátima COSTA

5.5. Terceira parte: Estudo de soluções para a pega

Nesta fase foram realizadas algumas experiências para a pega do protótipo final em parceria com a carpintaria do artesão José Barroso.

5.5.1. Experiência 1

Nesta experiência realizou-se o estudo da pega em madeira, sendo selecionado um resto/desperdício de material de madeira de mogno, em formato cilíndrico, quer por ser um pedaço existente na oficina, quer por ser uma forma antropométrica e ergonomicamente adaptada à função uso da relação com a mão.



Figura 55 - Da esquerda para a direita: Restos de material. Resto de material cortado com o tamanho pretendido. FONTE: Fátima COSTA

Este elemento foi utilizado e adaptado como componente na experiência de volume 1. Através de um pedaço de tecido, de um parafuso e uma anilha foi aplicado na mala.



Figura 56 - Aplicação da pega na experiência de volume 1. FONTE: Fátima COSTA

5.5.2. Experiência 2

A segunda experiência, tal como na primeira é um resto/desperdício de madeira de pinho, contudo, neste caso foi necessário recorrer ao corte e desbaste do material de forma a ficar com um aspeto cilíndrico. Assim, esta experiência foi aplicada/testada na experiência de volume 2.



Figura 57 - Aplicação da pega na experiência de volume 2. FONTE: Fátima COSTA

5.5.3. Experiência 3

Esta proposta de pega consiste num resto/desperdício de madeira de mogno. Quando aplicada no mobiliário, esta serve como um adorno para ser colocada em portas. Neste sentido, esta pega foi aplicada na experiência de volume 3, tendo sido testados dois tamanhos diferentes.



Figura 58 - De cima para baixo: Resto/desperdício de madeira que tem como principal função ser aplicado em portas como adorno. Aplicação da pega com dois tamanhos diferentes. FONTE: Fátima COSTA

6. Projeto

Após a fase de experimentação elaborada com a modista e o artesão, no dia 31 de maio houve uma reunião com os orientadores deste estudo no sentido de se passar a uma fase de síntese projetual. A análise às experiências realizadas na etapa anterior permitiu orientar o projeto para a fase de produção do protótipo final, com a empresa parceira PALARDO e o carpinteiro/artesão José Barroso. Com a fase de experimentação, esta parte revelou-se muito importante, no sentido que a realização do projeto na empresa permitiu perceber se seria exequível elaborar o projeto quer a nível de formas quer dos tamanhos definidos. Assim, nesta primeira fase do projeto foi elaborado um protótipo teste, possibilitando perceber que, em termos de produção, algumas partes não seriam exequíveis da forma pensada. O projeto deve adaptar-se à cultura e aos limites da empresa, pelo que foi necessário recuar e alterar algumas partes do projeto. Nomeadamente, as partes laterais da mala teriam de ser costuradas de forma diferente, assim como as tiras onde ficam as pegas.



Figura 59 - Protótipo teste. FONTE: Fátima COSTA

6.1. Construção do protótipo

O desenvolvimento do projeto foi dividido em várias partes, sendo possível verificar os diferentes elementos que constituem a mala no seu todo.

Tabela 2 - Segmentação do produto em partes. FONTE: Fátima COSTA

IDENTIFICAÇÃO	PARTE 1	PARTE 2
PRODUTO Mala	PEGAS DE MADEIRA	CORPO DA MALA
Componente 1	Duas peças de madeira mogno.	Duas tiras laterais;
Componente 2		Três tiras horizontais;
Componente 3		Duas tiras verticais;
Componente 4		Três peças de ferro;
Componente 5		Duas peças de tecido;
Componente 6		Base/fundo.

A fase de desenvolvimento do protótipo dividiu-se em duas partes:

- **PARTE 1** – a Parte 1 será produzida pelo artesão/carpinteiro e é a que diz respeito à **pega da mala**.
- **PARTE 2** – a Parte 2 será realizada pela empresa PALARDO, uma vez que se dedica ao **corpo da mala**.

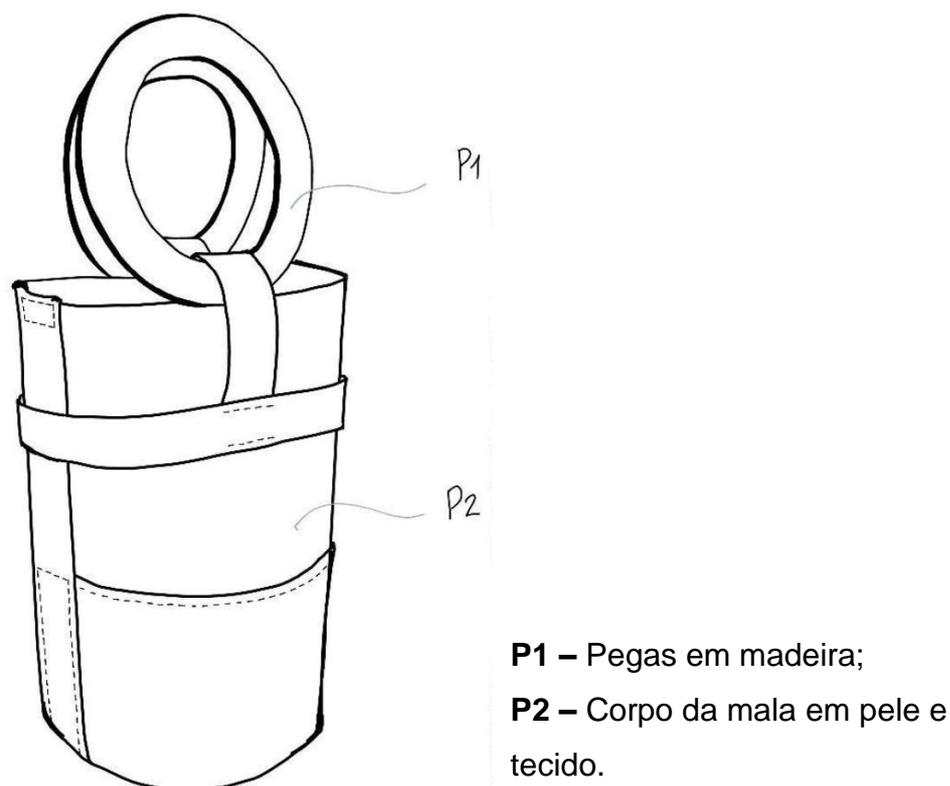


Figura 60 - Identificação das partes do projeto. FONTE: Fátima COSTA

6.1.1. PARTE 1 - Processo de desenvolvimento das Pegas

A parte 1 corresponde às pegas da mala e remete para a cultura do mobiliário português. Em termos produtivos, as pegas da mala foram realizadas pelo Sr. José Barroso, artesão/carpinteiro parceiro do projeto, beneficiando de **desperdício de madeira de mogno** presente na oficina do artesão (como referido anteriormente, quando aplicadas no mobiliário têm como função servir de adorno em portas). O processo de desenvolvimento das pegas baseou-se, exclusivamente, na aplicação de acabamento, uma vez que, as mesmas já possuíam a forma desejada/adequada.

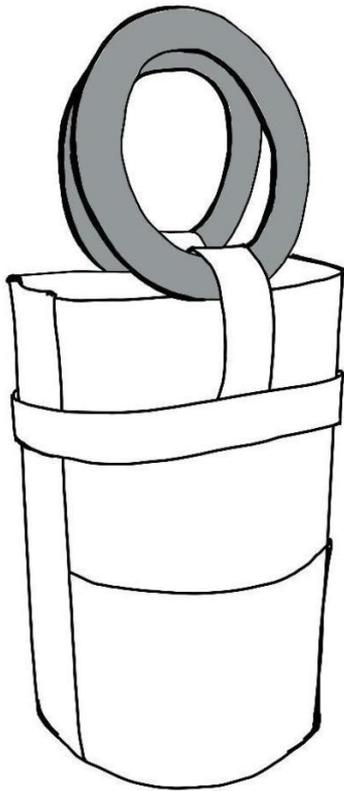


Figura 61 - Da esquerda para a direita: Parte 1. Desbaste da superfície da pega. FONTE: Fátima COSTA

Os processos pelos quais as pegas da parte 1 passaram foram:

- **Desbastar com lixa** com o auxílio de uma lixa manual (número 80) de forma a se obter uma superfície mais lisa e macia.
- **Aplicação do tapa poros** com o auxílio de um pincel. O tapa poros é aplicado como primário e tem como objetivo cobrir algumas imperfeições que a madeira possa ter, de forma a garantir um acabamento uniforme no momento de envernizar ou encerar. Após aplicado deixou-se secar.



Figura 62 - Aplicação do tapa poros na peça. FONTE: Fátima COSTA

- **Desbastar, novamente, com uma lixa mais macia** depois das peças estarem secas. (número 120).



Figura 63 - O artesão desbasta a superfície da peça com uma lixa mais macia.

FONTE: Fátima COSTA

- **Aplicação de cera natural.** Uma vez que a superfície da peça já tinha sido alisada passou-se para a aplicação do acabamento final que, neste caso, foi **cera natural**. Enquanto acabamento, a cera natural prolonga o tempo de vida da peça. A cera foi aplicada no material com auxílio de um pano. Depois de aplicada deixou-se secar e executou-se o mesmo processo mais uma vez.



Figura 64 - Aplicação da cera na peça com o auxílio de um pano. FONTE: Fátima COSTA

6.1.2. PARTE 2 - Processo de desenvolvimento do Corpo da Mala

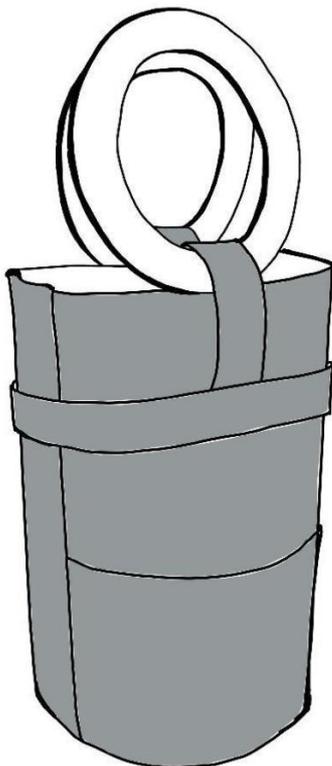


Figura 65 - Parte 2. FONTE: Fátima COSTA

Durante o processo de produção da mala foi necessário passar por várias fases, tais como:

- Escolha dos materiais e Desenho técnico da peça;
- Desenvolvimento do mapa para a CNC;
- Corte na CNC;
- Colagem/secagem;
- Dobragem das bainhas;
- Costura.

Esta segunda parte do projeto consistiu no desenvolvimento do corpo da mala, especificamente, toda a estrutura em tecido e em pele, o forro e a aplicação das pegas. O protótipo do corpo da mala foi desenvolvido em dois momentos distintos:

- No primeiro dia escolheram-se os materiais e foi desenvolvido o **desenho técnico**, o **corte dos materiais** e a **colagem**, a **secagem** e a **dobra das tiras**.
- No segundo dia, com todas as partes já prontas passou-se para a construção do **corpo da mala** através da **costura**.

6.1.2.1. Escolha dos Materiais

Os materiais utilizados foram escolhidos em função dos restos/desperdícios recolhidos nas empresas. Esta escolha de beneficiar dos restos/desperdícios da empresa permite implementar hábitos de sustentabilidade na empresa, com visão de uma nova área de negócio.

Desta forma foram selecionados dois materiais distintos: **pele sintética vermelha e preta** e **tecido preto (“Mira”)**. (Ver anexos 1 e 2)

6.1.3. Desenvolvimento do protótipo

Como forma de dar início ao desenvolvimento da mala foi necessário elaborar o desenho técnico que, neste caso, foi feito no **programa Autocad**, tendo em conta que é o programa com que a empresa trabalha. Este primeiro passo já tinha sido desenvolvido previamente, mas como não havia conhecimento acerca das medidas necessárias para as bainhas e outros acabamentos foi crucial desenvolvê-la com a pessoa que é responsável por essa função na empresa. Assim, neste momento foram definidas as formas e as medidas finais da mala.

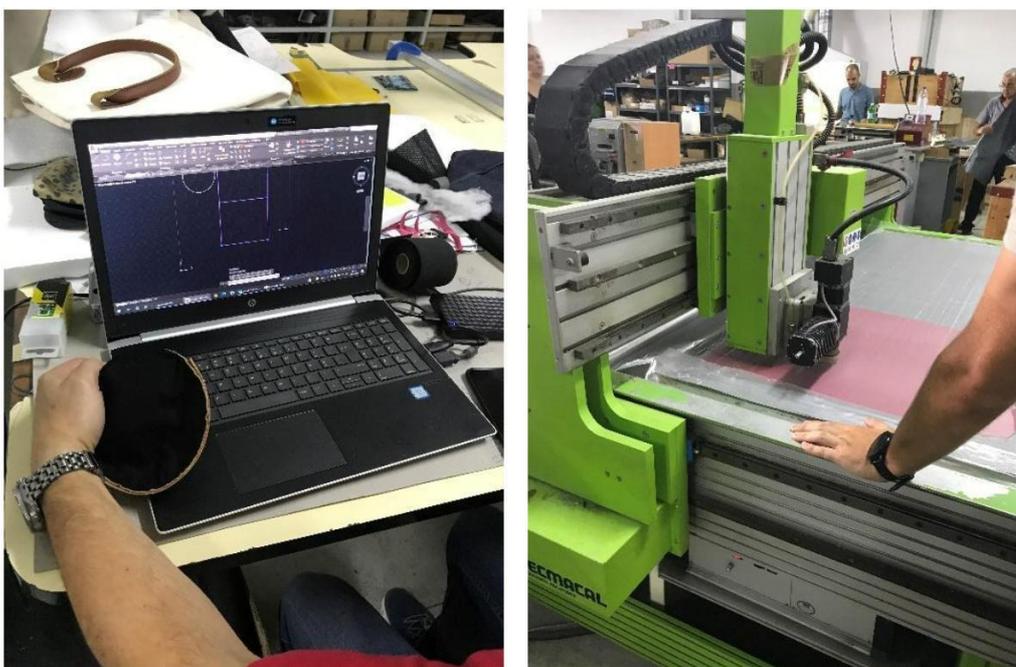


Figura 66 - Da esquerda para a direita: Desenvolvimento do desenho técnico da mala. Corte dos materiais na CNC. FONTE: Fátima COSTA

6.1.3.1. Desenvolvimento do mapa para a CNC e Corte dos materiais na CNC e Colagem

A fase de desenho foi essencial para se efetuar o corte das peças através da máquina de corte, neste caso, a **CNC de corte com lâmina**. Após o corte as peças são organizadas e passadas para a zona da colagem e secagem.

Nesta fase, a pessoa responsável pela **colagem** dos materiais organizou as peças de forma a ficarem visíveis apenas as partes onde é necessário aplicar a cola com o auxílio de uma pistola de ar.

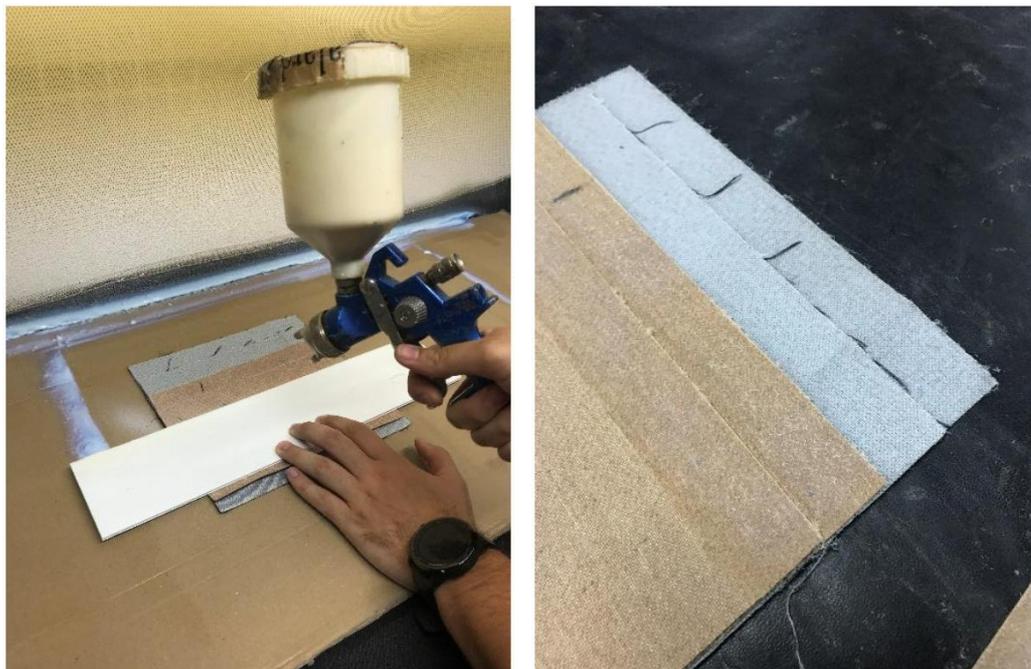


Figura 67 - Aplicação de cola nas peças já cortadas. FONTE: Fátima COSTA

6.1.3.2. Secagem e a Dobra das tiras

Após aplicada a cola, as peças passam para uma mesa que aquece para secar, uma vez que, só se passa para a fase seguinte quando a cola estiver totalmente seca. Nesta fase, as peças foram dobradas com a máquina elétrica de fazer bainhas, com a máquina de rolo e uma guia (figura 63). As peças em que é necessário fazer uma bainha foi através da máquina elétrica, no entanto, as tiras são dobradas de forma a ficarem iguais de um lado e do outro e essa técnica é realizada com a máquina de rolo com o auxílio de uma guia ao tamanho que se pretende que a tira tenha. Terminada a dobra dos materiais, as peças foram organizadas e, no segundo momento iniciou-se a construção do corpo da mala.

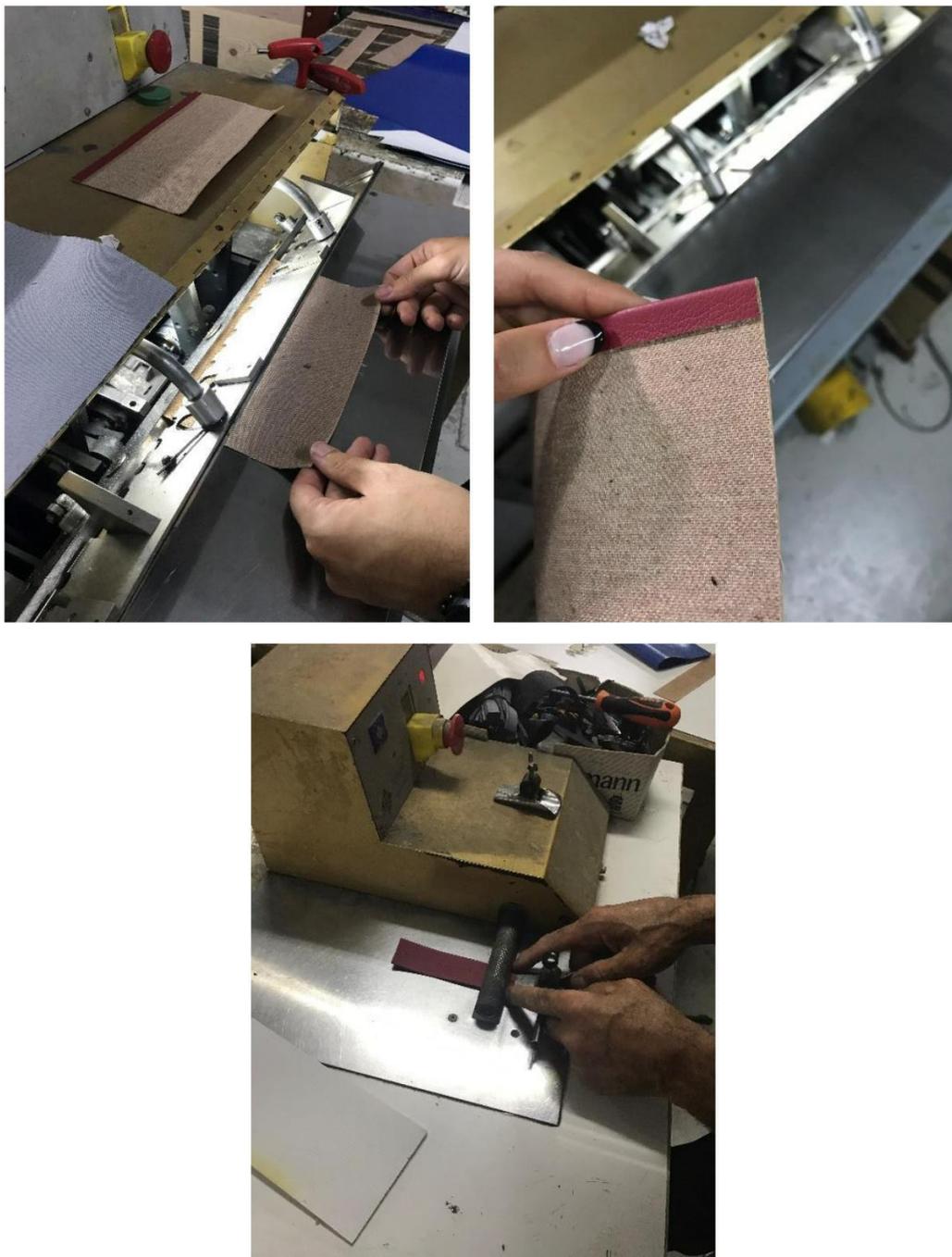


Figura 68 - De cima para baixo: Dobragem das bainhas com a máquina elétrica de fazer bainhas; Resultado da bainha feita; Dobragem das bainhas para as tiras. FONTE: Fátima COSTA

6.1.3.3. Construção do corpo da mala através da costura

A construção do corpo da mala iniciou-se com a **costura da base da mala** (a peça de pele com o forro) onde foi aplicado um vivo⁴⁶ para dar um melhor acabamento.

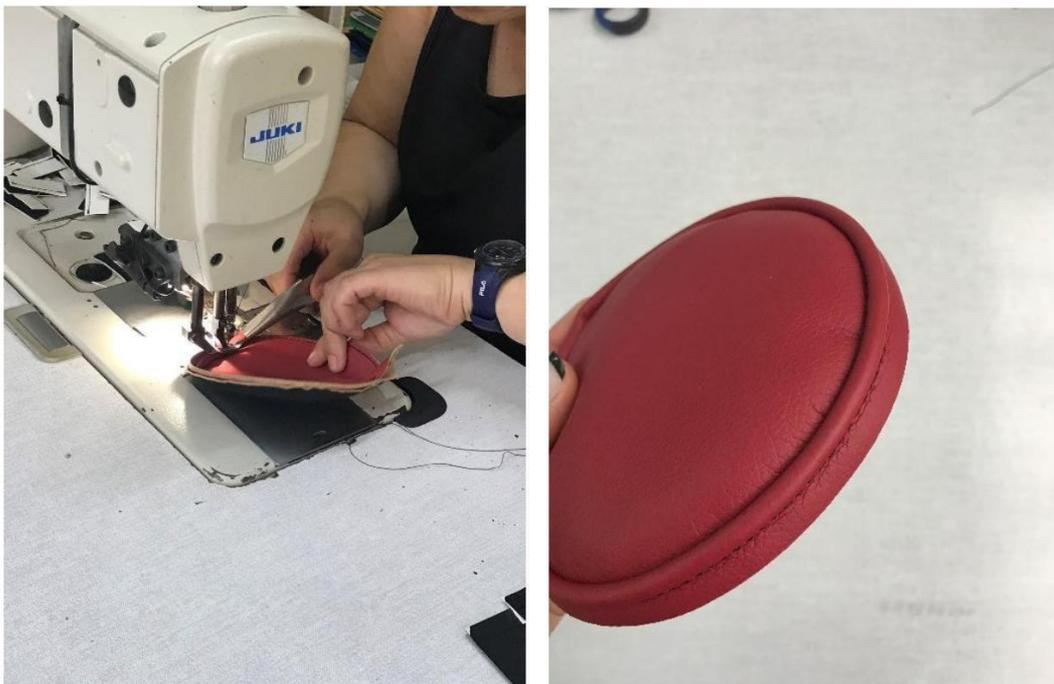


Figura 69 - Da esquerda para a direita: Costura da base com aplicação de um vivo. Resultado da aplicação do vivo. FONTE: Fátima COSTA

Posteriormente, passou-se para a costura das restantes peças do corpo da mala. É de referir que o **forro** foi aplicado juntamente a cada peça da mala, por isso, a fase da costura do mesmo decorreu ao mesmo tempo que as restantes peças.

A união das duas faixas de baixo, de pele, com as duas peças de tecido e, em seguida, costurou-se as tiras que prendem as peças juntamente com cada parte correspondente ao forro (figura 70).

⁴

⁶ Acabamento que envolve todo o componente.



Figura 70 - Costura das tiras de pele com o tecido e forro. FONTE: Fátima COSTA

Em continuação, foram aplicadas as **pegas** e para prendê-las foi cosida a tira vertical. Nesta fase, a mala foi fechada nas suas extremidades e costuraram-se as duas tiras laterais por cima das costuras.



Figura 71 - Costura da tira vertical e aplicação das pegas. Costura das tiras laterais. FONTE: Fátima COSTA

Por fim, de forma a dar o acabamento no forro e a unir a base ao restante corpo da mala foi aplicado um bibe no seu interior. Ou seja, é aplicada uma tira de tecido para ocultar os remates do forro com os restantes materiais. Esta técnica foi realizada na máquina de braço.



Figura 72 - Costura de bibe no interior da mala. FONTE: Fátima COSTA



Figura 73 - De cima para baixo: Protótipo em contexto de uso. Protótipo nas duas formas de utilização. (Modelo: Carla Senra) FONTE: Ricardo SOBRAL



Figura 74 - Interação do protótipo com a modelo. (Modelo: Carla Senra)
FONTE: Ricardo SOBRAL

6.2. Ficha tipológica e Premissas de Projeto

Terminada a fase do projeto é fulcral a criação de uma ficha tipológica (MUNARI, 1981) do produto.

Tabela 3 - Ficha tipológica do protótipo de mala. FONTE: Fátima COSTA

Designação	Descrição
Nome do Objeto	META.
Autor	Fátima COSTA.
Produtor	Empresa PALARDO e Artesão José Barroso, Vila do Conde, Portugal.
Dimensões	Corpo da mala – 110mm x 210mm; Pegas – Ø107mm.
Materiais	Restos e desperdícios de Pele sintética; Tecido, Cartão e Madeira mogno provenientes de empresas de mobiliário.
Peso	0,150 kg.
Processos e Técnicas	Corpo da mala – corte, colagem, secagem e dobragem dos materiais e, por fim, costura de todas as peças. Pegas – lixadas e aplicado acabamento natural.
Custo	Custo de produção – 10€. Numa fase posterior será integrado o custo do produto, considerando o segmento de mercado e o target. O produto apela à reflexão de um público com valores orientados para a sustentabilidade ambiental, e que, por esta razão, estão dispostas a pagar mais. Por outro lado, o produto é orientado para um público que aprecia o produto nacional. Por estas razões, trata-se de um segmento de mercado alto.
Embalagem	A ser desenvolvida futuramente. Material: cartão reciclado.
Utilidade declarada	Mala de mão, utilizada para guardar e transportar bens pessoais.

Funcionalidade	Objeto com bom funcionamento, não requer esforço na sua utilização, arruma-se facilmente, ocupando pouco espaço.
Ruído	Objeto um pouco ruidoso, considerando que as pegas são de madeira.
Manutenção	Deve proteger-se da chuva/sol intenso.
Ergonomia	Objeto antropometricamente adequado à função e que facilita a utilização por parte do ser humano.
Acabamentos	Pegas – Aplicação de cera natural com o auxílio de um pano.
Manuseabilidade	O objeto é fácil de manusear, permitindo que se coloque qualquer conteúdo dentro da mala.
Duração	Se o utilizador cumprir com a manutenção indicada, os materiais têm uma longa durabilidade. A escolha de materiais e acabamentos não revela implicações no meio ambiente.
Toxicidade	Os materiais utilizados na mala não são materiais tóxicos.
Estética	Cada mala será única, considerando que cada objeto utiliza restos e desperdícios irrepetíveis. Neste sentido, o objeto caracteriza-se pela singularidade. Será possível apresentar um catálogo diversificado em cores, texturas, padrões.
Valor social	<p>Conecta o saber da marcenaria do Norte de Portugal com a cultura da costura.</p> <p>O protótipo proporciona a transmissão de ideias e soluções de âmbitos em que são factos adquiridos para outros sectores, cuja introdução pode provocar inovação.</p> <p>A utilização de restos e desperdícios de materiais na criação do produto revela valor social e sustentável.</p>
Essencialidade	Todos os componentes são essenciais para o protótipo cumprir a sua função.

Finalmente, um protótipo é sempre alvo de melhorias, pelo que é pertinente a reflexão e apresentação de algumas premissas que possam, de alguma forma, melhorar o protótipo ao nível de: Produto, Processo, Promoção e Pessoas.

6.2.1. Produto

- Possibilidade de variações do produto em termos cromáticos e de materiais, tendo em consideração os gostos e as particularidades pessoais.
- Beneficiar de restos/desperdícios produzidos pela(s) empresa(s) como ação prudente e responsável. O designer deve optar por soluções amigas do meio ambiente e dos seres vivos.
- Em termos tipológicos existe a hipótese de serem criadas novas tipologias de produto.

6.2.2. Processo

- Utilização de linhas de costura com cores diferentes dos materiais resultando num contraste de cores;
- Este projeto comprova a importância do conceito de *transfert cultural* no design, considerando que se pode sempre transportar de um âmbito elementos que estimulam a inovação num outro setor.
- Alteração da forma de costurar o forro. Em vez de ficar totalmente cosido ao tecido unir apenas as partes de cima;
- Costurar as duas laterais de igual modo, com menos pormenores;
- Aplicação de um sistema de fecho da mala, eventualmente, um íman;
- Possibilidade de aplicação de pitões na base da mala, beneficiando igualmente de restos/desperdícios de material;
- Recorrer a processos de produção mais sustentáveis.

6.2.3. Promoção

- Desenvolvimento de uma Campanha promocional.

6.2.4. Pessoas

- Este projeto em rede revelou-se vantajoso para todas as entidades envolvidas, uma vez que, poderá proporcionar novas oportunidades de negócio para as pessoas envolvidas no projeto;
- Numa fase posterior será importante avançar com um inquérito para perceber o impacto do produto em pessoas que utilizem o produto;
- Revelam-se ainda vantagens para quem compra este produto, na medida em que promove a sustentabilidade e a economia circular, estando também elas próprias a contribuir para o mesmo;
- Para as pessoas da região, este projeto torna-se relevante pelo facto de fomentar a sustentabilidade e a sobrevivência de empresas e oficinas de artesãos locais, tendo em consideração o tempo em que vivemos. Assim como, pela preservação de tradições.

7. Conclusões

A presente investigação pretendia validar a cultura do mobiliário português no desenvolvimento de um **novo produto** de acessórios de moda, contribuindo para a **sustentabilidade** dos âmbitos produtivos portadores da cultura de um povo e prevendo uma estratégia de produtos para o mercado global. Através da apropriação do conceito de “*transfert cultural*” foi possível transmitir conhecimento e identidade do âmbito do mobiliário português para a definição de uma nova tipologia de mala. A **inovação** no setor dos acessórios de moda foi definida pela transferência de soluções originárias do âmbito do mobiliário nacional assumidas e utilizadas de modo repetido e, por esta razão, consideradas pouco inovadoras.

Para além da vertente inovadora, este projeto contribuiu para a **sustentabilidade**. Por um lado, a criação de uma rede de contactos com atividades produtivas de carácter artesanal e industrial do Norte de Portugal foi um meio para alcançar este propósito, contribuindo para a sobrevivência das entidades. Por outro lado, a conceção dum projeto que pretendia recuperar tradições, técnicas e processos produtivos do âmbito mobiliário português no design de acessórios de moda revelou-se uma oportunidade para preservar e cuidar conhecimento da **cultura vernacular**.

Em termos metodológicos, esta investigação beneficiou de uma **metodologia mista, não intervencionista e intervencionista**, de fases qualitativas e quantitativas, assente na escolha de recursos materiais e processos construtivos do território. Assim sendo, a investigação dividiu-se em quatro momentos distintos.

O **primeiro momento não intervencionista** assentou no **trabalho teórico** e caracterizou-se na pesquisa acerca das principais temáticas do projeto - a cultura do mobiliário português e o âmbito dos acessórios de moda. Dentro do âmbito do mobiliário nacional foi possível identificar e analisar as três tipologias associadas ao mobiliário luso segundo Ernesto Veiga de Oliveira e Fernando Galhano: “**Móveis de fabrico local**”, “**Móveis**

de inspiração palaciana e burguesa”, e “Móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros”. Neste estudo escolheu-se a tipologia “Móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros”, considerando que esta tipologia apresentava características que podiam ser transportadas de modo natural para o âmbito dos acessórios da moda. O desenvolvimento deste primeiro momento - a história da cultura do mobiliário português e a história dos acessórios de moda - facultou a possibilidade de entender que, apesar de serem duas áreas do design distintas apresentam pontos em comum. Primeiro, o mobiliário surgiu como resposta às necessidades básicas humanas, como deitar, sentar, trabalhar, comer ou para arrumar. No entanto, desde o seu surgimento e até à atualidade o mobiliário evoluiu em vários sentidos, sendo desenvolvido quer pela sua função-prática, quer pela preocupação com a vertente simbólica. Segundo, embora os acessórios de moda tenham surgido com a finalidade de serem meramente funcionais - servindo para armazenar e transportar bens essenciais - a evolução da sociedade transformou-os. O acessório de moda e as malas em específico foram assumidos pelos utilizadores como um prolongamento da imagem que querem comunicar para o mundo. Ou seja, da mesma forma que o mobiliário evoluiu em paralelo com as necessidades do ser humano, também os acessórios de moda acompanharam essa evolução. Neste momento houve ainda uma análise a **casos de estudo** relacionados com a temática em questão. Com a análise realizada a estes casos, foi possível validar os objetivos desta investigação. Especificamente, a ligação da produção industrial com a artesanal, assim como, a transferência cultural do mobiliário português para o design de acessórios de moda. Desta forma, estes casos de estudo demonstram a viabilidade e o sucesso daquilo que se objetivou para aplicação no presente estudo. De igual modo, esta fase permitiu enunciar a hipótese de investigação de adotar o conceito de transferência cultural entre o setor do mobiliário e o âmbito dos acessórios de moda como a base para a criação de um novo produto.

Num **segundo momento intervencionista** realizou-se um **trabalho de campo**. Esta fase revelou-se fundamental para o desenvolvimento do projeto, pois permitiu estabelecer contacto direto com os parceiros. Numa fase inicial foi necessário realizar visitas de estudo às empresas e às oficinas parceiras, observando de perto, tanto a produção artesanal como o trabalho industrial. Nesta fase foi possível recolher dados acerca de materiais, técnicas, tecnologias, produtos e ferramentas, através do levantamento fotográfico, gráfico e documental. Perante a pandemia da COVID-19 tanto as oficinas como as empresas sofreram alterações no seu *modus operandi*. Contudo, a designer teve de se adaptar à realidade atual, convertendo os constrangimentos encontrados em oportunidades do desenvolvimento projetual.

Posteriormente, num momento **intervencionista** realizou-se a **experimentação, a criação de hipóteses de projeto e geração de ideias**. Esta fase começou pela seleção de materiais tendo em conta que se beneficiou de restos e desperdícios de materiais produzidos por empresas do setor de referência deste estudo - o mobiliário português. Esta solução foi fundamentada na necessidade de interpretar a realidade pandémica assumindo os fatores externos como agentes do processo. Isto constitui que este estudo se determinou em princípios de sustentabilidade, economia circular e rentabilização de materiais. Em termos práticos estabeleceu-se contacto com duas empresas do setor do mobiliário do Norte de Portugal – a CADEINOR (Fafe) e a Santos, estofos e interiores (Vila do Conde) – que, prontamente demonstraram interesse e disponibilidade em dispensar restos e desperdícios produzidos. Em termos projetuais, uma vez que os materiais utilizados pelas empresas variavam conforme as coleções e pedidos que tinham recebido para a criação de mobiliário, os restos e desperdícios utilizados no desenvolvimento de acessórios de moda foram sempre singulares e irrepetíveis. Ou seja, o limite do material desencadeou a criação de tipologias de mala únicas e exclusivas.

De seguida, num **momento intervencionista** focou-se a **experimentação**. Esta fase foi dividida em três partes:

Primeira parte: Forma de unir os restos/desperdícios.

Nesta primeira parte testaram-se várias formas de unir os materiais e restos recolhidos nas empresas, sendo possível concluir que das três experiências realizadas, a que melhor respondia aos objetivos era a utilização da técnica de entrelaçado, característica da tipologia de mobiliário “móveis cuja produção é realizada por mestres marceneiros”. Como forma de rentabilizar o material obtido optou-se por entrelaçar mantendo algum espaço entre tiras.

Segunda parte: Estudo de volume da mala.

Nesta fase realizaram-se os primeiros desenhos e maquetes relacionadas às propostas de união dos materiais apresentadas no ponto anterior. Para a concretização desta etapa considerou-se, não só o tempo disponível para a realização do protótipo, mas também a disponibilidade da modista/costureira e o eventual impacto da pandemia. Nesta fase, as maquetes revelaram-se fundamentais como forma de perceber possíveis erros e melhorias a aplicar na proposta final do protótipo. Neste sentido, esta foi uma parte de avanços e recuos essenciais para o projeto.

Terceira parte: Estudo de soluções para a pega.

A terceira e última parte de experimentação foi realizada na oficina do artesão/carpinteiro e focou-se, essencialmente, no estudo de soluções para a pega. Nesta fase foram recolhidos materiais que podiam ser reutilizados no projeto. A experiência que correspondeu aos objetivos do estudo assentou na escolha de um elemento utilizado no mobiliário, nomeadamente, um adorno de portas que quando levado para o desenvolvimento de uma mala, assumiu o papel de pega. Esta escolha comprovou a tese de que a transferência de uma ideia de um âmbito em que essa solução não é inovadora, porque já foi adquirida há muito tempo, pode converter-se numa forte inovação num outro sector.

A fase de projeto consistiu num **momento intervencionista**. Já com o conceito e o modelo definidos e validado por todos os envolvidos, passou-se para a elaboração do protótipo piloto. Esta fase de produção do protótipo foi desenvolvida com a empresa PALARDO (Vila do Conde) e revelou-se

fundamental para perceber se todas as costuras, cortes e moldes tinham sido pensados da melhor forma. Consequentemente, num momento de preparação para a produção, concluiu-se que certas costuras teriam de ser repensadas, pelo que se assumiu com a empresa uma ação de avanços e recuos.

Com este projeto demonstrou-se a importância da ligação entre o design e o artesanato, no sentido que esta união pode ser considerada como uma excelente oportunidade para preservar e reanimar atividades artesanais impedindo que estas desapareçam. Por outro lado, esta conexão pode ser uma ocasião para criar inovação através da transferência de ideias e soluções provenientes de áreas aparentemente distintas.

Esta investigação permitiu, também, validar a importância de criar cooperação entre o âmbito empresarial local e a academia. Esta relação é benéfica tanto para as instituições como para os alunos.

Para as entidades envolvidas a criação de sinergia foi importante, porque os vínculos criados entre a academia, as empresas, as indústrias e as oficinas artesanais poderão revelar-se vantajosos para futuros projetos e para a região. Para os estudantes a aquisição da noção de cooperação obriga-o a transformar-se num cidadão responsável, com escolhas sustentáveis e prudentes, alguém que estabelece contacto direto com o mundo empresarial e que evoluciona as suas capacidades e habilidades profissionais.

Para a investigadora, este estudo permitiu a partilha, mas principalmente, a recolha de conhecimentos distintos, num momento inconstante como o que vivemos com a pandemia da COVID-19. Estas circunstâncias foram interpretadas como uma prova de que o designer possui a capacidade de transformar problemas em oportunidades, através da adaptação da sua metodologia de trabalho. O designer que se assume como um agente que decifra a sua realidade. A designer beneficiou com esta investigação, na medida em que absorveu novos conhecimentos em dois âmbitos distintos, onde futuramente, pretende atuar: o mobiliário e o design de acessórios de moda.

Este estudo orienta-se para estudantes e investigadores de design do produto, design de equipamento, design de mobiliário, design de acessórios de moda e design estratégico.

Em termos futuros, no âmbito profissional, esta investigação poderá ser utilizada como base para o estudo e o desenvolvimento de outros projetos que assumem o conceito de transferência cultural entre dois âmbitos como oportunidade para criar inovação.

Finalmente, este estudo pode ser a base para uma nova investigação orientada para a criação de sistemas de redes territoriais na região do Norte de Portugal, contribuindo para a sobrevivência de âmbitos produtivos portadores da cultura. A transferência cultural entre setores distintos da mesma região pode ser o suporte para a criação de novos produtos, favorecendo uma estratégia de design num cenário criativo e de significação.

8. Glossário

Aplainamento/Aplainar

O termo aplainamento refere-se à técnica utilizada na madeira, como forma de alisar a sua superfície. Executada com o auxílio de uma plaina.

Cultura do Projeto e Cultura do Fazer

A ligação entre a Cultura do Projeto (design) e a Cultura do Fazer (cultura produtiva local) é fundamental na criação de uma estratégia que garanta a sobrevivência do *genius loci*.

Cultura vernacular

O termo cultura vernacular diz respeito à cultura do próprio país, nacional.

Encavilhamento/Encavilhar

O termo encavilhamento diz respeito à técnica utilizada no âmbito do mobiliário, e tem como objetivo unir as diferentes peças, através da aplicação de cavilhas.

Estamparia

O termo estamparia refere-se à técnica utilizada para gravar, marcar ou imprimir em materiais. No caso será aplicada em tecidos e peles.

Plissado

O termo plissado corresponde à técnica aplicada em tecidos, com o objetivo de se obter o material com pequenas dobras que formam uma textura no material.

Polimento

O termo polimento determina a técnica executada para polir os materiais, ou seja, para alisar e dar brilho.

Recobrimento

O termo recobrimento corresponde a uma técnica utilizada para costurar os materiais.

Sistema de rede territorial

Entende-se por sistema de rede territorial a distribuição/organização de empresas num sistema de rede, que possibilita a transferência de conhecimento, experiência e competências entre elas. Cada elemento que compõe essa rede produtiva beneficia através da partilha de informação.

Torneamento

O termo torneamento corresponde a uma técnica aplicada no material através de um torno. Nesta investigação é usado para definir uma técnica aplicada na madeira, com o objetivo de se obter forma cilíndrica ou arredondada; assim como para criação de contornos nas peças.

Transferência cultural

Transferência de conhecimento entre dois âmbitos distintos, como forma de acrescentar valor cultural e inovação.

9. Bibliografia

AMORIM, A., SOUZA, A. (s.d.). *Desenho de Mobiliário*. Disponível em: https://www.academia.edu/9102100/HISTORIA_DO_MOBILIARIO (Acedido a: 12/11/2020)

ANDERSON, R. (2011). *Fifty Bags that Changed the World: Design Museum Fifty*. Londres: Hachette UK. Disponível em: <https://books.google.pt/books?id=gxfgiO3ncNoC&pg=PT21&dq=wiener+werkstatte+bags&hl=pt-PT&sa=X&ved=0ahUKEwiH0b7Z4rPpAhVRBGMBHbOVBFMQ6AEIKDAA#v=onepage&q=wiener%20werkstatte%20bags&f=false> (Acedido a: 07/09/2020)

APARO, E. (2010). *A Cultura Cerâmica no Design da Joalheria Portuguesa*. (Tese de Doutoramento) Departamento de Comunicação e Arte – Universidade de Aveiro, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10773/3688> (Acedido a: 06/04/2020)

APARO, E., MOREIRA DA SILVA, F., SOARES, L. (2017). "O design como método para a implementação de processos produtivos relacionados com a criação de instrumentos musicais em Portugal: A criação de uma campana de trompete", In Zuanon, Rachel (org). DAT (Design Art and Technology) Journal 2, 1: 115 - 132. <https://ppgdesign.anhembibr.com>.

APARO, E., SOARES, L. (2007) *Un coro tra le voci: Conceição Silva precursore del progetto integrato in Portogallo*. Disponível em: <http://www.archimagazine.com/asilva.htm> (Acedido a: 28/10/2020)

BAPTISTA, D. (2012). *Identidade Portuguesa no mobiliário, do gótico ao design contemporâneo*. (Tese de Mestrado-Relatório de estágio) Escola Superior de Artes de Design, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10400.26/5034> (Acedido a: 26/06/2020)

CEARTE. (2020). COVID-19 - Medidas de apoio às empresas aplicáveis às UPA. Disponível em: <https://www.cearte.pt/news/index.html#> (Acedido a: 12/06/2020)

COSTA, B. (2015). *O design como catalisador de criatividade e inovação no desenvolvimento da Spin-off WICLA: os acessórios de moda associados à mobilidade urbana.* (Tese de Mestrado) Instituto Politécnico de Viana do Castelo, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/20.500.11960/1744> (Acedido a: 04/04/2020)

COSTA, J. (2016). *O Design de um Novo Produto no Desenvolvimento de uma Marca de Cozinhhas: o caso Dorf.* (Tese de Mestrado) Instituto Politécnico de Viana do Castelo. Disponível em: <http://repositorio.ipv.pt/handle/20.500.11960/1827> (Acedido a: 13/06/2020)

CUNHA, A. (2015). *O Genius Loci das Lagoas de Bertandos e de S. Pedro d'Arcos no Design de Biojoias.* (Tese de Mestrado) Instituto Politécnico de Viana do Castelo, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/20.500.11960/1743> (Acedido a: 08/08/2020)

CUNHA, A. (2016). *O Design de Calçado como Ponte entre a Cultura Produtiva e a Cultura Urbana.* (Tese de Mestrado) Instituto Politécnico de Viana do Castelo, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/20.500.11960/1666> (Acedido a: 08/08/2020)

DGAE (2017). *Sinopse: Indústria do Mobiliário.*

HUSBAND, S. (2017). *The History of Samsonite.* Luxemburgo: Samsonite IP Holdings S.à r.l.

MONIZ, M. (1998). *O Móvel Popular Alentejano.* Cadernos de Etnografia. N.º 4. Edição Câmara Municipal de Évora.

MOREIRA DA SILVA, F. (2010). *Investigar em design vs investigar pela prática do design – um novo desafio científico.* INGEPRO – Inovação, Gestão e Produção Abril de 2010, vol. 02, nº 04.

- MORIM, M.** (2012). *O Design como Veiculador Cultural no Desenvolvimento de um Produto Calçado*. (Tese de Mestrado) Instituto Politécnico de Viana do Castelo, Portugal. Disponível em: <http://repositorio.ipv.pt/handle/20.500.11960/1253> (Acedido a: 03/04/2020).
- MUNARI, B.** (1981) *Das Coisas Nascem Coisas*. Lisboa: Edições 70.
- MUNARI, B.** (1983). *Como nacen los objectos: apuntes para una meodologia proyectual*. Barcelona: Editorial Gustavo Gili.
- RIBEIRO, L.** (2012). *Design de mobiliário adaptável ao crescimento da criança*. (Tese de Mestrado) Faculdade de Engenharia da Universidade do Porto, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10216/68199> (Acedido a: 20/11/2020).
- SANTOS, R.** (2003). «A cadeira contemporânea em Portugal» in NEVES, José Manuel das (coord.) *Cadeiras Portuguesas Contemporâneas*. Porto: ASA, 5 – 133.
- SANTOS, V.** (2012). *Acessórios de moda – Malas: Evolução dos acessórios de moda e conceção de coleção*. (Dissertação de Mestrado) Universidade da Beira Interior, Covilhã, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10400.6/1706> (Acedido a: 10/04/2020)
- SILVA, A.** (2014). *Daciano da Costa. O Ensino de Desenho na Formação em Design e em Arquitetura da ESBAL à FA/UTL*. (Tese de Doutoramento) Disponível em: <http://hdl.handle.net/10400.5/7743> (Acedido a: 13/06/2020)
- SOARES, L.** (2012). *O Designer como Intérprete de Cenários de Equipamentos*. (Tese de Doutoramento) Departamento de Comunicação e Arte – Universidade de Aveiro, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10773/8998> (Acedido a: 06/04/2020)
- VIEIRA, A.** (2017). *Design de Mobiliário Exclusivo*. (Tese de Mestrado) Escola Superior de Artes e Design, Portugal. Disponível em: <http://hdl.handle.net/10400.26/23345> (Acedido a: 12/11/2020)

Webgrafia:

<https://collection.maas.museum/object/200367>

<https://pupamag.com/maria-likarz-strauss/>

<http://www.archimagazine.com/asilva.htm>

https://www.botterweg.com/Starck_Philippe/Samsonite/tabid/234/lotid/31198/Lot-31198.aspx?language=en-US

<http://www.jamesbort.com/2015/01/philippe-starck/>

<http://www.palardo.com/>

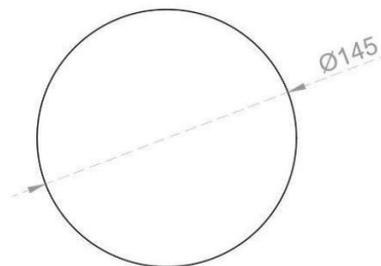
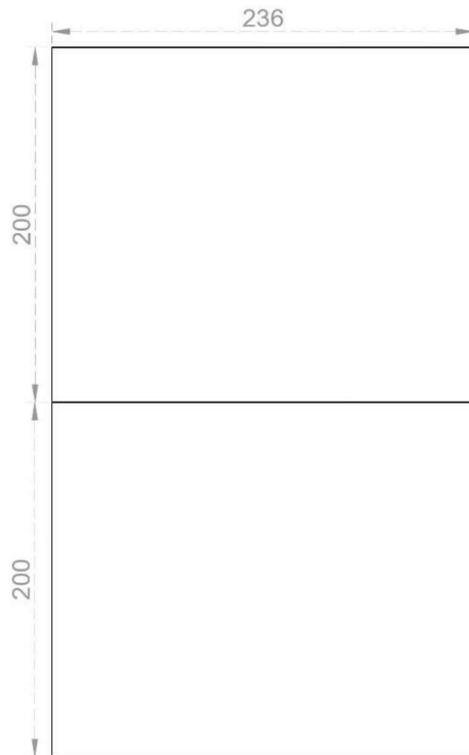
<https://www.starck.com/>

<https://www.theviennasecession.com/a-history/>

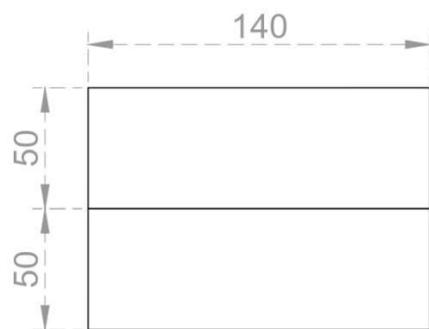
<https://www.youtube.com/watch?v=6iBunbkUaH0>

10. Apêndices

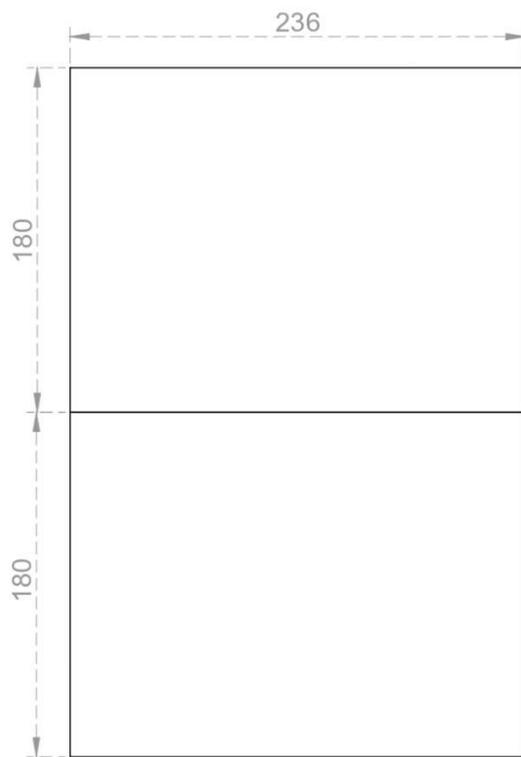
10.1. Apêndice 1 – Moldes de construção do projeto “META”



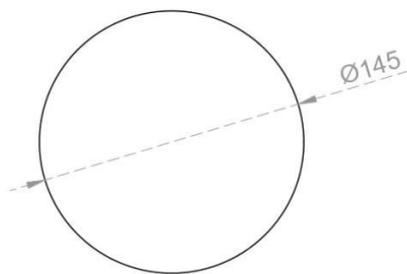
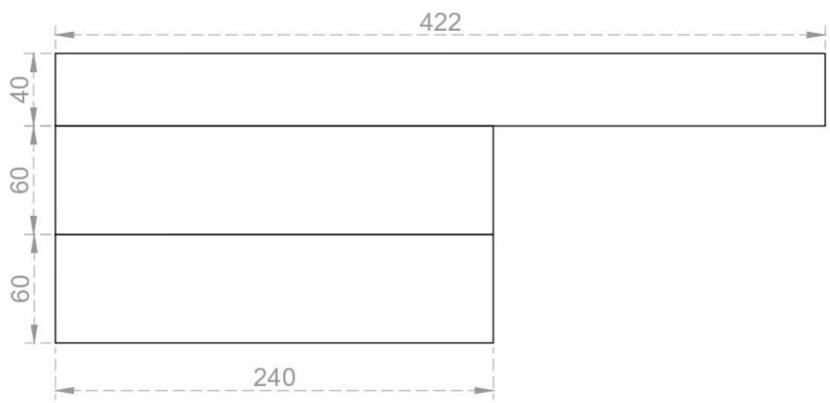
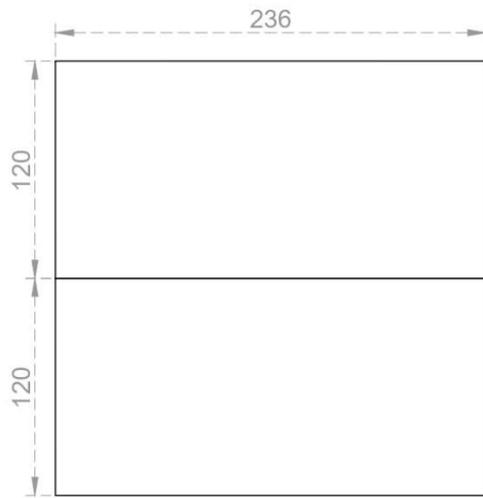
Molde do forro	
Material: Tecido	
Unidade: mm	Escala: 1/1



Molde da pele preta	
Material: Pele sintética	
Unidade: mm	Escala: 1/1



Molde do tecido preto	
Material: Tecido "mira"	
Unidade: mm	Escala: 1/1



Molde da pele vermelha	
Material: Pele sintética	
Unidade: mm	Escala: 1/1

10.2. Apêndice 2 – Entrevista com a modista Inês Costa

Entrevista realizada no dia 28 de agosto 2020, no atelier da modista Inês Costa, Vila do Conde.

Inês Costa

Entrevista com a modista Inês Costa

1. Quando começou e como surgiu o seu interesse por esta área?

R: “A minha mãe era costureira e eu desde pequena que via o trabalho dela e foi a partir daí que surgiu o interesse e o gosto pela área.”

2. Desde que idade trabalha nesta área?

R: “Trabalho nesta área desde os meus 16 anos, mas comecei por trabalhar numa fábrica de confeção em que desenvolvia a função de costureira e só mais tarde é que abri o meu próprio negócio.”

3. Se começou a trabalhar numa fábrica de confeção, o que a levou a abrir o seu atelier?

R: “Sempre fui muito ambiciosa e como na fábrica onde trabalhava não via o futuro que queria para mim decidi abrir o meu atelier/loja, em 2005.”

4. Sempre fez roupa por medida?

R: “Inicialmente abri para venda a retalho (pronto a vestir) mas com o passar do tempo e pelo “bichinho” que tinha pela alta costura comecei a dedicar-me também à execução de roupa por medida. Desde há algum tempo para cá, com a grande procura dos clientes, de roupa diferente daquilo que o mercado tem para oferecer, aumentei a minha execução de roupa por medida, mas sim, desde que abri o atelier que faço, mas inicialmente, em menor quantidade.”

5. Quais são os materiais com que trabalha?

R: “Trabalho com todo o tipo de tecidos, malhas, rendas, pelos sintéticos e as napas/peles sintéticas, depois para complementar são as linhas, agulhas, tesoura, rebites, ilhós, fivelas, velcro, elásticos, fechos de correr, botões, entretela, colchetes e molas.”

6. Já realizou alguma peça para cerimónias conhecidas?

R: "Sim, já fiz vários. Fiz um vestido, em 2010, para os Globos de Ouro e outro, em 2013, para o Baile da Rosa."

7. Relativamente à parte produtiva, quais são os processos produtivos desenvolvidos internamente?

R: "Todo o processo começa pela receção do pedido onde debatemos sobre qual o melhor modelo, cor e tecido dependendo dos gostos e estrutura do cliente. Quando o cliente já vem com a sua ideia definida eu apenas apresento a minha opinião se será ou não a melhor solução. No entanto, quando o cliente não sabe exatamente o que quer eu apresento-lhe as melhores soluções para ir de encontro com a ocasião. Em seguida são tiradas as medidas. Depois de já ter o modelo definido e as medidas do cliente realizo a compra dos materiais necessários para a execução do pedido para, posteriormente, passar para o corte da peça. Quando esta já se encontra cortada passo para a parte da costura. Tanto seja um trabalho mais simples como mais complexo, normalmente, é necessária pelo menos uma prova, aí a pessoa dirige-se novamente ao atelier para a primeira prova e se for necessário, agendamos nova prova. Quando o trabalho está finalizado o cliente vai ao atelier, realiza a última prova para confirmação e dá-se a entrega do trabalho."

8. Necessita de recorrer a alguma técnica de produção externa? Se sim, qual/quais?

R: "Sim, quando o cliente quer um tecido plissado ou quando necessito de forrar botões, recorro à Retrosaria Bete, situada na Póvoa de Varzim."

Maria Inês Faria Costa
25/8/2021

10.3. Apêndice 3 – Entrevista com o artesão/carpinteiro José Barroso

Entrevista realizada no dia 8 de setembro 2020, na oficina do artesão José Barroso, Vila do Conde.

Entrevista com o carpinteiro José Barroso

1. Em que ano deu início a esta atividade?

R: “Comecei a trabalhar nesta área em 1970, quando tinha 14 anos.”

2. Trabalhou sempre na mesma oficina?

R: “Não não ... comecei a trabalhar numa carpintaria como empregado, com 14 anos e fiquei lá até aos 22 anos. Com 22 anos passei para outra carpintaria, na mesma freguesia – Touguinhó, Vila do Conde – onde fiquei até aos 35 anos. Depois, já na freguesia onde estou atualmente – Touguinha, Vila do Conde – em parceria com um sócio, abri uma oficina que durou até 2000, ano em que passei a trabalhar sozinho por conta própria, até aos dias de hoje.”

3. Quais são os materiais com que trabalha?

R: “Essencialmente madeira maciça e contraplacado folha. Depois utilizo também outros como colas, parafusos, pregos, fita métrica, martelos, etc.”

4. Relativamente à parte produtiva, quais são os processos produtivos desenvolvidos internamente?

R: “Então, os processos são: primeiro faço a receção do pedido por parte do cliente, depois, caso não tenha o que necessito em stock, faço a compra dos materiais e, já com todos os materiais que necessito, começo a construção da peça. Esta etapa do processo engloba toda a construção, desde o corte do material até à obtenção da forma pretendida. Por fim, realizo os acabamentos e efetua-se a entrega do trabalho finalizado.

5. Necessita de recorrer a alguma técnica de produção externa à carpintaria? Se sim, qual/quais?

R: “Sim, necessito. Quando a peça precisa de ser torneada tenho de recorrer a um profissional dessa área.”

25-8

José dos Santos Barroso

10.4. Apêndice 4 – Entrevista com o Sr. Jorge Silva, gerente da empresa PALARDO

Entrevista realizada no dia 22 de outubro 2020, na empresa PALARDO, Zona Industrial da Varziela, Vila do Conde.



Entrevista com o Sr. Jorge Silva, gerente da empresa PALARDO

1. Quem foi o fundador da empresa e em que ano?

R: "Quem fundou a empresa foi o meu pai, Eduardo Silva e foi em 1986."

2. Atualmente ainda é o seu pai quem está à frente da empresa a gerir? Se não, quem é?

R: "Não, o meu pai já não exerce essa função, atualmente quem gere a empresa sou eu."

3. Quantas pessoas trabalham na empresa?

R: "27 pessoas."

4. Quais são os materiais com que trabalham?

R: "A PALARDO revela uma grande sensibilidade em contribuir para a sustentabilidade ambiental e, por isso, nós trabalhamos muito com materiais reciclados, como a câmara de ar, os cintos de segurança e o toldo de camião. Mas também trabalhamos com materiais novos como poliéster, nylon, fibras de algodão e peles. Depois para complementar esses materiais e se obter os produtos finais utilizamos rebites, fivelas, ilhós, velcro, fechos de correr, elásticos, fitas de nastro, colas à base de água e espumas de acolchoar."

5. Em que mercados operam?

R: "Essencialmente para o internacional, para a Suíça, para a França e para a Inglaterra, mas também em mercado nacional."

6. Relativamente à parte produtiva, quais são os processos produtivos desenvolvidos internamente?

R: “A nível de processos produtivos dentro da empresa temos, inicialmente, a receção do pedido, o corte dos materiais depois passa lá para cima para a zona de preparação para costura – nesta fase são verificadas as partes cortadas, se tudo estiver conforme pretendido passasse para a fase seguinte –, nomeadamente, a costura, depois os acabamentos – onde se faz a preparação das etiquetas – e, por fim, a embalagem.”

7. Necessitam de recorrer a alguma técnica de produção externa à empresa? Se sim, qual/quais?

R: “Sim, quando precisamos de estampar alguma peça recorreremos a uma empresa em Vila Nova de Famalicão, a Publineves.”

25 AGOSTO 2021



11. Anexos

11.1. Anexo 1 - Ficha técnica Pele sintética

Pele sintética

COMPOSIÇÃO

65% PU | 23% PES | 12% CO

CLASSE IGNÍFUGA

EN 1021-1:2006 (Cigarro)

En 1021-2:2006 (Chama)

IMO MSC.307 (88) Anexo 1 Parte 8

CERTIFICADO DE COMPORTAMENTO AO FOGO

ESTOFOS nº 15AU0403

RESISTÊNCIA À ABRASÃO (MARTINDALE)

UNE EN 14465:2004 + A1:2007 (12kPa) - + 100.000 Ciclos Martindale - Class A

SOLIDEZ DA COR À LUZ

NF ISO 105-B02:5

SVHC 155 QUÍMICOS, REGULAMENTO (EC) Nº 1907/2006

AUSÊNCIA DE AZO-COMPOSTOS, FTALATOS e DMF

RESISTENTE À HIDRÓLISE

RAL-GZ 430: 2 semanas

VARIAÇÃO DE CORES

Existem pequenas variações de cores entre os diferentes lotes.

TRANSPIRÁVEL

RECICLÁVEL

CONFORTO E LEVEZA

ULTRA SUAVE

MANUTENÇÃO

Para uma manutenção eficaz, limpar regularmente com um pano humedecido com um sabão neutro. Enxaguar sempre com água limpa. Todos os detergentes solventes, lixívia, anti-nódoas disponíveis no mercado que não fizerem parte da NF para Revestimentos são de evitar. Limpar imediatamente algumas nódoas, como por exemplo as de tinta, café, eosina ou jeans, a fim de evitar penetração na massa do tecido e permanecerem definitivas.

ATENÇÃO

Não poderemos ser responsabilizados por problemas de migração ligados à má qualidade das tinturas. Estaremos isentos de qualquer responsabilidade por problemas originados pelo incumprimento das instruções de lavagem, utilização e manutenção.

Todos os poliuretanos estão sujeitos à hidrólise na presença de ambientes com humidade, altas temperaturas e elevados níveis de acidez e alcalinidade, pelo que estes são de evitar.

11.2. Anexo 2 - Ficha técnica Tecido “Mira”

Tecido (MIRA)

COMPOSIÇÃO

100% PES

CLASSE IGNÍFUGA

EN 1021-1:2006 (Cigarro)

BS 5852:2006 CRIB 0

RESISTÊNCIA À ABRASÃO (MARTINDALE)

ISO 12947-2:1998 + Cor.1:2002 (12kPa) - 100.000 Ciclos Martindale

BORBOTO

ISO 12947-2:1998 + Cor.1:2002: 4/5

SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO

ISO 105-x12:2001: 4/5

SVHC 155 QUÍMICOS, REGULAMENTO (EC) Nº 1907/2006

AUSÊNCIA DE AZO-COMPOSTOS, FTALATOS e DMF

VARIAÇÃO DE CORES

Existem pequenas variações de cores entre os diferentes lotes.

TRANSPIRÁVEL

RECICLÁVEL

CONFORTO E LEVEZA

LONGEVIDADE

MANUTENÇÃO

Uma limpeza regular é fundamental para preservar a aparência dos tecidos e prolongar a sua vida útil. Limpeza normal: aspirar regularmente com força média, de preferência semanalmente. Para remover manchas não gordurosas limpar com um pano sem pêlos ou uma esponja humedecidos com água morna.

ATENÇÃO

Não esfregar fortemente os tecidos para evitar a perda de cores.

12. Diário de Bordo⁴⁷

Local: Carpintaria José Barroso; **Hora:** pelas 15:45h; **Data:** 5 de setembro de 2020; **Artesão:** José Barroso.

Nesta visita à carpintaria do artesão José Barroso realizou-se o levantamento documental e fotográfico de várias informações pertinentes para o desenvolvimento do projeto. As **máquinas e ferramentas** com que o artesão trabalha, algumas das **técnicas** que utiliza e, finalmente, os **materiais** com que trabalha foram os pontos tratados.

Máquinas e ferramentas:

Universal / multifunções (disco, desengrosso e tupia);

Lixadeira;

Serra de fita;

Radial (máquina de corte);

Lixa.

⁴

⁷ As imagens que acompanham o ponto 12 - Diário de Bordo deste documento, encontram-se presentes ao longo do corpo do texto e descritas no Índice de Imagens.





Técnicas/processos produtivos:

Juntas/remates, para aplicar em folha de madeira (neste caso a folha de madeira já vem no material, só é necessário dar o acabamento nas juntas da peça realizada).

Materiais:

Madeira maciça;

Contraplacado folha.

Materiais secundários:

Colas; parafusos; pregos.

Local: Loja/ateliê da modista Inês Costa; **Hora:** pelas 16h; **Data:** 28 de agosto de 2020; **Modista:** Inês Costa.

Nesta visita à loja/ateliê da modista Inês Costa realizou-se o levantamento documental e fotográfico de várias informações pertinentes para o desenvolvimento do projeto. As **máquinas e ferramentas** que a modista possui; alguns dos **materiais** que utiliza diariamente, assim como os **produtos** concretizados pela mesma.

Máquinas/ferramentas:

Máquina de ponto corrido: máquina usada para coser todos os trabalhos.

Máquina de corte e cose: utilizada para fazer remate dos forros do interior das peças de vestuário, para não esfiar.

Recobrimento: usada para fazer bainhas e pespontos nas malhas.

Rolinho: serve para fazer remates nas bainhas dos vestidos e saias.

Ferro de engomar com caldeira;

Aplicadores de ilhós (manual): aplicação de ilhós de forma manual.







Materiais:

Tecidos; malhas; rendas; pelos sintéticos.

Materiais secundários:

Linhas; agulhas; tesoura; fita métrica; rebites; ilhós; fivelas; velcro; elásticos; fechos de correr; botões; entretela; colchetes; molas.

Produtos:

Vestuário (desde vestuário informal até vestidos de noiva);

Acessórios;

Artigos domésticos (como por exemplo almofadas e toalhas de cozinha);

Máscaras sociais reutilizáveis.

Local: Empresa Fabricante de Sacos e Mochilas, PALARDO; **Hora:** 15h;
Data: 22 de outubro de 2020.

Nesta primeira visita à empresa PALARDO foi realizado um levantamento fotográfico e documental de todas as **máquinas/ferramentas** que possuem; **materiais** que utilizam para confecção; **produtos** que realizam e, com a ajuda do S. Fernando, que fez uma visita guiada pela fábrica, entendeu-se qual o **processo geral das operações de produção internas** da empresa.

Máquinas/ferramentas:

Máquinas de corte:

CNC: corte dos materiais.

Balancé de ponta: usada para corte de grandes quantidades de material, sendo que efetua o corte de uma só vez, com a ajuda de um molde.

Balancé de braço: possui a mesma função do balancé de ponta, mas de menor dimensão.

Máquina de corte linear: usada para cortar tiras, como as alças de sacos.





Máquinas de costurar:

Máquina plana de triplo arrasto, de uma ou duas agulhas: direcionada para artigos pesados pois tem maior poder de transporte da peça.

Costura automática (tipo cnc): através de um molde aplicado na máquina ela cose automaticamente (por exemplo: etiquetas).

Ponto corrido com faca de aparar: ao mesmo tempo que se vai cosendo a máquina corta o excesso.

Máquina de coluna, de duas agulhas: utilizada com finalizar sacos e para costurar peças com profundidade.

Máquina de braço: usada para costurar sacos com profundidade.

Máquina de corte de cose: normalmente usada para o interior dos sacos, como o caso dos forros, para não esfiar.





Máquinas de colar e fazer beirinhas:

Máquina de colar por rolo.

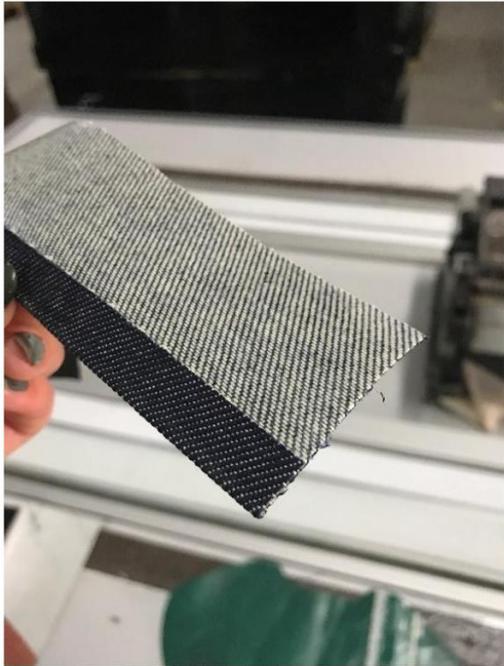
Máquina de fazer duas beirinhas: dependendo do molde que se escolher a máquina faz as duas beirinhas ao mesmo tempo.

Máquina de fazer beirinhas: máquina utilizada para fazer beirinhas nos materiais depois da peça já ter cola. – Elétrica e manual.

Máquina de dar cola e dobrar janelas com fecho de correr: como por exemplo dentro dos sacos.

Máquina de aquecer material para dobrar: coloca-se o material em cima da máquina e ela aquece a zona que se vai dobrar. Usada em materiais mais duros que normalmente são mais difíceis de fazer as beiras, como os toldos.





Máquinas de aplicar materiais secundários:

Prensa: de fazer furos/buracos.

Máquina automática de colocar ilhós: coloca-se os ilhós dentro da máquina e ela automaticamente prega os ilhós no local indicado.

Máquina manual de apertar ilhós e rebites: aplicação das peças de forma manual.

Máquina de cortar tiras de ultrassom.





Materiais: Materiais reciclados: Câmara de ar; Cintos de segurança; Toldo de camião.

Materiais novos: Poliéster; Nilon; Fibras algodão; Peles.

Materiais secundários:

Rebites; Fivelas; Ilhós; Velcro; Fechos de correr; Elásticos; Fitas de nastro; Colas à base de água; Espumas de acolchoar.

Produtos:

Artigos escolares e desportivos: Acessórios para Surf; Bolsas de Cintura; Capas para pranchas de Surf; Carteiras; Mochilas; Sacos de Ginásio; Sacos Desportivos; Porta Lápis; Porta Moedas; Estojos; Sacos de Golf.

Descrição das operações de produção internas

Receção do pedido; corte; preparação para costurar; costura; acabamentos; embalagem.

Receção do pedido e corte

Após recolha do pedido do cliente, passa-se para o corte do material de acordo com o modelo a ser desenvolvido, com o auxílio da máquina de corte mais adequada para o caso. Após efetuado o corte, caso as peças estejam em conformidade envia-se o material para a zona de preparação para costurar, seguindo, sempre, a ordem de produção.



Preparação para costurar e costura

Nesta fase, já recebidas as peças cortadas, verifica-se o modelo e organizam-se as peças de forma a seguir para a costura. Após finalizada esta etapa da costura, passam para a zona de corte de linhas e realiza-se uma verificação das peças de maneira a perceber-se se estas estão em condições de seguir para a próxima etapa. Caso haja algum problema nas condições das peças, serão realizadas novas peças na secção do corte.



Acabamentos

Aqui, realizam-se os últimos acabamentos antes da última etapa, como a preparação das etiquetas. Caso se chegue a esta etapa e esteja tudo conforme o que o cliente pretende, passa-se para a última fase, a embalagem.



Embalagem

Antes de ser embalado, as peças são submetidas a uma verificação. Caso esteja tudo em condições, prossegue-se então para a sua embalagem e consequente expedição.

